

钢丝网骨架复合管 湖南钢丝网骨架 楚锋管业

产品名称	钢丝网骨架复合管 湖南钢丝网骨架 楚锋管业
公司名称	山东楚锋塑业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省临沂市兰山区枣园镇蒙山科技园
联系电话	18053988837 18053988837

产品详情

钢丝网骨架管的试压要求知识，具体介绍如下：

钢丝网骨架管的管道之间采用承插式双O型密封圈连接，所以每安装一根管道，就要在承插口处进行打压，以检测双O型密封圈的密封效果，用试压泵直接通过钢筋混凝土钢丝网骨架管管顶的试压孔。

加水打压至管道工作压力的1.5倍后停泵，观察2min，压降值不超过试验压力的5%，且管口没有渗漏现象时。管口试压即为合格。

以上就是钢丝网骨架管的工作人员给大家介绍的关于“钢丝网骨架管的试压要求”的全部介绍，更多精彩内容欢迎继续关注万吉塑胶。

哪些因素会影响pe钢丝网管的焊接质量：

影响pe钢丝网管焊接质量的因素是多样的，要想把工作做好，我们一定要注意这些影响因素，在焊接施工过程中做好每个小细节，钢丝网骨架聚乙烯复合管，以保证焊接效果。下面就讲解一下影响pe钢丝网管焊接质量的因素有哪些：

- 1、工作环境：寒冷或大风可能会对熔接质量有致命的影响。它冷却加热板，并导致不均匀的温度分布。应设置帐篷以便保温，同时延长加热时间。环境温度低于-5 时，应采取保护措施或调整焊接工艺。
- 2、管材对中：管端错边也能导致接头寿命大为降低、接头强度的减弱。可能是由于夹持管子的夹具对不好或管子的椭圆变形过大引起的。错边应越小越好，钢丝网骨架管，如果错边大，钢丝网骨架复合管，会导致应力集中。错边应不超过壁厚的10%。
- 3、熔体流动速率(MFR)：不同管材料的溶解要考虑MFR的差异。有标准规范认为MFR(190/5)在(0.2 ~ 1.4) g/10min范围内的钢丝网骨架塑料复合管均可相互焊接。但为了得到较佳的连接性能，MFR间的差值应尽

可能小。

4、冷却方式：冷却过程中，应逐步经行，不宜急速降温。

PE钢丝网钢骨架及孔网钢带操作要点：

电熔管件安装注意事项：

1、进行管道安装前进行资料特别是设计图纸的审查，以确保厂家供应的产品符合设计要求及相关国家、行业标准。若有不符合，尤其是压力等级理解不够充分的或者不相符的情况，应及时通知设计或生产单位，以便进行修改。

2、一般来讲，工厂产品出厂时均已严格封口。安装时，若在现在存在切割的情况，应确保重新进行封口，避免钢带露影响管线寿命。但若现场无法用大型的封口设备，可使用厂家提供的热熔胶条(一种热熔胶与HDPE的共挤物)，用热风机吹热使其覆盖切削部分。

3、用刀将管件焊接面的表皮刮削干净，一般刮削深度为0.2~0.5mm，湖南钢丝网骨架，日光管材管件在装配时太紧不易承插时，可适当增加刮削量；用砂纸磨头将管件的內表面焊接区打磨一遍，打磨深度以不伤及铜线圈为宜。

钢丝网骨架复合管-湖南钢丝网骨架-楚锋管业(查看)由山东楚锋塑业有限公司提供。山东楚锋塑业有限公司(www.chufengsuye.com)位于山东省临沂市兰山区枣园镇蒙山科技园。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前楚锋管业在塑料建材中享有良好的声誉。楚锋管业取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。楚锋管业全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。