

pe给水管道 华海源管业 眉山pe给水管

产品名称	pe给水管道 华海源管业 眉山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为聚乙烯，PE材料的用途就多了，一般情况下，使用温度不超过45度，燃气和给水领域对下限温度要求有所不同。目前国内PE管道主要应用在燃气输配，市政给水领域领域，在室内冷水输送、排污、灌溉、养殖等方面也有应用，前景非常良好，应该说PE管是管道材料的佼佼者。下面对PE供水管的施工方法进行分析探讨。

管沟的开挖必须严格按照设计图纸或工程监理指导的开挖路线及开挖深度进行施工，而且在没有征得相关部门同意的情况下不得擅自进行改动。

1.1 沟槽开挖宽度

PE管道的柔性好、重量轻，所以可以在地面上预制较长管线，当地形条件允许时，管线的地面焊接可使管沟的开挖宽度减小。其宽度应以方便安装对接为宜。

PE管内壁光滑，且不随使用时间变化，摩擦阻力小，节省能源，压力损失比钢管约小30%，可选用比钢管小的口径。卫生性能好，无添加剂，没有污染饮用水的可能性，ISO标准定级聚乙烯材料为0级，不生霉材料，与其他一些常用塑料材料相比，眉山pe给水管，聚乙烯的耐能要高很多，长期使用也不积垢。

PE管适用于温度不超过40℃，公称压力在1.6MPa以下，一般用途的压力输水以及饮用水的输送。主要有市政埋地供水，建筑给(排)水，农田灌溉，pe给水管价格表，水景工程等。

PE管材综合性能道应用领域|耐温性|低温脆化温度很低，可在-40℃到60℃范围内使用，冬季安装施工不会发生管道脆裂。

PE管的应用

PE给水管可用于一般用途的压力输水以及饮用水的输送。

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，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，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，pe给水管件，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给水管道-华海源管业(在线咨询)-眉山pe给水管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.hhyguaye.com）是从事“PE给水管材,PE燃气管材,PE管”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：黄静。