

PE管材 鸿源管业厂家 PE管材缺点

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | PE管材 鸿源管业厂家 PE管材缺点 |
| 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管材与管板的连接方式

PE管材与管板的连接方式有胀接、焊接、胀接+焊接等。普通管壳式PE管材通常选用焊接的连接方式，保证管子与管板连接的密封性能及抗拉脱强度。对于特殊PE管材，由于工作介质和使用条件的要求，PE管材管子与管板的连接方式选用胀接+焊接。胀接可消除缝隙腐蚀和提高焊缝的性能。PE管材管板胀接按工艺的不同可分为机械胀接、胀接、液压胀接、脉冲胀接等。机械胀接采用滚珠进行胀管，具有操作简便、制造成本低等优点，PE管材缺点，因此得到了广泛应用。

在实际生产中对PE管材密封性能的要求往往较高，有些使用场合有间隙腐蚀，有时还伴有振动和疲劳载荷等，所以要求PE管材管板连接采用胀焊并用的结构形式。

PVC给水管的相关介绍

hdpe给水管PE(聚乙烯)材料由于其强度高、耐腐蚀、无毒等特点，被广泛应用于给水管制造领域。因为它不会生锈，PE管材配方，所以，是替代普通铁给水管的理想管材。PE给水管执行产品国家标准:GB/T 13663-2000《给水用聚乙烯(PE)管材》。

材质：HDPE

公称外径：20-400（mm）

公称压力：0.32-1.6（Mpa）

用途：自来水管

厂家(产地)：河北唐山

壁厚：2.3-36.3（mm）

颜色：黑色或白色带蓝条

长度：6912（m）

连续使用湿度：0-45（℃）

给水用聚乙烯(PE)管材简称PE给水管材是以高密度聚乙烯HDPE为原料按照GB/T13663-2000国家标准生产，原材料有PE63级、PE80级、PE100级三大类，管材颜色为黑色加蓝条或白色加蓝条或黑色，一般长度6m，可按客户要求定制长度。

管材规格：20 25 32 40 50 63 75 90 110 125 140 160 180 200 225 250 315 355 400mm

PE注塑管件PE管件

PE管件规格20-400mm

PE热熔管件分类:PE热熔承插管件、PE热熔对接管件

一、PE热熔承插管件

1.承插弯头(90度、45度弯头)

2.抢修节

3.承插异径三通

4.承插正三通

5.承插套管

6.承插异径管

7.承插管堵

8.承插法兰

PE承插钢内丝管件:

活接(内牙活接、外牙活接)

弯头(内牙弯头、外牙弯头)

三通(内牙三通、外牙三通)

直接(内牙直接、外牙直接)

二、PE热熔对接管件

1.对接弯头(90度、45度弯头)

2.PE分水器

3.对接管堵

4.对接等径三通

5.对接异径三通

6.对接异径管

PE对接法兰(法兰盘、法兰根、带径法兰)

PE阀门(截止阀、球阀)

性能特点:

1.连接方便，缩短工期，采用热熔焊接

2.质量轻，运输方便

3.PE热熔管件严格按照国家标准生产，规格齐全

4.管件颜色黑色

应用范围:

给水用聚乙烯PE管材管件

接方式】：

和同等规格的HDPE给水管连接。

20-63采用热熔机承插式连接。

63-110承插式和对接式都可以。

110以上采用对焊接对接式热熔。

热熔连接法是好的一种方法，其有成本低、管道接口质量好、不需管件等优点。由于存在需配备熔焊设备、接口热熔操作耗时长、技术要求高等不利因素。

热熔对接连接的主要步骤有：

- 、准备材料：将管材与管件平放，放于对接机上，留足10-20mm的切削余量。
- 、夹紧：根据所焊制的管材、管件选择合适的卡瓦夹具，夹紧管材，PE管材参数，为切削做好准备。
- 、切削：切削所焊管段、管件端面杂质和氧化层，保证两对接端面平整、光洁、无杂质。
- 、对中：两焊管段端面要完全对中，错边越小越好，错边不能超过壁厚的10%。否则，将影响对接质量。
- 、加热：对接温度一般在210-230 之间为宜，加热板加热时间冬夏有别，以两端面熔融长度为1-2mm为。
- 、切换：将加热板拿开，迅速让两热融端面相粘并加压，为保证 熔融对接质量，切换周期越短越好。
- 、熔融对接：是焊接的关键，对接过程应始终处于熔融压力下进行，PE管材，卷边宽度以2-4mm为宜。
- 、冷却：保持对接压力不变，让接口缓慢冷却，冷却时间长短以手摸卷边生硬，感觉不到热为准。
- 、对接完成：冷却好后松开卡瓦，移开对接机，重新准备下一接口连接。

以上几个是热熔连接的主要步骤，热熔连接是所有连接方式中的要求是高的，在连接的时候应注意以下问题：

- 、不同材质、品牌、壁厚的管材和管件不能混用。
- 、连接件的端面一定要保持清洁，对粘有的水或泥土应及时清理。
- 、操作人员在进进行热熔连接之前必须要经过严格的培训才能上岗。
- 、在进行热熔连接之前先要维护好设备，再运行设备，这样能保证设备的使用寿命。

热熔承插连接的主要步骤有：

工具：可调温控制热熔器

、固定熔接器安装加热端头，把熔接器放置于架上、根据所需管材规格安装对应的加热模头，并用内六角扳紧，一般小在前端。

、通电开机

接通电源（注意电源必须带有接地保护线），绿色指示灯亮，红色指示灯熄灭，表示熔接器进入自动控制状态，可开始操作。注意|：在自动控温状态，红灯绿灯会交替自行点亮，这说明熔接器处于受控状态，不影响操作。

、熔接管材

用切管器垂直切断管材，将管材和管件同时无旋转推进熔接器模头内，并按下表要求进行操作，达到加热时间后立即把管材与管件从模头上同时取下，迅速无旋转地直线均匀插入到所需深度，使接头处形成

均匀凸缘。

注意事项

- 1、使用时必须把手插头插入有接地线插座上。
- 2、在使用过程中，手及物不能触及电熔热块部份，以免发生意外。
- 3、非专业人员产品不得打开，以防触电及破坏仪器的安全性能。
- 4、如红色指示灯长时间不出现跳变，说明仪器已出现故障，应立即停止工作，并切断电源。

如果是在室外，或者冬季，应加大加热时间，及保持时间。一般热熔机的温度都是设定好的，不要改。如果想改，也要根据现场的实际情况，逐步调整。用过几次，有经验就好了。

PE管材-鸿源管业厂家-PE管材缺点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）实力雄厚，信誉可靠，在河北唐山 的其它等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领鸿源管业和您携手步入辉煌，共创美好未来！