

大同hdpe双壁波纹管国标质量现货供应

产品名称	大同hdpe双壁波纹管国标质量现货供应
公司名称	山西益佳银物贸有限公司
价格	7.44/米
规格参数	品牌:益佳银 材质:高密度聚乙烯 产地:山西
公司地址	旧晋祠路168号南堰万水物贸城南内区45号
联系电话	18835453141

产品详情

产品特点：

抗冲击强度高

结构新颖，强度高，抗压耐冲击，隔音减震。

输送能力强

内壁平滑，摩阻小，过流量大。

运营成本低

重量轻、运输方便，施工快捷，连接方便，降低费用。

使用寿命长

埋地使用寿命达五十年以上。

耐腐蚀性强

聚乙烯属于碳氢聚合物，耐酸碱腐蚀。

材料环保

无毒，不腐蚀，不结垢。

产品优势

高密度聚乙烯(HDPE)具有良好的化学稳定性、耐老化及耐环境应力开裂的性能。由其为原材料生产出来的HDPE双壁波纹管属于柔性管。数字化全线集中控制，双机共挤，双层分流，全真空覆带式送进，随机扩口一次成型HDPE双壁波纹管产品规格。

抗外压能力强

外壁呈环形波纹状结构，大大增强了管材的环刚度，从而增强了管道对土壤负荷的抵抗力。

使用寿命长

在不受阳光紫外线条件下，HDPE的双壁波纹管的使用年限可达50年以上。

耐磨性能强

德国曾用试验证明，HDPE的耐磨性甚至比钢管还要高几倍。

工程造价低

在同等负荷的条件下，HDPE双壁波纹管只需要较薄的管壁就可以满足要求。因此，与同材质规格的实壁相管比，能节约一半左右的原材料，因此，其造价也较低。

化学稳定性佳

HDPE分子没有极性，所以化学稳定性好。除少数的强氧化剂外，大多数化学介质对其不起破坏作用。一般使用环境的土壤、电力、酸碱因素都不会使该管道破坏，不滋生细菌，不结垢，其流通面积不会随运行时间增加而减少。

适当的挠曲度

一定长度的HDPE双壁波纹管轴向可略为挠曲，不受地面一定程度的不均匀沉降的影响，可以不用管件就直接铺在略为不直的沟槽内等。

施工方便

由于HDPE双壁波纹管重量轻，搬运和连接都很方便，所以施工快捷、维护工作简单。在工期紧和施工条件差的情况下，其优势更加明显。

摩阻系数小，流量大

采用HDPE为材料的HDPE双壁波纹管比相同口径的其他管材可通过更大的流量。换言之，相同的流量要求下，可采用口径相对较小的HDPE双壁波纹管。

耐低温抗冲击性能

HDPE双壁波纹管的脆化温度是-70℃。一般低温条件下(-30℃以上)施工时不必采取特殊保护措施，冬季施工方便，而且，HDPE双壁波纹管有良好的抗冲击性。

应用领域

HDPE双壁波纹管主要应用于工作压力在0.6MPa以下的大型输水，供水，排水，排污，排气，地铁通风，矿井通风，农田灌溉等。

市政工程：用作排水、排污管。

建筑工程：用作建筑物雨水管、地下排水管、排污管、通风管。

电气电信工程：可用为各种动力电缆的保护管。

铁路、公路通讯设备：用作通讯电缆、光缆的保护管。

工业：广泛用于化工、医院、环保等行业的排污水管。

农业园地工程：用于农田、果茶园、以及林带排管。

道路工程：用作铁路、高速公路的渗、排水管。

矿场：用作矿井通风、送风、排水管。

高尔夫球场、足球场工程：用作高尔夫球场、足球场的渗、排水管。

HDPE给水管道被广泛应用，主要在于其具有其它管道所无法比拟的优点：

- 1、易于对口焊接和电熔焊接而形成完成封闭的防渗系统。在沿沟槽敷设时，可减少沟槽开挖土方量和减少配件用量。
- 2、重量轻而易于安装处理；
- 3、强耐磨性和优异的液压性，在埋地管道可无需外层保护。可适用于地震和矿区土层沉降区，还可用沉入法在江河底敷设。
- 4、耐化学腐蚀，抗内、外部及微生物腐蚀，耐腐蚀性强，具有健康性。适合于输送酸性、碱性物质，输送污水、天然气、煤气等物质；
- 5、良好的环境适应性和抗冻性。可用于室内和室外给水管道。
- 6、使用年限长，具有超过几乎50年的使用寿命；
- 7、易回收使用。

五、HDPE给水管道在应用上应注意的事项

- 1、室外露天敷设，有阳光照射的地方，建议做遮蔽措施。
- 2、埋地HDPE给水管道，DN 110的管路夏天安装可稍微蛇形铺设，DN 110的管路因有足够的土壤阻力，可抵抗热应力，无需预留管长；冬天，均无须预留管长。
- 3、HDPE管道安装时，如果操作空间太小(如:管道井、吊顶内施工等)，应采用电熔式连接方式。
- 4、热熔承插连接时，加热温度不能过高、过长，温度控制在 210 ± 10 ，不然会造成配件内挤出的熔浆

过多，减少通水内径;承插时管件或管材接口处应清洁干净，不然会造成承插口脱开漏水;同时，要注意控制好管件的角度和方向，避免造成返工。

5、热熔对接连接时，要求电压在200~220V之间，如果电压过高，会造成加热板温度过高，电压过低，则对接机不能正常工作;对接时应保持对接口对齐，不然会造成对接面积不够要求、焊口强度不够，以及卷边不对成;加热板加热时管材接口处未处理干净，或加热板有油污、泥沙等杂质，会造成对接口脱开漏水;加热时间要控制好，加热时间短，管材吸热时间不够，会造成焊口卷边过小，加热时间过长，会造成焊口卷边过大，有可能形成虚焊。