



聚乙 烯 管 件

FUSION

GH Fusion

港华辉

GH Fusion



港华辉信工程塑料（中山）有限公司由香港中华煤气有限公司和英国辉信集团（Fusion Group plc.）共同投资成立，开业于2002年10月。

港华辉信全套引进英国辉信的生产技术及质量管理系统，生产国际一流水平的高质量的聚乙烯（PE）管件，并推广多家世界著名品牌的燃气设备，如PE全自动焊机及各类工具、管道带压开孔及封堵设备、示踪警示材料等。公司将秉承母公司的经营和服务理念，力争成为PE焊接技术领域的专家。

可靠，正是优势所在！



香港中华煤气有限公司自1987年开始广泛采用聚乙烯（PE）管道，是东南亚地区最早
的燃气PE管用户之一，具有丰富的PE系统应用经验。



英国辉信集团是PE管道焊接领域的奠基人之一。30多年来，辉信公司的自动识别电熔
管件、全自动热熔对接焊机和电熔焊机始终处于世界的领导地位，高质量的产品和专家级
的售后服务赢得了世界众多知名企业、标准化组织和质量认证机构的尊敬。

简介

Fusamatic-世界一流水平的电熔管件	4
QBOX-新一代的电熔焊机	5
工具/Joint Manager	6
Fusamatic管件的技术规范	8
管件型式试验	9
资质认证	9
电熔连接注意事项	10

电熔管件

电熔套筒	12
电熔端帽	12
电熔变径套筒	13
电熔90°弯头	13
电熔45°弯头	14
电熔等径三通	14
电熔变径三通	15
电熔鞍形直通	15
电熔鞍形直通(顶压式)	16
多重密封型电熔鞍形旁通	17
电熔鞍形旁通	19
带压钻孔用电熔鞍形三通	20
气袋堵管用电熔鞍形三通	21

钢塑转换管件

喷塑法兰盘	21
外螺纹电熔钢塑转换90°弯头	22
内螺纹电熔钢塑转换90°弯头	22
外螺纹电熔钢塑转换套筒	23
内螺纹电熔钢塑转换套筒	23
弯管焊接式钢塑转换接头	24
弯管丝接式钢塑转换接头	24
直管焊接式钢塑转换	25
外螺纹钢塑转换接头	25

电熔连接操作步骤	26
----------	----

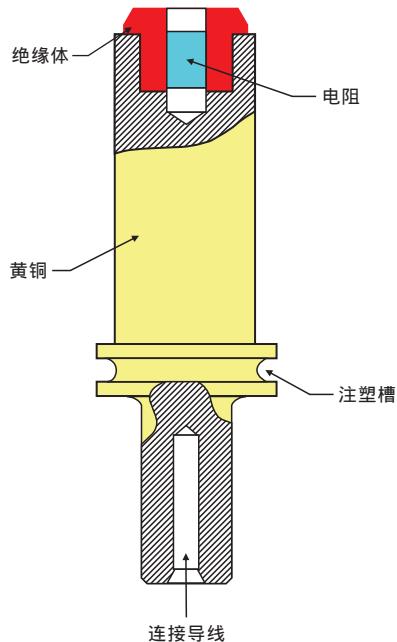
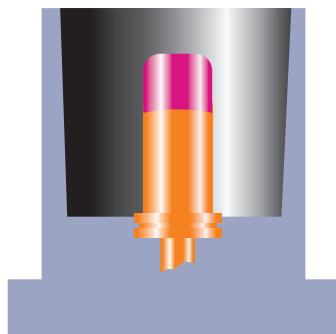
电熔管件产品代码

根据产品的颜色、混配料级别不同，使用不同的产品代码，例如：

产品名称	颜色及材料级别	产品代码
BK 黑色 PE80	32mm电熔套筒	黑色PE80 CBKA32
Y 黄色 PE80	32mm电熔套筒	黄色PE80 CYA32
BKH 黑色PE100	32mm电熔套筒	黑色PE100 CBKHA32

