

PE管材标识 鸿源管业厂家 PE管材

产品名称	PE管材标识 鸿源管业厂家 PE管材
公司名称	河北鸿源管业集团有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	玉田县彩亭桥镇河西村102国道108.5km处路北
联系电话	17732519183

产品详情

PE给水管的焊接

PE给水管是以专用聚乙烯为原材料经塑料挤出机一次挤出成型，应用于城镇给水管网、灌溉引水工程及农业喷灌工程，特别适用于耐酸碱、耐腐蚀环境的塑料管材。由于PE管道采用热熔、电热熔连接，实现了接口与管材的一体化，并可有效抵抗压力产生的环向应力及轴向的抗冲应力，而且PE管材不添加重金属盐稳定剂，材质无毒，不结垢、不滋生细菌，避免了饮水的二次污染。PE给水管的焊接可以分为下面这几步，这几步至关重要。大家一定要留心看了。

- 一、PE给水管焊接时，将两管轴线对中，先将两管端部点焊固定。
- 二、PE给水管与法兰盘焊接，应先将给水管插入法兰盘内，点焊后用角尺找正，找平后再焊接。法兰盘应两面焊接，其内侧焊接不得突出法兰盘封闭面。
- 三、PE给水管壁厚在5mm以上时，应切割坡口，保证充分焊透。坡口成形可采用气焊切割或坡口机加工，但应清除渣屑和氧化铁，并用锉刀打磨，直至露出金属光。
- 四、钢管切割时，其割断面应与管子中心线垂直，PE管材符号，以保证管子焊接完毕的同心度。
- 五、法兰要垂直于管子中心线，PE管材标识，表面要互相平行，法兰衬垫不得凸入管内，连接法兰的螺栓规格应与法兰配套，螺杆凸出螺母长度不得大于螺杆直径的1/2。
- 六、焊接给水管时，管子接口要清除浮锈、污垢及油脂。
- 七、法兰衬垫要按照图纸和规范要求选用，冷水系统采用橡胶垫，热水系统采用石棉橡胶垫。

连接PE给水管的方式

电熔衔接包含电熔承插衔接和电熔鞍型衔接。电熔衔接的杰出长处是质量牢靠（削减人为因素）和施工效率高。由于电熔管件的制作技能要求较高，其本钱也较高。电熔衔接首要使用在直径较小的燃气管道体系。电熔衔接质量安稳的确保首要依托严格遵守规则的操作规程和电熔管件的质量。

机械衔接包含卡箍式衔接和卡压式衔接两种。虽然聚乙烯管道体系首要选用热熔衔接和电熔衔接，但是在某些使用场合聚乙烯管道体系选用机械更便利、更经济。

例如在地坑中修补被损坏的埋地管道，现场条件不或许确保衔接处无水；又如需求在野外衔接少数大直径管道时，选用热熔衔接需求专用设备或许很不经济；还有，在需求把聚乙烯管道和其它管道衔接时，也需求选用机械衔接。

热熔衔接指的是：聚乙烯管材、管件能够通过热熔衔接起来而且衔接处的强度超越管材管件的本体强度。能够热熔衔接是聚烯烃资料管道体系的杰出长处。聚乙烯管段能够通过热熔对接连生长管而且直径根本不变，PE管材，这就为选用非开挖铺设和使用于管道内衬修补发明了条件。

聚乙烯管道体系的热熔衔接方法有热熔对接（包含鞍型衔接）和热熔承插衔接。热熔承插衔接适用于直径比较小的管材、管件（一般直径在DN63mm以下），由于直径小的管材、管件管壁较薄，PE管材接头，截面较小，选用对接不易确保质量。热熔对接适合于直径比较大的管材管件，比承插衔接用料省、易制作，而且在熔接前切去氧化表面层，熔接压力能够操控，质量较易确保。

为保证PVC给水管有较好的使用环境，能避免外加载荷，达到预期使用寿命，应合理布置和敷设管道。为了保证安装的科学合理性，那么在PVC给水管安装时需要遵循一定的安装设计原则。

一、PVC给水管道应远离热源，立管距灶边净距不得小于400mm，与供暖管道的净距不得小于200mm，且不得因热源辐射使管外壁温度高于40℃。

二、给水管敷设于室外受到阳光照射处应采用轻质材料隔热保温。

三、给水管道与其他管道同沟(架)平行敷设时、宜沿沟(架)边布置，上下平行敷设时，不得敷设在热水管或蒸汽管的上面，且平面位置应错开；与其他管道交叉敷设时，应采取保护措施或用金属套管保护。

四、管道暗敷时严禁接触防水涂料等有机化学物，以免影响水质损坏管道。

五、管道一般宜明设，在管道可能受到碰撞的场所，宜暗设或采取保护措施。

六、明敷的给水管宜布置在给水量大的卫生器具或设备附近的墙边，墙角或立柱处。

七、管道穿过屋面及地下室时，应设金属防水柔性套管和有效防水措施。

八、PVC给水管不得穿越卧室、贮藏室，不得穿越烟道、风道。

PVC给水管的安装并不是一味的按照步骤进行，为了保证能够长期使用，减少故障的产生，那么在安装时是需要一定的设计，上述原则的设计就是考虑到这些因素才被归纳。

PE管材标识-鸿源管业厂家-PE管材由河北鸿源管业集团有限公司提供。河北鸿源管业集团有限公司（www.hygyjt.cn）是从事“pvc管，pe管，pp管，pvc管件，pp管件，pe管件”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：宋女士。