

产品介绍 Overview

产品特点 Features

- 内壁光滑、摩擦系数极低，介质的通过能力高。
-
-
- 可耐多种化学介质的腐蚀，无电化学腐蚀。
-
-
- 柔韧性好，抗冲击强度高，耐强震、扭曲。
-
-
- 在正常条件下，寿命达 50 年。
-
-
- 重量轻，运输、安装便捷，工程综合造价低。
-

技术参数 Specifications

选型指南 SelectionData

水管的尺寸是指外径 配件的尺寸是指内径

英寸in	1/2	3/4	1	1_1/4	1_1/2	2	2_1/2	3	4	5	6
公称通径	DN15	DN20	DN25	DN32	DN40	DN50	DN65	DN80	DN100	DN125	DN150
国内常用叫法	4分	6分	1寸	1寸2	1寸半	2寸	2寸半	3寸	4寸	5寸	6寸
联塑管子外径 (mm)	dn20	dn25	dn32	dn40	dn50	dn63	dn75	dn90	dn110	dn140	dn160
联塑配件内径 (mm)	dn20	dn25	dn32	dn40	dn50	dn63	dn75	dn90	dn110	dn140	dn160
对应尺寸	φ20	φ25	φ32	φ40	φ50	φ63	φ75	φ90	φ110	φ140	φ160
螺纹规格	1/2寸	3/4寸	1寸	1_1/4寸	1_1/2寸	2寸	2_1/2寸	3寸	4寸	5寸	6寸

例如：联塑 直通(PP-R配件)灰色，dn50 即是指该直通内径为50mm
联塑 联塑 PVC-U排水管(A) dn50 即是指该排水管外径为50mm

英制螺纹单位是：

1/2 (4分) 螺纹直径约20mm

3/4 (6分) 螺纹直径约25mm

1 (1寸) 螺纹直径约32mm

如果螺纹（丝牙）是在外面，就量外直径，螺纹在里面就量内直径，家用大部分是4分的（约有2厘米），确定规格再选择相对应的管件。



壁厚2.3

4分管 (20×2.3)



壁厚2.3

6分管 (25×2.3)



壁厚3.0

1寸管 (32×3.0)



壁厚3.7

1.2寸管 (40×3.7)



壁厚4.6

1.5寸管 (50×4.6)



壁厚5.8

2寸管 (63×5.8)



壁厚6.8

2.5寸管 (75×6.8)



壁厚8.2

3寸管 (90×8.2)

注意事项 Notices

链接方式

聚乙烯管材与PE管件的连接，主要采用热熔承插、热熔对接和金属丝接三种方式，聚乙烯管件与PP-R管道或金属管道及阀门，量表的连接采用法兰或钢塑转换连接件(丝接或活接等)进行连接，聚乙烯管件热熔承插和热熔对接接口抗拉强度及爆破强度均高于管材本身。

①.热熔承插连接

一般外径110以下的聚乙烯管道采用此连接。

切割管材:根据实际需要的长度进行切割，切割时必须使用专用的切割器垂直切割，切口应平整，去毛刺和飞边，清洁管材和管件的焊接部位，避免沙子灰尘等损害接头的质量。

热熔准备:用于热熔管材，管件尺寸相匹配的加热头装好热熔器，并连接电源加热。同时用色笔在管材热熔端所需长度规划。

(外径为20-63MM时采用于

手持式热熔器，外径为63-110MM时可采用台式热熔器)

热熔承插:待热熔器工作温度指示灯亮后，无旋转地将管材与管件分别插入加热头加热，然后无旋转地拔出，迅速的将管材无旋转地插入管材中，是接头处形成均匀的凸缘，完成后自然冷却一段时间即可。

①.热熔对接连接

一般外径90或110以上和聚乙烯管道采用此链接。

将需要焊接的管材、管件固定在对接机上，按管材尺寸使用夹具，断面用铣刀刨光，使对接面光滑、平整、清洁、垂直。

调整管材、管件的高度，使需焊接的管材、关键断面尽量吻合，并接通电源预热加热板。

加热板自动升温至绿色指示灯亮，将需焊接的管材、管件合拢使端面加热，达到加热时间后，将管材、管件从加热板上分开，再将两加热端面加压合拢对接使两端面对接处形成均匀的一圈缘，待冷却后即可。

市政供水系统、建筑给水系统以及居住小区、
厂区埋地给水系统、工业和水处理管道系统等。