有了电熔管件，市政用户、设计师和承建商才有建造全焊接的PE管网系统的条件。

对任何一种材质的管网而言，接口无疑是管网安全性的关键节点。选择辉信的电熔管件，就是选择了优质、可靠和灵活性，就是选择了一个安心的未来。近年来，辉信把管件上的竞争优势扩展到其它领域，包括开发了领先世界的电熔焊机QBOX以及Joint Manager焊接数据处理系统。



1) Fusamatic插头

辉信发明的Fusamatic插头提供了一种准确无误的全自动识别焊接参数的方法。每个Fusamatic插头中都有一个电阻，当QBOX电熔焊机连接到这个管件时，Fusamatic插头可使焊机自动确定焊接所需的正确的加热时间。焊工只需按开始键焊接。



2) 熔合指示针

在电熔过程中，管件的熔融区的塑料熔化膨胀产生压力，推动特殊设计的针状胶条升起，由此可观察焊接是否生成了熔接所需压力。



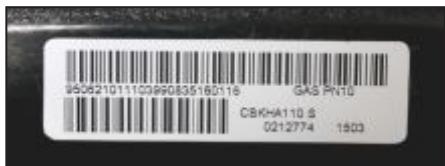
3) 永久性的批号

每个Fusamatic电熔管件上都有一个永久性的生产批号，这只是众多追溯性信息的一个内容，这个批号也出现在管件的条形码上。



4) 注塑成型的焊接参数

关键信息以注塑成型的方式刻在管件上，包括：管件尺寸、材质（PE80或PE100）、适用管材的SDR范围、工作电压、加热时间（秒）、冷却时间（分钟）、用于燃气或给水的最大工作压力。



