

华海源管业 大口径pe给水管 甘肃pe给水管

产品名称	华海源管业 大口径pe给水管 甘肃pe给水管
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

PE给水管因其具有耐腐蚀，内壁光滑阻力小，抗老化使用寿命长（50年），重量轻，施工费用少，抗震性能强，材料柔韧性好等特点备受使用。

PE管材原料有哪几种？

- 1、高密度聚乙烯，是乙烯单体在低压状态下共聚而成，故又称作低压聚乙烯；高压聚乙烯材料由于具有较好的抗压性能，所以PE管材广泛应用于压力管领域（比如给水、供气、城市排水等）；
- 2、低密度聚乙烯，是乙烯单体在高压状态下共聚而成，所以又称作高压聚乙烯，PE管材的抗压耐压强度较低，pe给水管厂家，所以只能用于低压力小直径的管材，它经常被制作成盘管而用于农村改水和一些非长期使用的场合。

对于PE管材的原料来说，刚性、韧性、加工性能以及长期性能等都是非常重要的，pe给水管价格，所以，以上两种PE管材的原料，都是使用很广泛的用料，大家可以方式使用购买。

不同的生产厂家生产的管材进行组对焊接。经过长时间操作实践，总结以往的经验，结合管材生产厂商专家的意见和参考PE管线施工的有关文献。认为不同的生产厂家生产的管材进行组对焊接是接口出现裂缝主要原因。由于不同生产厂家，甘肃pe给水管，在管材生产过程中配料及生产工艺上可能存在差异，从而导致了管材在材质和管材熔融温度方面稍有不同。在两种管材组对焊接过程中可能存在一面熔融不充分或者是熔融过度，大口径pe给水管，导致了接口不能充分熔接，形成裂纹或裂缝。

熔融温度偏低或者偏高也能导致接口熔融不充分、接口开裂。

焊接环境温度不符合PE管线焊接环境温度要求，接口降温速度过快，接口得不到充分熔接，也能导致接口开裂。

预防措施

(1)不同生产厂家生产的管材相互对接时不宜采用熔接，应采用法兰连接、丝接等过渡连接方式。

(2)严格按PE管线焊接规范操作，在电热器未达到焊接温度要求（具体要求见PE管线施工操作手册相关规定）时不宜进行熔融。

(3)PE管线焊接作业环境温度不宜低于5℃，焊口冷却不宜过快，接口冷却应采用自然冷却，不得采取人为加速冷却的措施。

PE材料是聚乙烯，是塑料材料中用量较大的品种，它是由聚乙烯合成的高分子材料。

基本分为两类：低密度聚乙烯LDPE（强度较低）；高密度聚乙烯HDPE。

PE材料按照国际上统一的标准划分为五个等级：PE32级、PE40级、PE63级、PE80级和PE100级。

用于给水管道PE管的生产为高密度聚乙烯HDPE，其等级是PE80、PE100两种(依据要求强度Minimum Required Strength的缩写MRS)。

PE80的MRS达到8MPa；PE100的MRS达到10MPa。

MRS是指管受环向张应力强度（按国际标准测试计算值）。

华海源管业(图)-大口径pe给水管-甘肃pe给水管由四川华海源科技发展有限公司提供。“PE给水管材,PE燃气管材,PE管”就选四川华海源科技发展有限公司（www.schhype.com），公司位于：四川省绵阳市游仙区石马镇，多年来，华海源管业坚持为客户提供好的服务，联系人：黄静。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。华海源管业期待成为您的长期合作伙伴！