

# 孔网钢带聚乙烯复合管供应商 隆胜管业

产品名称	孔网钢带聚乙烯复合管供应商 隆胜管业
公司名称	江苏隆胜管业科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	张家港保税区金港路
联系电话	13372125995 13372125995

## 产品详情

### 如何选择钢塑复合管

一、是“摸”质地。

一般来说，颗粒粗糙的很可能掺和了杂质。

二、是“看”颜色。

PP - R管主要有白灰绿几种，钢塑复合管消费者往往认为白色才是的，其实颜色并非判断质量好坏的标准。

三、是“闻”气味。

四、是“烧”烟臭味。

原料中混合了回收塑料和其他杂质的PP - R管会冒黑烟，钢塑复合管有刺鼻气味。而好的材质燃烧后不仅不会冒黑烟、无气味，燃烧后，熔出的液体依然很洁净。

PP - R管主要材料是聚，钢塑复合管好的管材没有气味，差的则有怪味，很可能是掺和了聚乙烯，而非聚。

五、是“捏”硬度。

PP - R管具有相当的硬度，随随便便可以捏变形的管，肯定不是PP - R管。

公司主要产品有：钢丝网骨架聚乙烯复合管、钢骨架聚乙烯复合管，孔网钢带聚乙烯复合管、聚乙烯缠绕结构壁管、聚乙烯给水管，聚乙烯燃气管等新型塑料管道制品及各种配套电熔、热熔管件，欢迎新老客户咨询！

钢丝网骨架塑料复合管的装配是后期正常安装的基础，那么钢丝网骨架塑料复合管在实际的装配操作是应该具体注意以下几点内容：

- 1.钢丝网骨架塑料复合管一头装好后，将另一根已去氧化皮且做好了清洗的管材刺进。如配合稍紧，孔网钢带聚乙烯复合管厂家，可用木锤轻击，钢丝网骨架塑料复合管的符号处应正巧进入端口。
- 2.在承插过程中，假如不小心将钢丝网骨架塑料复合管刺进超越符号线，则应敲击，退回至符号线。
- 3.钢丝网骨架塑料复合管装配后，应对管材的同心度、水平度进行调整。
- 4.用目测的办法，站在离钢丝网骨架塑料复合管较远的方位（至少两根管材长度的跟离）进行调查，衔接处的水平度通常不超越 $15^{\circ}$ ，过大时应进行调架。
- 5.依照待装管线走向，将管材摆正，然后刺进电熔接头。
- 6.要确保钢丝网骨架塑料复合管衔接面是枯燥无水渍的。如过没有晒干，焊接时就会很容易产生气泡，将严重影响熔接的质量。

以上就是钢丝网骨架塑料复合管在装配中的注意事项，我们一定要严格要求，以免给后期的安装带来不必要的损失。

公司主要产品有：钢丝网骨架聚乙烯复合管、钢骨架聚乙烯复合管，孔网钢带聚乙烯复合管、聚乙烯缠绕结构壁管、聚乙烯给水管，台州孔网钢带聚乙烯复合管，聚乙烯燃气管等新型塑料管道制品及各种配套电熔、热熔管件，孔网钢带聚乙烯复合管供应商，欢迎新老客户咨询！

pe钢丝网骨架管的焊接工艺流程：

- 1、根据实地安装需要的长度进行下料，切割时必须使用专用的割管器垂直切割管材，切口应平整，去毛刺、飞边。
- 2、刮去管材表面的氧化层，清洁管材与管件的焊接部位，避免沙子、灰尘等损害接头的质量。
- 3、根据管件承插深度，用标识笔标记好管材上的承插深度线。
- 4、装配前，用万用表检测管件的铜线圈是否通路。将管材装入电熔管件适当深度，用榔锤敲击电熔管件四周，直至管件边缘与承插深度线重合为止，禁止敲击接线柱位置。
- 5、管线装配好后，固定接头位置，有直通和大小头的，要求管件两侧的管材同轴，孔网钢带聚乙烯复合管价格，三通和弯头要求各连接口的管材同面，以保证焊接管件时，接头上不受任何外力因素的影响。
- 6、接通电源，并根据管件焊接参数将热熔焊机的参数调节校正。

- 7、以上各环节，确认无误后，启动焊机进行焊接，并随时监测焊接参数显示是否正常。
- 8、管件冷却后，切断电源，并拆除夹具。电熔连接冷却期间，不得移动连接件或在连接件上施加任何外力

孔网钢带聚乙烯复合管供应商-隆胜管业(推荐商家)由江苏隆胜管业科技有限公司提供。江苏隆胜管业科技有限公司（[www.jslsgy.cn](http://www.jslsgy.cn)）位于张家港保税区金港路。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前隆胜管业在其它中享有良好的声誉。隆胜管业取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。隆胜管业全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。