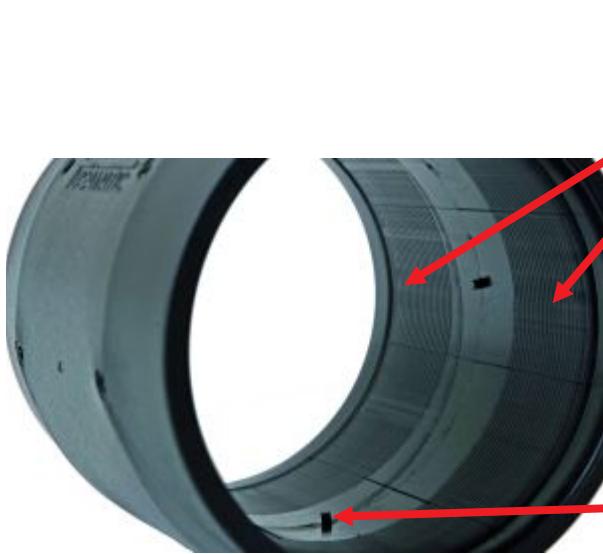
5) 焊接参数条形码

24位的白色条形码符合ISO13950标准，任何配备扫描仪的电熔焊机都可扫描该条码自动输入管件的焊接参数。



6) 追溯用条形码

26位的黄色条形码符合ISO12176-4标准，提供了相关生产追溯信息，包括生产厂家、生产批号、制造时间、混配料牌号、适用管材的SDR、混配料的MFR等。



电热丝

为了确保接口质量，电热丝在注塑到管件之前，都已经涂覆了聚乙烯涂层。

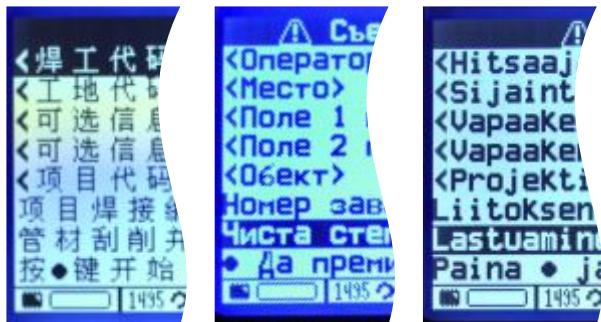


管道限位

Fusamatic电熔套筒都有可以移除的限位。限位设计用来防止管道过量的插入，但在需要时，可方便的移除限位。

1) 屏幕

- 实用：耐磨、耐划伤的聚碳酸酯
- 灵活：真正的图形显示，支持18种语言包括中文
- 表现：高对比度，更高的分辨率



2) 用户界面

- 控制：焊接过程中始终显示焊机的状态



3) 薄膜键盘

- 寿命：无缝设计的薄膜减少受潮的风险
- 安全：容易识别以减少现场损坏



6) 接口

- 灵活：打印机接口、扫描仪接口、USB接口、SD卡端口



7) 数据输出和检索

- 容量：存储达2000个接口
- 安全：SD卡的功能类似飞机的黑匣子，确保焊接数据的安全



4) 外壳

- 表现和耐用：压铸的铝合金框架加上超大的散热片保证焊机高的暂载率



5) 防护框架

- 弹力：粉末喷涂的弹性外框
- 实用：兼作搬运手柄和存储线缆

主要指标

- 电源：220/230V
- 输出：80 A
- 防护等级：IP54
- 设计符合GB/T 20674. 2和ISO12176-2标准

工具

港华辉信还供应全套工具，帮助您实现焊接一个完美的电熔接口。

这些工具包括：各种电熔夹具、刮刀、切管刀、整圆器、压扁器、复圆夹具等。

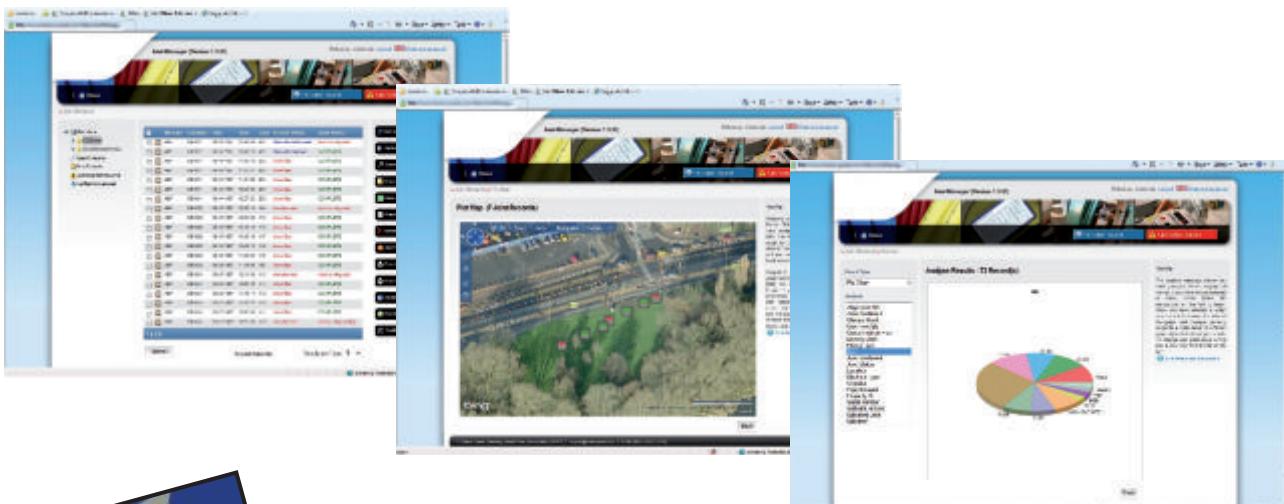


Joint Manager – 提高您的竞争优势

上世纪90年代，辉信研发的数据传输软件可以将焊接数据下载和储存到电脑中，并做分析和处理。

今天，Joint Manager可将您加密了的焊接记录发送到一个受密码保护的服务器上，您可随时登陆Joint Manager的网站浏览这些数据。相比辉信之前推出的数据处理软件DT2和DT3，Joint Manager数据库结构可使你更加精准地检索和分析焊接数据，而且还可对多个工程项目分析，监测接口完整性的走势。有了这个工具，既可以用来确认实际操作与标准规范之间的差异，又可以分析焊机的使用效率甚至每台焊机的性能表现，堪称完美。

