

白色PPR管件择优推荐 白色PPR管件 烁云

产品名称	白色PPR管件择优推荐 白色PPR管件 烁云
公司名称	广东烁云新型材料股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山顺德杏坛镇东村村委会东村大道南34号之二
联系电话	13302898696

产品详情

供应双色家装PPR管 价格量好全国发货

铝塑管和ppr管有什么区别

- 第壹，从应用范围而言。ppr管被人们运用的更为广泛一些，很多的生产厂家也以生产ppr管道为主，它占据了管道产业的大半江山，成为人们至受欢迎的管道产品之一。
- 第二，从连接方式而言。铝塑管和ppr管相比前者更为简单方便一些，而后者较为复杂。因为前者采用的是物理连接方式，就安全性和可靠程度而言都是非常高的;而后者采用的是比较难的工艺，如处理不当，可能影响管道的性能。
- 第三，从耐高温性来看。铝塑管和ppr管相比可能差距不大，但是前者更为好一些。虽然ppr管的耐高温性也是不错的，但是它的温度设定比铝塑管低一些，至高温只有95度，如果长期当作热水管使用的话，可能还是铝塑管比较合适一些。
- 第四，从造价来看。铝塑管和PPR管相比后者就有大优势了，它一直以价格适中获得人们的关注，并且材料环保使用效果也不错。而铝塑管的造价就比较高了，可能一般人不会去选择它。现代人是注重实惠的，可能就实惠这点而言，ppr管略胜一筹。
- 第五，从密封性来看。铝塑管和ppr管相比后者采用的是热熔技术，不会渗透，而铝塑管采用的是接头连接，时间长了可能会有渗漏的风险。就这点而言，ppr管也是比较占优势的。
- 第六，从卫生方面来看。铝塑管和ppr管相比前者更不容易导致微生物滋生，对水质的污染较小;而后者则容易导致微生物的滋生，白色PPR管件，造成水质的污染。所以如果是饮用水的话，可能选择铝塑管更好一些，污染小。

广东烁云新型材料股份有限公司专业生产家装PPR管、MPP管、PE管、铜芯管、家装冷热水管材及配件

等产品的专业化厂家，是一家集设计、制造、销售、服务为一体的规模化企业。公司座落在风景秀丽的岭南，珠三角经济区的明珠佛山顺德区（中国塑料建材之都），交通方便，物流畅通。公司引进目前先进的管材自动生产线和注塑成型机，并配备有先进的整套管材管件检测设备，使公司产品得到了完善的保障。

如有需要图片上有我司联系，欢迎各位前来咨询。

烁云紫铜管焊接后性能如何？

厂价批发环保卫生不易坡裂使用寿命长家装热水管

一、紫铜管焊接后接头的机械性能往往低于基本金属，尤其是接头部分的塑性和韧性降低更明显。

二、紫铜管焊接方法：

1、紫铜管手工电弧焊

在手工电弧焊时采用紫铜焊条铜107，焊芯为紫铜（T2、T3）。焊前应清理焊接处边缘。焊件厚度大于4毫米时，焊前必须预热，预热温度一般在400~500 左右。用铜107焊条焊接，电源应采用直流反接。

焊接时应当用短弧，焊条不宜作横向摆动。焊条作往复的直线运动，可以改善焊缝的成形。长焊缝应采用逐步退焊法。焊接速度应尽量快些。多层焊时，必须彻底清除层间的熔渣。

焊接应在通风良好的场所进行，以防止铜中毒现象。焊后应用平头锤敲击焊缝，消除应力和改善焊缝质量。

2、紫铜管气焊

焊接紫铜管常用的是对接接头，搭接接头和丁字接头尽量少采用。气焊可采用两种焊丝，一种是含有脱氧元素的焊丝，常规现货白色PPR管件当天发，如丝201、202；另一种是一般的紫铜丝和母材的切条，采用气剂301作助熔剂。气焊紫铜管时应采用中性焰。

3、紫铜管手工亚弧焊

在紫铜管手工亚弧焊时，采用的焊丝有丝201(特别制做的紫铜焊丝)和丝202，也采用紫铜丝，如T2。

焊前应对工件焊接边缘和焊丝表面的氧化膜、油等脏物都必须清理干净，避免产生气孔、夹渣等缺陷。清理的方法有机械清理法和化学清理法。

对接接头板厚小于3毫米时，不开坡口；板厚为3~10毫米时，开V型坡口，坡口角度为60~70°；板厚大于10毫米时，开X型坡口，坡口角度为60~70°；为避免未焊透，一般不留钝边。根据板厚和坡口尺寸，对接接头的装配间隙在0.5~1.5毫米范围内选取。

紫铜管手工亚弧焊，通常是采用直流正接，即钨极接负极。为了消除气孔，白色PPR管件择优推荐，保证焊缝根部可靠的熔合和焊透，必须提高焊接速度，减少亚气消耗量，并预热焊件。板厚小于3毫米时，预热温度为150~300 ；板厚大于3毫米时，预热温度为350~500 。预热温度不宜过高，否则使焊接接头的机械性能降低。

广东烁云新型材料股份有限公司专业生产家装PPR管、MPP管、PE管、铜芯管、家装冷热水管材及配件等产品的专业化厂家，是一家集设计、制造、销售、服务为一体的规模化企业。公司座落在风景秀丽的岭南，珠三角经济区的明珠佛山顺德区（中国塑料建材之都），交通方便，物流畅通。公司引进目前先进的管材自动生产线和注塑成型机，并配备有先进的整套管材管件检测设备，使公司产品得到了完善的保障。

如有需要图片上有我方联系，欢迎各位前来咨询。

广东烁云新型材料股份有限公司专业生产家装PPR管、MPP管、PE管、铜芯管、家装冷热水管材及配件等产品的专业化厂家，是一家集设计、制造、销售、服务为一体的规模化企业。公司座落在风景秀丽的岭南，珠三角经济区的明珠佛山顺德区（中国塑料建材之都），交通方便，物流畅通。公司引进目前先进的管材自动生产线和注塑成型机，并配备有先进的整套管材管件检测设备，使公司产品得到了完善的保障。

PPR管系统的打压步骤？

PPR管具有节能节材、环保、耐腐蚀、不结垢、施工维修方便、使用寿命长等优点，现在广泛的应用于城乡给排水、建筑给排水、城市燃气、工业流体运输、农业灌溉等建筑业、工业、农业等领域。

下边我们来了解一下PPR管的打压步骤：

- 1、试验压力为管道系统工作压力的1.5倍，但不得小于0.6Mpa.
- 2、对于PPR管系统，水管试验一般要求在管道连接安装24小时后进行
- 3、水管试压之前，对管道应采取安全有效的固定和保护措施，但接头明露。

水压试验步骤：

- （1）将试压管道末端封堵，缓慢注水，同时将管道内气体排除。
- （2）充满水后，进行水密性检查。
- （3）加压宜用手动泵缓慢加压，升压时间不得小于10分钟。
- （4）升至试验压力，现货供应白色PPR管件直销全国，停止加压，稳压1小时，观察接头部位是否有漏水现象。

如有需要图片上有我方联系，欢迎各位前来咨询。

白色PPR管件择优推荐-白色PPR管件-烁云由广东烁云新型材料股份有限公司提供。广东烁云新型材料股份有限公司（www.gdshuoyun.com）是广东佛山,冷热水系统的企业，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。在烁云领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创烁云更加美好的未来。