

# 塑料pe给水管 给水管 林基PE管材型号齐全

产品名称	塑料pe给水管 给水管 林基PE管材型号齐全
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	江西省共青城全国青年创业基地
联系电话	19914491131 19914491131

## 产品详情

PE管施工时的熔接温度如何控制

对于公称直径小于63mm或壁厚小于6mm的聚乙烯管材或管件、熔体流动速率相差较大的聚乙烯管材或管件，以及焊接端部标准尺寸比(SDR)或壁厚不同的聚乙烯管材或管件，不推荐使用热熔对接连接；熔体流动速率相差不大的聚乙烯管材或管件采用热熔对接时，pe给水管生产厂家，应调整加热温度、焊接压力、熔接时间，并进行拉伸强度、静液压强度和试验检验，符合要求，方可使用。

热熔对接机具一般包括：机架、液压系统、铣刀、加热板及计时装置。热熔对接机具主要性能要求：

应能在环境温度-10 ~ 40 范围内正常工作；

焊接机的设计应保证切换时间在规定范围内；

加热板盘面应均匀涂覆聚四氟乙烯(PTFE)等耐高温防粘层，粗糙度(Ra)为2.5 μ m；

管夹对中系统应保证管端头不圆度不超过管壁厚的5%或管端错边不超过管壁厚的10%；

机架轴向对中应在0.2mm范围内。

热熔对接连接温度通常在200 ~ 235 之间，给水管，HDPE、MDPE管道典型推荐值为 $210 \pm 10$  。

## PE给水管安装的安全问题

- 1.必须测量加负载后的电压、机器外壳接地，保证人身安全。必须测量电网、发电机电压，保证电压220 V，防机毁。
- 2.加热板温度指示灯必须亮（红色），塑料pe给水管，保证焊接温度。焊接端面接触的所有物件必须清洁，保证焊接质量。
- 3.铣削时铣刀安全锁必须，防止铣刀飞出伤人。卡管必须留有足够的距离，保证焊接端面有效接触。
- 4.铣屑必须是连续的长屑，保证焊接端面有效接触。取出铣刀、热板时不能碰伤端面，防止翻边不均匀有划伤。
- 5.取出铣刀、热板时不能碰伤端面，防止翻边不均匀有划伤。启动泵站时，方向杆应处于中位，保证电机无负载启动。

## PE给水管道的焊接步骤及薄弱焊接原因

- 2、无论是同一种牌号的PE给水焊管，由于不同牌号的给水管材生产原料配方和工艺不同，熔合结晶分子不易结合，造成焊接不良。pe电力管采用PE（改性聚乙烯）进行热浸塑或环氧树脂进行内外涂覆的产品，具有优良的耐腐蚀性能。同时涂层本身还具有良好的电气绝缘性，不会产生电蚀。吸水率低，机械强度高，摩擦系数小，能够达到长期使用的目的。还能有效的防止植物根系及土壤环境应力的破坏等。
- 3、焊接温度是否满足要求，是否因季节变化而调整温度，焊机的温度是否达标，温度是影响PEPE给水管道焊接稳定性的重要因素。pe给水管由于其强度高、耐腐蚀、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，所以，是替代普通铁给水管的理想管材。其主要应用于城市供水、城市燃气供应及农田灌溉等领域。
- 4、在焊接过程中附加外力挤压，pe给水管材，导致供水管道不圆，不能紧密结合，难以肉眼观察，造成虚拟焊接不牢固。

PE给水管道的焊接是否牢固与诸多因素有关，给水管道的材质、焊前是否除锈、焊接材料是否正确、采用何种焊接方法、弧焊、手柄焊、气焊或氧焊是造成焊接不良的主要因素。

塑料pe给水管-给水管-林基PE管材型号齐全(查看)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.longer-fa.com](http://www.longer-fa.com)）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。林基管业——您可信赖的朋友，公司地址：江西省共青城全国青年创业基地，联系人：胡经理。