

## pe给水管厂家 新疆pe给水管 金标管业

产品名称	pe给水管厂家 新疆pe给水管 金标管业
公司名称	四川金标塑业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	四川省绵阳市涪城区青义镇
联系电话	15508163777

## 产品详情

### PE管件注塑出现缩水现象的应对措施

原因：供料不足、喷嘴孔太大或太小、浇口太小或流道过狭或过浅，流道效率低、阻力大，熔料过早冷却、浇口过大，材料失去了剪切速率，材料的黏度高，新疆pe给水管，同样不能使制品饱满、浇口来开设在制品的厚壁部位、模具的冷却系统设置不合理、注射、保压压力过小、注射速度过低、模温过低、射胶残料量过小或没有残量、原料太软。

应对之策：

检查模具温度，如产品是因胶位过厚而缩水，应降低此处的温度；如产品是因胶位过薄而缩水，应提高此处的度。

PE管道的连接方式有二种，一是电熔连接，一般适用在管径小于De110；二是热熔连接，一般适用于管径不小于De110，在对接中无需套筒管件。以上二种连接操作方法在短期培训就能掌握，焊接质量也能保证，施工进度也快。另外，在已运行的燃气管网中可以带气开三通作业，pe给水管生产厂家，这一工序，采用钢管作为燃气管道是无法实现的。

PE给水管的焊接步骤：

1. PE给水管焊接时，将两管轴线对中，先将两管端部点焊固定。
2. PE给水管与法兰盘焊接，应先将给水管插入法兰盘内，pe给水管多少钱一米，点焊后用角尺找正，找

平后再焊接。法兰盘应两面焊接，其内侧焊接不得突出法兰盘封闭面。

3.PE给水管壁厚在5mm以上时，应切割坡口，保证充分焊透.坡口成形可采用气焊切割或坡口机加工，但应清除渣屑和氧化铁，并用锉刀打磨，直至露出金属光。

pe给水管厂家-新疆pe给水管-金标管业由四川金标塑业有限公司提供。四川金标塑业有限公司（[www.jinbiaosuye.com](http://www.jinbiaosuye.com)）在塑料建材这一领域倾注了诸多的热忱和热情，金标管业一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：刘洪法。