

# PE100 给水管材630 0.8Mpa

产品名称	PE100 给水管材630 0.8Mpa
公司名称	江阴凯立德管业科技发展有限公司
价格	828.00/米
规格参数	材质:HDPE 用途:自来水管 产地/厂商:江阴
公司地址	江阴市华士镇勤丰路998号(属华士工业集中区)
联系电话	0510-86371737 13915242576

## 产品详情

材质	HDPE	用途	自来水管
产地/厂商	江阴	公称外径	630 (mm)
壁厚	30 (mm)	外观	黑色
长度	6 (m)	每件重量	332.34 (Kg)
公称压力	0.8 (Mpa)	连续使用湿度	-60~60 ( )

规格有：

20、 25、 32、 40、 50、 63、 75、 90、 110、 125、 160、 180、 200、 225、 250、 280、 315、 355、 400、 450、 500、 560、 630、 710、 800、 900、 1000

pe管材产品特性

一、连接可靠：聚乙烯管道系统之间采用电热熔方式连接，接头的强度高于管体强度；聚乙烯管道与其他管道采用法兰式连接，方便快捷。

二、低温抗冲击优良：聚乙烯的低温脆化温度极低，可在-60度-60度温度范围内安全使用。冬季施工时，因材料抗冲击性能好，不会发生管子的脆裂。

三、抗应力开裂优良：hdpe具有低的缺口敏感性、高的剪切强度和优良的抗刮痕能力，耐环境应力开裂性能也非常突出。

四、耐化学腐蚀性能优良：hdpe管道可耐多种化学介质的腐蚀，土壤中存在的化学物质不会对管道产生任何的降解作用

五、耐老化、使用寿命长：含有2-2.5%的均匀分布的炭黑的聚乙烯管道能够在室外露天存放或使用50年

，不会因遭受紫外线辐射而损坏。

六、耐磨性好，hdpe管道与钢管的耐磨性对比试验表明：hdpe管道的耐磨性是钢管的4倍，在泥浆输送领域，同钢管相比，hdpe管道具有更好的耐磨性，这意味着hdpe管道具有更长的使用寿命和更好的经济性。

七、可绕性好：hdpe管道的柔性使得他容易弯曲，工程上可通过改变管道的走向的方式绕过障碍物，在许多场合，管道的柔韧性能够减少管件用量并降低安装费用。

八、水流阻力小：hdpe管道具有光滑的内表层，其曼宁系数为0.009，光滑的表面和非粘附性性能保证hdpe管道具有传统管材更高的运输能力，同时也降低了管路的压力损失和输水的能耗。

九、搬运方便：hdpe管道比混泥土管道、镀锌管和钢管更轻，它容易搬运和安装，更低的人力和设备需求，意味着工程的安装费用大大降低。

十、施工的方式多样性优良:hdpe管道具有多种施工技术，除了可以采用传统的开挖方式进行施工，还可以采用多种全新的开挖技术，如顶管、定向钻孔、衬管、裂管等方式进行施工，这对于一些不允许开挖的场所，是唯一的选择，因此hdpe管道的应用领域更为广泛。

## 电熔连接

1. 电熔连接机具与电熔管件应正确连接，连接时，通电加热的电压和加热时间应符合电熔连接机具和电熔管件生产厂的规定。

2. 电熔连接冷冻期间，不得移动连接件或在连接件上施加任何外力。

3.电熔承插连接还应符合下列规定：

(1) 电熔承插连接管材的连接应切割垂直，并应用洁净棉布擦净管材和管件连接面上的污物，并应标出插入深度，刮除其表皮。

(2) 电熔承插连接前，应校直两对应的待连接件，使其在同一轴上。

4.电熔鞍形连接还应符合下列规定：

(1) 干管连接部位的管段下部应采用专用托架支撑，并固定、吻合。

(2) 电熔鞍形连接前，应用洁净棉布擦净连接面上的污物，并应用刮刀除干管连接部位外表面。

## 热熔连接

热熔连接前、后，连接工具加热面上的污物应用洁净的棉布擦净。热熔连接加热时间和加热温度应符合热熔连接工具生产厂和管材、管件生产厂的规定。热熔连接保压、冷却时间，应符合热熔连接工具生产厂和管材、管件生产厂的规定，在保压冷却期间不得移动连接或在连接件上施加任何外力。热熔承插连接应符合下列规定：

(1) 承插连接管材的连接端应切割垂直，并应用洁净棉布擦净管材和管件连接面上的污物，标出插入深度，刮除其表层。

(2) 承插连接前，应校直两对应的待连接件，使其在同一轴上。

(3) 插口外表面和承口内表面应用热熔承插连接工具加热。

(4) 加热完毕后，待连接件应迅速脱离承插连接加热工具，并应用均匀外力插至标记深度，形成均匀凸缘。

5. 热熔对接连接应符合下列规定：

(1) 对接连接前，两管段应个伸出夹具一定自由度，并应校直两对应的连接件，使其在同一轴线上，错边不宜大于壁厚的10%。

(2) 管材或管件连接面上的污物应用洁净棉布擦净，应铣削连接面，使其与轴线垂直，并使其与对应的待连接断面吻合。

(3) 待连接的端面应用对接连接工具加热。

(4) 加热完毕后，待连接件应迅速脱离承插连接加热工具，并应用均匀外力插至标记深度，形成均匀凸缘。

6. 热熔鞍形连接应符合下列规定：

(1) 干管连接部位的管段下部应采用专用托架支撑，并固定、吻合。

(2) 鞍形连接前，应用洁净棉布擦净连接面上的污物，并应用刮切刮除干管连接部位外表面。

(3) 待连接面应用鞍形连接加热工具加热。

(4) 加热完毕后，加热工具应迅速脱离承待连接件，并应用均匀外力将鞍形管件压到干管连接部位，形成均匀凸缘。

## 法兰连接

法兰连接是指聚乙烯管道与聚乙烯管道或非聚乙烯管道通过法兰、法兰套（垫环）及胶垫圈进行螺栓扣紧达到连接目的。