

pe给水管厂家批发 林基PE管厂家直销价 萍乡给水管

| | |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | pe给水管厂家批发 林基PE管厂家直销价 萍乡给水管 |
| 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给水管材焊接方法

- 1、将与管材规格一致的卡瓦装入机架；
 - 2、准备足够的支撑物，保证待焊接pe管可与机架中间线处于同一高度，并能方便移动；3、设定加热板温度200~230；4、接通焊机电源，打开加热板、铣刀和油泵开关并试运行。
- 二、必要时应根据天气、环境温度等变化对其进行适当调整：
- 1、核对欲焊接管材规格、压力等级是否正确，检查其表面是否有磕、碰、划伤，如伤痕较深，超过管材壁厚的10%，应进行局部切除后方可使用。
 - 2、用软纸或布蘸酒精清理PE管材两管端的油污或异物。
 - 3、将欲焊接的管材置于机架卡瓦内，使两端伸出的长度相当（在不影响铣削和加热的情况下尽可能短，pe给水管厂家直销，宜保持20~30mm），管材机架以外的部分用支撑物托起，使管材轴线与机架中间线处于同一高度，然后用卡瓦紧固好。
 - 4、置入铣刀，先打开铣刀电源开关，然后再合拢管材两端，并加以适当的压力，直到两端有连续的切屑出现后（切屑厚度为0.5~10mm，通过调节铣刀片的高度可调节切屑厚度），撤掉压力，略等片刻，再退开活动架，关闭铣刀电源。
 - 5、取出铣刀，合拢两管端，检查两端对齐情况（管材两端的错位量不能超过壁厚的10%，通过调整管材直线度和松紧卡瓦予以改变；PE管材两端面间的间隙也不能超过0.3mm（de225mm以下）、0.5mm（de225mm~400mm）、1mm（de400mm以上），如不满足要求，应在此铣削，直到满足要求。
 - 6、加热板温度达到设定值后，放入机架，施加规定的压力，直到两边较小卷边达到规定高度时，压力减小到规定值（管端两面与加热板之间刚好保持接触，pe给水管厂家批发，进行吸热），时间达到后，松

开活动架，迅速取出加热板，然后合拢两管端。

在对PE管材进行焊接时，PE管材的切换时间要尽量缩短，冷却到规定的时间后，按照上述所提供的规定，进行卸压，松开卡瓦等步骤，然后取出连接完成的管材，从而焊接结束。

PVC生产的两种的主要制备工艺

PVC的生产主要有两种制备工艺：一是法，pe给水管配件，主要生产原料是、煤炭和原盐;二是乙烯法，主要原料是乙烯和石油。使用法生产1吨PVC要消耗1.45~1.5吨，消耗气体0.75~0.85吨，耗电量约450~500k w.h，在、和电力方面的花费占法生产成本的90%以上。使用乙烯法生产1吨PVC要消耗乙烯0.5吨，消耗0.65吨，两者约占总成本的60%左右。

国际市场上PVC的生产主要以乙烯法为主，而国内受到富煤、贫油、少气的资源条件限制，则主要以法为主。从生产成本角度分析，萍乡给水管，两种工艺在不同经济发展周期，成本差别较大。通常情况下，在国际宏观经济高速发展阶段，由于油价较高，乙烯法生产成本较高，法成本优势明显;

而一旦国际经济进入，油价将在低位运行，而法由于能耗较高，煤电油运等下游原材料价格有支撑，成本优势消失。

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，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，HDPE、MDPE管道典型推荐值为 210 ± 10 。

pe给水管厂家批发-林基PE管厂家直销价-萍乡给水管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）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。