

pe给水管材厂家 给水管 隆昌生产PE给水管

产品名称	pe给水管材厂家 给水管 隆昌生产PE给水管
公司名称	江西隆昌建材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南昌市小蓝工业园区玉湖西二路69号
联系电话	15270029539

产品详情

PE给水管在安装过程中的相关注意事项

PE给水管材料由于其强度高、耐高温、抗腐蚀、无毒等特点，被广泛应用于给水管制造领域。因为它不会生锈，因此成为替代普通铁给水管的理想管材。下面就给大家介绍一下如何进行PE给水管的安装，应该注意哪些问题。（1）用管剪根据安装需要将管材剪断；（2）在管材待承插深度处标记号；（3）将热熔机模头加温*20左右；（4）同时加热管材、管件，然后承插（承插到位后待片刻松手，在加热、承插、冷却过程中禁止扭动；（5）自然冷却；（6）施工完毕经试验压验收合格后投入使用。

PE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，pe给水管材厂家，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)，给水管pe厂家价格，应采用电熔式连接方式。4、PE给水管热熔承插连接时，加热温度不能过高、过长，温度*好控制在 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的方向，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PE管接口处未处理干净，或加热板有油污、泥沙等杂质，给水管，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。

怎么样的PE管材才算好的管材？

1，原料的选择是最基本的也是一道因素：PE原材料的规格牌号种类繁多，数不胜数，同样一种牌号的原材料可以生产PE波纹管但却不能山产PE给水管。在这里还是需要厂家自己去多多试验，选择适合自己生产管材的料。2，温度对PE管材质量的影响：温度是影响塑化及塑料管材生产的主要因素，温度过低

，塑化不好，温度过高，物料易分解。温度的控制应根据原配方、挤出机及机头结构、螺杆转速等因素确定。加工硬pvc管材时，因加工温度与分解温度颇为接近，pe给水管件厂家，生产中应严格控制各点的料温。同时注意测温仪表的误差及测量点的位置。

3，螺杆转速对管材质量的影响：螺杆转速的选择直接影响产量和质量。螺杆转速既取决于挤出机大小，一边取决上管径大小。转速增加，挤出量增加，物料受到的剪切力大，有助于物料的塑化，但是物料在螺杆内的停留时间较短，过高的摩擦热使管内壁比较粗糙、管材强度下降，因此，螺杆转速的控制应根据产量、产品外观和物理力学性能要求权衡。

4，牵引速度因素对PE管材质量的影响：牵引速度直接影响产品壁厚。牵引速度应与挤出速度相配合，通常是牵引速度比管材挤出速度高1%~10%。

5，压缩空气对管材质量的影响：压缩空气使管子定型并保持一定圆度。

6，牵引冷却对管材质量的影响：这点相信大家都比较了解，冷却达不到会使挤出料粘连，无法定型。是采用风冷结合水冷，冷却水温度要保持在15°左右。

pe给水管材厂家-给水管-

隆昌生产PE给水管由江西隆昌建材有限公司提供。江西隆昌建材有限公司（www.jxlcjc.cn）是江西南昌，UPVC管的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在隆昌建材领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创隆昌建材更加美好的未来。