市政工程领域对PE管道接口完整性的价值认知度在逐步加深，网络版的Joint Manager意味着焊接记录可以更方便地在承建商、监理公司以及建设单位之间共享。



浏览更多的QBOX，工具以及Joint Manager信息，可以登陆英国辉信网站
www.fusiongroup.com 或港华辉信网站 www.gh-fusion.com.cn，或致电0760-85335406/ 85335201

产品技术规范

- 聚乙烯注塑和电熔管件符合GB 15558. 2、BS ISO 8085、BS EN 1555-3、BS EN 12201-3
- 钢塑转换管件符合GB 26255. 1、GB 26255. 2、ISO 10838. 1、ISO 10838. 2

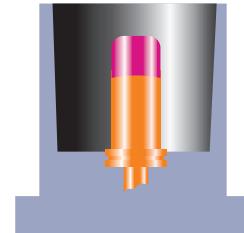
质量保证

- 采用知名化学集团生产的聚乙烯专用混配料。
- 全套引进英国辉信质量管理系统，每个电熔管件出厂前均经过严格检查。
- 采用国际知名品牌的生产设备。
- 先进的检测设备和完善的检测项目，实验室获得中国合格评定国家认可委员会的认可。
- 生产过程具有全追溯性。
- 开发应用内控检测项目。



FUSAMATIC 自动识别电熔管件的特点

- 采用辉信焊机焊接管件时，焊工无需输入焊接参数，杜绝人为输入错误。
- 每个管件上有符合国际标准的条形码，即使采用其它品牌电熔焊机亦可轻松焊接。
- 在环境温度-10℃~+40℃施工时，无需通过加减加热时间进行温度补偿。当焊机扫描仪出现故障时，只需简单的手动输入焊接时间。
- 使用涂敷PE的电热丝，消除管材插入时可能出现的电热丝移位现象，安装更加容易。
- 多重密封型鞍形旁通管件在不停输作业时几乎零泄漏。



压力级别

每种管件的最高工作压力如下：

管件类型	给水(冷)	燃气PE100	燃气PE80
电熔套筒	PN16	10Bar	7Bar
电熔变径套筒	PN16	10Bar	7Bar
电熔弯头	PN16	10Bar	7Bar
电熔三通	PN16	10Bar	7Bar
电熔鞍形旁通	PN16	10Bar	6Bar
电熔鞍形直通	PN16	10Bar	6Bar
注塑管件	PN10	10Bar	6Bar
钢塑转换	PN10	10Bar	6Bar

SDR范围

与电熔管件连接的管材SDR范围如下：

小于等于63mm的管件		大于63mm的管件	
管件类型	管材SDR	管件类型	管材SDR
电熔套筒	11	电熔套筒	11~17.6
电熔变径套筒	11	电熔变径套筒	11~17.6
电熔弯头	11	电熔弯头	11~17.6
电熔三通	11	电熔三通	11~17.6
电熔鞍形旁通	11	电熔鞍形旁通	11~17.6
电熔鞍形直通	11	电熔鞍形直通	11~17.6

