

# 亦成管业 PE钢丝网骨架给水管 南昌钢丝网骨架

产品名称	亦成管业 PE钢丝网骨架给水管 南昌钢丝网骨架
公司名称	杭州亦成管业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	杭州市余杭区崇贤街道运通网城3-402室
联系电话	15968123533 15968123533

## 产品详情

钢丝网骨架塑料聚乙烯复合管：

1. 采用电热熔管件和法兰连接。
2. 柔性管道，有一定的弯曲度，角度小于15度弯道可以不使用管件，复杂和起伏地形施工方便，地质和环境适应能力强。
3. 3.沟槽采用柔性管道地不处理，无需特别设计，施工简单。

钢骨架PE管：

1. 采用电热熔管件连接，与其他材质管道或阀门用法兰连接。
2. 钢骨架复合管用管件生产厂家少，配套难度大。

PE钢丝网骨架塑料复合管

1)、工程设计应符合国家有关设计标准、规范、规程要求。钢丝网骨架塑料(聚乙烯)复合管管道系统的设计流量和水力计算，当用于建筑给水管道工程时，可按现行国家标准《建筑给水排水设计规范》G 50015，《自动喷水灭火系统设计规范》G 50084的规定计算;当用于室外埋地给水管道工程时，可按现行国家标准《室外给水设计规范》G 50013的规定计算，以及《给水钢丝网骨架塑料(聚乙烯)复合管管道工程技术规程》CECS 181：20052)、钢丝网骨架塑料(聚乙烯)复合管管道工程中，应配套采用钢骨架聚乙烯复合管件。采用的管材、管件和连接管道用的各种接头件等必须符合国家现行产品标准的要求，应由专业厂配套生产和供应，并具有相应的产品质量检测报告和出厂合格证明。3)、建筑给水管道的布置应符合国家标准《建筑给水排水设

计规范》G 50015-2003第3章的规定室内管道宜明设，当建筑要求必须暗设时，宜将管道设置在管槽、管道井、管窿或吊顶内，暗设的管道应便于检查和检修，且不得影响建筑结构的安全。

## 钢丝网骨架复合管管道敷设施工工艺流程及操作要点

管道现场安装时有时需要将管道切割成短节进行电熔连接，为防止物料沿管道内钢丝网泄漏，需要将管头钢丝进行封闭。一般封闭前，应先打磨管头钢丝，打磨深度 3~5mm，且应深度一致、平滑。电熔承插连接管材的连接端应切割垂直。打磨钢丝时，应根据管径、壁厚选砂轮片规格。打磨钢丝槽的宽度应均匀，必须保证内层橡胶的厚度以及完整，槽的宽度不宜过宽。槽内应清理干净。槽内如迂环向钢丝，必须清除，并将钢丝头钉入塑料内。打磨钢丝槽内纵向钢丝筋，必须清除彻底，不得与槽壁有连接之处。管道封口打磨槽封闭使用焊丝粗细应均匀，焊丝在使用前应清除污渍。在施焊前应检查电源接触是否良好，将焊枪进行预热一般将档位调至3~5档，预热3~5min，当焊枪吹出风的温度较为稳定时，方可施焊。焊接时应由槽的内壁开始，由里向外依次转圈连续焊接，每层的相临两根焊丝之间必须保证有近d/4重叠（d为焊丝直径）；相临两层焊丝的开头处应错开，保证下层的开头处被覆盖均匀；开头处的焊丝在施焊之前，可以用刀片削成斜角，以便下一圈焊丝在此处可以圆滑过渡，封闭良好。封口完毕后必须使用砂轮将封口处打磨平，端面跳动不得超过2mm；熔接表面（管材、管检的外表面，电熔接头内表面）的预处理：查看待装管焊接处是否有泥沙油渍，待装管的摆放要与管线的走向保持一致；用水或汽油清洗焊接面的泥沙油渍，然后再用95%以上的酒精或丙酮清洗，用钢刷或电动钢刷打毛熔接表面；将管内沙土清理干净，检查焊接处是否已擦干净，清理电熔接头电源插孔内的泥沙；用电动抛光片将熔接表面打毛，或者使用刮小刀等工具刮削，取出表面层，处理后应保证有比较紧密的配合尺寸（人工可以推入1/3~1/2），处理后的表面用棉布或砂布扑打、清理干净。根据电熔长度及内径打磨管段封头，且应保证打磨圆滑、均匀。管段装入电熔长度应为电熔长度的一半，在安装电熔前，应在管段上标出插入深度，必须保证电熔安装时两端管段装入长度应一致。电熔安装时将一端用手锤或木槌轻击电熔接头四周，将电熔接头打入到标记处为止。禁止敲击电熔接线柱处，对接时看清待装管走向，钢丝网骨架塑料管厂家，将其摆正，然后插入电熔接头。当管材规格为de50-de250mm时，一般用木槌或榔头敲入，de315-de630mm大口径管材，应采用扶正器、手摇葫芦（拉紧器）辅助承插到位。安装扶正器时，先将扶正器的一个卡环装到电熔安装已到位端管段，必须紧靠电熔安装，将卡环螺栓上紧。然后将另一卡环安装在电熔另一端管段上，将卡环螺栓上紧，然后将两卡环之间的紧线器对角上紧，将待装管拉到位，必须保证两管段在同一直线上。安装卡环时必须注意卡环不得影响电熔连接机具与电熔的连通；在安装时必须随时将溅落在焊接区的泥水、汗水等擦干净。检查焊机电源线接触是否良好，输出端插头是否变形，有无泥沙或电氧化层，排除会造成接触不良的各种因素；用表测焊机输入端电压，南昌钢丝网骨架，要求电压在220V ± 20V 范围内；将输出端插头插入电熔接头插孔，使之保持良好接触；保持焊点与安装点的安全距离；校对加热时间，打开焊机调到所需电流；注意电熔接头观察孔的变化及有无异常声音、接头变形及表面温度是否正常，如发现冒料应立即停机，分析原因，制定纠正措施并在记录中备案；按要求认真填写施工记录。我单位施工的de200、de315直接所对应的焊接工艺参数如下表所示。钢骨架塑料复合管组装图见图3。

管件名称 规格 焊机型号 一阶段 休息 S 第二阶段 休息 S 第三阶段

档位 电压 V 电流 I 时间 S 电压 V 电流 I 时间 S 电压 V 电流 I 时间 S 直接 de200  
HTD-150 B 15 22 ~ 18 200 28 29 ~ 22.4 240 60 47 35 ~ 31.8 108 直接 De315 HTD-150 A 28 23  
240 60 47 29 360 120 71 34 130 注：本参数表是20°C时的试验参数，焊接参数在不同地区因  
季节、电压、环境变化焊接质量有影响的时候应作适当调整。特殊季节应采取保护值。

亦成管业(图)-PE钢丝网骨架给水管-南昌钢丝网骨架由杭州亦成管业有限公司提供。杭州亦成管业有限公司（www.yichenggy.com）实力雄厚，信誉可靠，在江苏南京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亦成管业和您携手步入辉煌，共创美好未来！

