

PE给水管厂家直销 长沙湘元 娄底PE给水管

产品名称	PE给水管厂家直销 长沙湘元 娄底PE给水管
公司名称	湖南湘元管业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	长沙县金鹰机电市场二区七栋7-8号
联系电话	18274881125

产品详情

PE管材焊接的一般步骤操作

- a、将管材固定在焊接设备上，并使两端处在同一条直线上。
- b、准备足够的支撑物，dn1200PE给水管，保证待焊接管材可与机架中心线处于同一高度，并能方便移动。
- c、设定加热板温度200 ~ 230 。
- d、接通焊机电源，打开加热板、铣刀和油泵开关并试运行。
- e、核对欲焊接管材规格、压力等级是否正确，检查其表面是否有磕、碰、划伤，娄底PE给水管，如伤痕深度超过管材壁厚的10%，应进行局部切除后方可使用。

湖南湘元管业专业提示：PE给水管怎么选？

PE水管道在正常使用状态下，pe给水管生产厂，高稳定温度为70 ，全新材PE给水管价格，低温度为-30 。也就是说在这样的温度范围内，长期使用PE水管道是安全与可靠的PE水管其主要的化学分子成分聚乙烯，学过有机化学的读者都知道这个产品的成分就是两个碳原子与5个氢原子结合，其中一个氢原子与碳原子以双键结合，PE给水管品牌哪家好，然后将乙烯的单分子进行一定方式的聚合，这样的产品就是聚乙烯产品。

PE管材夏季焊接施工注意事项

- 1、检查焊机各部件是否正常工作，尤其注意在使用前测量焊机加热板温度是否在标准温度范围内（220 ±10 ）。

2、加热板温度的调节需考虑地表温度、环境温度对加热板实际温度的影响，防止加热板实际温度（地表温度 + 环境温度 + 加热板显示温度）> 230 。

3、管材对接前检查错口率，错口率不大于管材壁厚的百分之十。错口率超过管材壁厚的百分之十会使焊接处接触面小于管材壁厚，影响焊接效果。

4、加热时间的计算以两管材端面与加热板接触的一个圆周全部出现翻遍时，卸掉焊机压力开始进入加热时间，加热时间的计算方法为管材壁厚X10秒。

5、管材焊接完成后保压进入冷却时间，冷却时间的计算方法为管材壁厚X1min。

6、焊接完成后如使用水冷、风冷等强制冷却方式，PE给水管厂家直销，会导致焊接处出现虚焊现象，影响焊接质量，故应采用自然冷却的方式进行冷却。

PE给水管厂家直销-长沙湘元-娄底PE给水管由湖南湘元管业有限公司提供。“PE给水管材管件，电熔配件，钢丝网骨架管，cpvc电力管”就选湖南湘元管业有限公司（<https://shop1489078443106.1688.com>），公司位于：长沙县金鹰机电市场二区七栋7-8号，多年来，湘元管业坚持为客户提供好的服务，联系人：苏经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。湘元管业期待成为您的长期合作伙伴！