如果管材的SDR超出上述范围，我们可以根据要求进行相关试验。

* PN100级为PN16，PN80级为PN12.5

电熔及注塑管件试验项目

性 能	要 求	试验参数	试验方法
静液压强度 ^a	破坏时间≥100h	20°C PE80: 9.0 MPa PE100: 12.4 MPa	GB/T 6111
	破坏时间≥170h	80°C PE80: 4.6 MPa PE100: 5.5 MPa	
	破坏时间≥1000h	80°C PE80: 4.0 MPa PE100: 5.0 MPa	
热熔接口强度 ^a	韧性破坏	23°C ±2°C	GB/T 19810
电熔接口挤压剥离 ^b	剥离脆性破坏百分比≤33.3%	23°C ±2°C	GB/T 19806
电熔接口拉伸剥离 ^c	剥离脆性破坏百分比≤33.3%	23°C ±2°C	GB/T 19808
鞍形管件剥离	剥离脆性破坏百分比≤33.3%	23°C ±2°C	GB/T 19806
鞍形旁通管件的冲击性能	落锤试验后无破坏	0°C/2m/2.5kg	GB/T 19712
鞍形旁通管件的压力降	在允许范围内	试验压力0.025MPa	GB15558.2
鞍形旁通管件钻孔扭矩	32mm -- ≤45Nm 63mm -- ≤110Nm		BS7336 GIS/PL2-4
尺寸稳定性 (≥9000h)	尺寸变化在允许误差内	30°C	BS7336 GIS/PL2-4
熔体质量流动速率 (MFR)	加工后, MFR变化<20% (g/10min)	190°C, 5kg	GB/T 3682
氧化诱导时间 (OIT)	>20min	200°C	GB/T 17391

a 适用于≥90mm的插口管件。
 b 适用于≤75mm的电熔承口管件。
 c 适用于≥90mm的电熔承口管件。

资质与认证

- 特种设备制造许可证（压力管道）A级
- 定期接受国际知名第三方机构的质量审计，如Kiwa、BV、ApprovalMark、INSTA



要做的和不要做的

焊接前的检查

- 电熔焊机是清洁、处于良好状态、定期保养并在校准有效期内的。
- 确认切管刀和刮刀清洁并处于良好状态。
- 尽可能的使用机械刮刀。
- 检查电熔夹具处于良好状态。
- 准备一块干净和干燥的地方用来摆放工具和焊机。
- 除非能一口气完成，否则不要开始你的焊接过程。

要  • • •

- ✓ 掌握电熔连接的基本原理。
- ✓ 无论在干燥或是在潮湿的工况条件下，都建议使用帐篷和地垫。
- ✓ 任何可能的时候都要使用盖子堵住管材两端。
- ✓ 为使工作有可追溯性，永远记得要输入你的焊工代码以及项目代码。
- ✓ 使用电熔夹具实现固定/平直/整圆。
- ✓ 确认焊机的输出电压是否与管件的工作电压一致。
- ✓ 确认管材和待焊的管件相互兼容。
- ✓ 对于承口类电熔管件，管材切割应垂直。
- ✓ 仔细和适当地刮削管材和/或注塑管件的表面。
- ✓ 管材和/或注塑管件刮削后，应保持刮削面和管件清洁。
- ✓ 刮削后立即组装待连接的管件和管材，固定好夹具并立即实施焊接。
- ✓ 如果使用的是辉信的电熔焊机，把焊接的红色插头接到管件的红色接线柱上，黑色插头接到普通接线柱上。
- ✓ 记得检查和确认焊机显示的加热时间是否和管件上标识的加热时间是否一致。如果有不同，就不要开始焊接。更换一个新的电熔管件或者手动输入加热时间。
- ✓ 确认观察到的加热时间和冷却时间都是正确无误的。
- ✓ 确认所有的观察孔指针都已经凸起。
- ✓ 对于鞍形管件，钻孔前必须先进行接口质量检查和压力测试。
- ✓ 对于任何不完整的、受到干扰、失败或者焊接中止的接头，一定要割下来，放到袋子里，记下对应的接口编号后交给上级检查处理。
- ✓ 对接头有任何怀疑时——割下来！



