

pph热熔承插底阀批发 pph热熔承插底阀 江苏防腐管阀件

产品名称	pph热熔承插底阀批发 pph热熔承插底阀 江苏防腐管阀件
公司名称	江苏华中防腐管阀件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	镇江市扬中市新坝镇联合村（黄山套农场内）
联系电话	18914559606

产品详情

1、

压力限制

铭牌显示有球阀在*i*大和*i*小操作温度下所允许的*i*大操作压力。

使用PTFE或RTFE材质的阀座和密封件，其他类型的阀座和密封件的操作温度，应受到KI工厂的检核。

阀的公称压力等级（PN），可表明阀在正常温度状态下的*i*大工作压力。（例如：PN4.0，表明其操作温度在 - 190C ~ 380C时的*i*大工作压力为40 Bar(4.0MPa)）。

电动或气动执行机构的注意事项参见其相应的说明书。

5.2.2管材的切割

- 1、依据设计图纸空视图的要求的长度，用记号笔在PPH管道上标注。
- 2、管道的切割采用专用切割工具、无齿锯、曲线锯或手工锯进行。
- 3、管道切割完成后，应采用直角角尺对管道端面的平整度进行检查，其允许偏差应控制在5mm范围以内。

4、对检查合格的管道，采用水性记号笔沿管道圆周方向标记出二次端面削切的长度。

5.2.3 夹具安装

1、将管道的一段调节平整后用夹具紧固在焊接机架的固定端。当管段有效长度超过1500mm时，应采取加装如下图5.2.3-1所示V型辅助托架进行支撑。将另一段临时固定在焊接机架的活动端。当管道的有效长度超过2000mm时应合理摆放拖轮式V型辅助托架，pph热熔承插底阀，并将管道置放其上。

3、调整两根需对焊的PPH管道，使其轴线同心尽可能重合，并用水平尺检查管道的平整度。

4、将经过切割加工的PPH管道采用焊接设备的固定夹具进行临时固定，检查调整其椭圆度后将紧固夹具螺栓拧紧。

管道与管道的连接方法

管道的连接方法有很多，根据管道接口来选择不同的连接方式。可以用法兰连接，pph热熔承插底阀采购，也可以选择焊接。看具体情况，下面我们就来看看管道各种连接方法。希望对大家有帮助。

1、丝扣连接方法

这种连接方法一般适用于镀锌钢管。连接方法：根据现场测绘草图，在选好的管材上画线，按线断管。使用砂轮锯断管，断管时压手柄用力要均匀，不要用力过猛，断管后要将管口断面的铁膜、毛刺清除干净。接着将断好的管材，按管径尺寸分次套制丝扣，一般以管径15-32mm者套丝2次，40-50mm者套丝3次，pph热熔承插底阀价格，70mm以上者套。

接下来就是配装管件：根据现场测绘草图将已套好丝扣的管材，配装管件。经过加热调直的丝扣，必须标号印记，卸下来重新涂铅油缠麻，再将管段对准印记拧紧。

pph热熔承插底阀批发-pph热熔承插底阀-江苏防腐管阀件由江苏华中防腐管阀件有限公司提供。江苏华中防腐管阀件有限公司（www.hzgfj.cn）位于镇江市扬中市新坝镇联合村（黄山套农场内）。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前江苏防腐管阀件在其它中享有良好的声誉。江苏防腐管阀件取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。江苏防腐管阀件全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。