

pe给水管规格 湖北pe给水管 华海源管业

产品名称	pe给水管规格 湖北pe给水管 华海源管业
公司名称	四川华海源科技发展有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	四川省绵阳市游仙区石马镇
联系电话	19981756715 19981756715

产品详情

电熔连接：管材或管件的连接部位插入内埋电阻丝的专用电熔管件内，通电加热，使连接部位熔融，连接成一体连接方式。工具/原料·电熔焊机

· 固定夹具

· 铣刀

· 油性记号笔焊接范围·PE80/PE100级管件/管材焊接温度环境·-5 ~40 方法/步骤

- 1、测量并用记号笔在管材上标插入管件的深度或焊接区域（如鞍型管件）注意管材端面垂直于轴线截开。
- 2、焊接前必须将焊接区的氧化层完全清除。
- 3、管材与管件的焊接表面必须干净 干燥 无油污。
- 4、将管材焊接端插入接口至管件的限位肩或主管材上的标记深度，管件必须在无应力条件下与管材安装在一起
- 5、将焊机插头接入管件插孔，准确输入管件上标定的焊接时间和冷却时间。或直接扫描条形码输入焊接参数。
- 6、准备工作就绪后，按确认键，焊机会再次显示焊接参数，完全确认后，pe给水管价格，再按启动键开始焊接，湖北pe给水管，焊接结束后会自动报警提示，焊接程序结束。

原因：供料不足、喷嘴孔太大或太小、浇口太小或流道过狭或过浅，流道效率低、阻力大，熔料过早冷

却、浇口过大，材料失去了剪切速率，材料的黏度高，同样不能使制品饱满、浇口来开设在制品的厚壁部位、模具的冷却系统设置不合理、注射、保压压力过小、注射速度过低、模温过低、射胶残料量过小或没有残量、原料太软。

应对之策：

- 1、检查模具温度，如产品是因胶位过厚而缩水，应降低此处的温度；如产品是因胶位过薄而缩水，应提高此处的度。
- 2、适当增加保压压力，或延长保压时间。
- 3、对于胶位过薄的产品，尽量用提高射胶速度的方法。
- 4、PE管件的浇口位置选择在胶位厚处可改善收缩。
- 5、PE管件壁厚均匀可改善收缩。

PE给水管的连接方式：

- 1、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。
- 2、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，卷边宽度以2-4mm为宜。
- 3、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，pe给水管价格表，感觉不到热为准。
- 4、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。

注：由于PE给水管本身具有较好的柔韧性和伸缩性，所有管道安装均未考虑伸缩节的安装。

pe给水管规格-湖北pe给水管-华海源管业(查看)由四川华海源科技发展有限公司提供。四川华海源科技发展有限公司（www.schhype.com）是一家从事“PE给水管材,PE燃气管材,PE管”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“华海源”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使华海源管业在塑料建材中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！