不要  • • •

- ※ 如果您认为焊接过程中途可能被打断，请不要开始电熔连接
- ※ 不要在沟槽里使用电熔焊机。

请看下页——

要做的和不要做的

不要

- ※ 在任何情况下都不要尝试对电热管件进行二次加热，这是WIS 4-32-08标准的要求，必须严格遵守。
- ※ 对于任何不完整的、干扰、失败或者焊接中止的接头，一定要割下来，放到袋子里，记下对应的接口编号后交给上级检查处理。
- ※ 不要使用脏的或者受到污染的管件，也不要使用包装胶袋已经破损的管件；不要触摸或用毛巾擦拭管件的熔融区或者已经刮削了的部位。
- ※ 除非立即开始对管件加热，否则不要提前打开包装管件的胶袋。
- ※ 不要在冷却时间结束前提早打开电熔夹具。
- ※ 加热过程中不要触摸指示针。
- ※ 主干管钻透后，不要尝试移除电熔旁通管件中的钻刀。

关于擦拭

电熔连接时最好不要做任何形式的擦拭。这指的是管材刚刮削、管件刚从胶袋中拿出来、组装后立刻开始焊接的情况。

如果实际状况与上述条件有出入，比如刮削后的管材表面或者拆开胶袋后的管件熔融区不慎受到了污染，在这种情况下，可以使用管件厂家认可的湿巾对受污染区域擦拭。如果刮削的管材表面和管件都受到污染，则必须分别使用新的湿巾擦拭，换句话说，为防交叉污染，不能使用一块湿巾既擦管材又擦管件。目测擦拭后的部位，当确定完全干燥后（注意不要触摸湿的表面），应尽快组装并焊接。尚未干燥就开始组装和焊接，可能会导致焊接面出现气泡的风险。

健康与安全

为了安全使用产品，辉信集团在产品的设计和制造方面已经尽了最大的努力。为了您的安全，请牢记以下注意事项：

- 永远不要让熔融的PE料接触到皮肤上。如果不慎发生此事件，要立刻用清水对受伤的部位降温冷却，并寻求专业的医疗帮助。
- 万一有东西粘到皮肤上，万万不可在没有医生帮助的情况下擅自尝试移除这个东西，因为可能会受到更大的伤害。
- 对于较重的管道、管件或者设备，不要试图在没有他人帮助或者机械协助的情况下搬动。
- 电熔连接时建议穿戴劳保用品，比如手套、安全镜、安全靴等。
- 在工地上使用电气设备时一定要注意用电安全，特别是在潮湿情况下。

