

pe管件批发 林基管业 池州pe管件

产品名称	pe管件批发 林基管业 池州pe管件
公司名称	江西林基环保新科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	厂址：江西省共青城全国青年创业基地
联系电话	13395512227

产品详情

PVC排水管件外观检验标准

PVC排水管件外观检验标准。要知道任何产品的生产都有本行业的一套检验标准，你只有达到这个标准了才可以被外界购买，今天就先来给大家讲一下关于PVC排水管件外观的检验标准。

一、标准要求：

管件内外壁应光滑，不允许有气泡、裂口和明显的痕纹、凹陷、色泽不匀及分解变色线。管件应完整无缺损，浇口及溢边应修除平整。

二、内控要求：

1、气泡

管件在满足烘箱合格的前提下允许有微小的气泡，长度不得超过1.5mm，分布面积不得超过管件外表面积的10%。

2、色泽

符合标准要求，应基本一致，与管材颜色相匹配，不能有大的颜色偏差。

3、凹陷

浇口对应内壁在满足烘箱合格的前提下允许有轻微的凹陷，pe100管件，凹陷深度以不影响管件使用、美观为依据，进行判定，极限不得超过壁厚的10%。

4、白斑

浇口处在满足烘箱合格的前提下允许有小面积的白斑，不影响外观情况下可控制在注射点周围5倍壁厚为

半径的范围内。

管件表面在不影响外观的前提下允许有小面积的白斑，长度不得超过1.5倍的壁厚。

5、分解变色线

管件允许有轻微的分解变色线，变色线的长度不超过3mm，超细，目测距离为0.5m时不明显，一个管件上分解变色线不得超过3条。

6、未熔料

管件表面允许有轻微的未熔料，未熔料不得穿过壁厚，未熔料的长度不得超多5mm，pe管件批发，不得影响产品的外观。

7、杂质

管件不能含有穿壁厚的杂质。允许表面有微小杂质，目测距离为0.5m时，不可见。外壁不得有明显、过多的可见杂质，内壁在不影响使用的提前下可适当放松要求。

其他不合格现象应按标准检测。

通过上面几点来看，PVC管件的外观检验标准还是很严格的，所以我们在生产的时候一定要严格把控每个关口，另外需要说的一点就是，以上现象在控制范围内可入库，池州pe管件，但仍需对试样进行调整、查找原因，填写异常反应单，生产开机次数超过3次仍没有改善的令其停机，不得生产入库。

PE热熔对接焊机操作流程及注意事项

PE热熔对接焊机操作流程及注意事项。作为一个专业的PE热熔对接焊接人员一定要熟悉焊接的操作流程跟注意事项，今天小编就带大家一起学习一下。

一、焊机安全操作流程

1、使用前的准备

核对焊机的输入电压规格，严禁接入不符合焊机要求的电压，以免影响焊机正常造成不必要的损失。

按照设备的实际功率，正确选配电源配线。

连接好焊机接地线，以免发生触电事故。

清洁油路接头，正确地连接焊机各部件。

测量电源电压，确认电压符合焊机要求。

检查清洁加热板，若加热板涂层损坏应当更换、或维修。加热板表面聚乙烯的残留物只能用木质工具去除，油污油脂等必须用洁净的棉布和酒精进行处理。

2、热熔焊接操作

铣削焊接面，铣削足够厚度，使焊接端面光洁、平行，确保对接端面间隙 < 0.3mm；错边量小于焊接处壁厚的10%。重新装夹时必须重新铣削。

测量并且记录拖动压力（P拖）。

放置加热板，调整焊接压力（P1）= 拖动压力（P拖）+ 焊接规定压力（P2）。当加热板两侧焊接处圆周卷边凸起高度达到规定值时，至拖动压力（P拖）或者在确保加热板与焊接端面紧密贴合的条件下，开始吸热计时。

切换对接，在规定的时间内抽出加热板，立即贴合焊接面，迅速将压力匀速升至焊接压力（P1），严禁高压碰撞。

拆卸管道元件，达到冷却时间后，将压力降至零，拆卸完成焊接的管道元件。

二、操作注意事项：

热熔焊机操作人员必须经有关部门专门培训，并经考试合格后方可上岗。严禁非操作人员使用。

焊机电器、控制部分不防水，操作使用时应严禁焊机电器、控制部分进水。如遇雨天施工，应对焊机电器、控制部分采取保护措施。

在零度以下进行焊接时，必须采取适当的保护措施，以保证焊接面有足够的温度。

PE、PPR管材管件是如何验收的

PE、PPR管材管件是如何验收的。任何一种材料都有它专业的一种验收标准，只有达到这个标准之后才能在市面上流通被人们所购买使用，今天小编就带领大家来看一下PE、PPR管材管件的验收标准是什么，是如何验收的。

一、验收依据

1、《材料标准表》

2、验收原始样板

二、验收工具:钢卷尺、游标卡尺。

三、验收时间:到货验收。

四、验收比例:

每批次同一规格型号管材到场数量的3%，并不少于10根；每批次同一规格型号管件不少于5套；

五、验收步骤:

1、资料检查:

进场产品必须有国家认可机构出具的产品质量检验报告（需要加盖厂家公章，公章必须是红章）产品合格证原件；如果没有检验报告和产品合格证，材料拒收。

2、实物检查：

- 1) 管材上面喷码清晰，喷码所示产品品牌、规格型号与订单要求一致；
- 2) 管材管件不透光，其内外壁应光滑平整，壁厚均匀、无气泡、划痕等影响性能的表面缺陷，色泽一致；管材端口应平整；
- 3) 管件应完整、无缺损、无变形，和模缝、浇口应平整、无裂纹；
- 4) 对应管材管件配套良好；

3、尺寸检查：

- 1) 壁厚，在选定的被测截面上，沿环向均匀间隔至少6点进行壁厚测量，pe管件规格型号，有测量值计算算术平均值；极限尺寸偏差详见PVC、PE、PPR相关国家标准；
- 2) PPR管长度不允许有负偏差；PE管材长度极限偏差为+0.4% ~ -0.2%。

备注：塑料管材管件的型号繁多，每个规格型号的管材管件都应该有相应的检测报告，而不是笼统的一种检测报告。所以在验收的时候要注意检查检测报告是否齐全。

因为这些材料都是跟我们的生活有关系的，所以对这些材料的上市要求把控都是非常严格的，也希望厂家在生产材料的时候能够严格按照标准来。

pe管件批发-林基管业(在线咨询)-池州pe管件由江西林基环保新科技有限公司提供。江西林基环保新科技有限公司(www.linji-ah.com)拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！