



pe聚乙烯给水管焊接原理

pe聚乙烯给水管

- **焊接原理:**是通过管件在生产过程中,预埋於管件内径表面的电热丝,经通电后加热至管件内层及管材外层被熔化成为一体,待冷却后,融合部分回复为固体,从而达到融合的目标。



pe聚乙烯给水管

- **A.加热板表面温度**：该工艺推荐温度为 $200\sim 235^{\circ}\text{C}$ ，
施工时
- 根据施工环境和材料可适当进行调整。
- SDR11管材:PE80 = $210\pm 10^{\circ}\text{C}$
- PE100= $225\pm 10^{\circ}\text{C}$
- SDR17.6管材:PE80 = $210\pm 10^{\circ}\text{C}$
- PE100= $225\pm 10^{\circ}\text{C}$



谢谢观赏