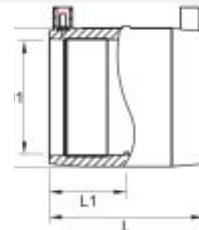


谨记：尽管电熔或热熔对接的焊接记录都自动存储在焊机中，但为确保工作有可追溯性和完整性，一定还要定期下载这些数据。

电熔套筒

燃气 10 Bar 水 P N16

管件的压力级别详见第8页

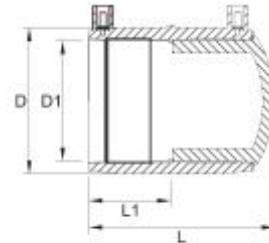


管件代码	规格	L (mm)	L1 (mm)	D (mm)	D1 (mm)	焊接时间 (secs)	冷却时间 (mins)	单重 (kg)	每箱个数
C * A20	20 mm	77	37.5	29	20	35	3	0.033	80
C * A25	25 mm	77	37.5	33.5	25	30	3	0.037	80
C * A32	32 mm	75	36.5	45	32	50	3	0.072	20
C * A40	40 mm	90	44	51.5	40	40	5	0.08	90
C * A50	50 mm	91	44	61.5	50	90	5	0.096	70
C * A63	63 mm	102	55	79	63	35	3	0.155	25
C * A75	75mm	120	61	100	75	50	5	0.403	45
C * A90	90 mm	132	64.5	116	90	120	10	0.332	27
C * A110	110 mm	144.2	70.6	133	110	160	10	0.554	18
C * A125	125 mm	154	75	151	125	200	10	0.74	12
C * A140	140 mm	181	89	176	140	160	10	1.12	6
C * A160	160 mm	180	88.5	198	160	300	20	1.75	4
C * A180	180 mm	185	91	220	180	360	20	1.906	4
C * A200	200 mm	222	109	240	200	440	20	2.804	4
C * A225	225 mm	222	108	270.3	225	600	30	3.65	2
C * A250	250 mm	222	108	300	250	900	30	4.64	2
C * A280	280 mm	260	127	335	280	900	30	7.03	1
C * A315	315 mm	260	127	377	315	1140	30	8.40	1
C * A355	355 mm	260	127	425	355	1200	30	10.95	1
C * A400	400 mm	290	142	475	400	TBC	TBC	14.5	1

电熔端帽

燃气 10 Bar 水 P N16

管件的压力级别详见第8页

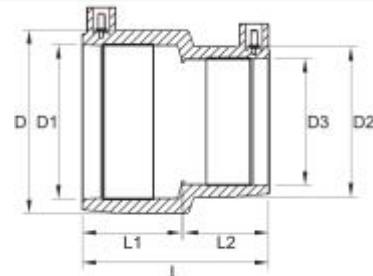


管件代码	规格	* L (mm)	L1 (mm)	D (mm)	D1 (mm)	焊接时间 (secs)	冷却时间 (mins)	单重 (kg)	每箱个数
EC * A20	20 mm	82	37.5	29	20	35	3	0.041	80
EC * A25	25 mm	82	37.5	33.5	25	30	3	0.048	80
EC * A32	32 mm	84	37.5	46	32	45	3	0.073	20
EC * A40	40 mm	97	44	51.5	40	40	5	0.102	40
EC * A50	50 mm	101	44	61.5	50	90	5	0.15	50
EC * A63	63 mm	115	49	77	63	35	5	0.226	20
EC * A75	75 mm	125	61	100	75	120	10	0.553	45
EC * A90	90 mm	138	60	110	90	90	10	0.521	27
EC * A110	110 mm	164	70	133	110	200	10	0.97	10
EC * A125	125 mm	175	75	151	125	220	10	1.24	10
EC * A140	140 mm	236	89	176	140	200	10	2.25	6
EC * A160	160 mm	202	85	196	160	300	20	2.21	4
EC * A180	180 mm	214	91	220	180	360	20	2.32	4
EC * A200	200 mm	215	108	243	200	500	30	4.2	2
EC * A225	225 mm	222	109	276	225	600	30	7	2
EC * A250	250 mm	220	108	301	250	600	30	8.1	2

电熔变径套筒

燃气 10 Bar 水 P N16

管件的压力级别详见第8页

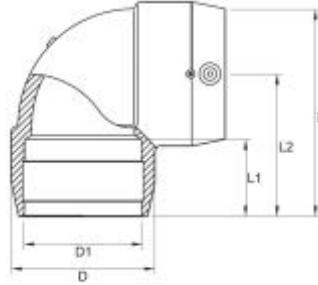


管件代码	规格	L (mm)	L1 (mm)	D (mm)	D1 (mm)	L2 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	焊接时间 (secs)	冷却时间 (mins)	单重 (kg)	每箱个数
R * A25X20	25 x 20 mm	77	38.5	34	25	36.5	29	20	35	3	0.035	80
R * A32X20	32 x 20 mm	77	38.5	43	32	36.5	29	20	40	3	0.048	75
R * A32X25	32 x 25 mm	77	38.5	43	32	36.5	34	25	30	3	0.052	75
R * A40X32	40 x 32 mm	84	41	52	40	41	43	32	50	5	0.104	100
R * A50X32	50 x 32 mm	91	46.5	62	50	41	44	32	60	5	0.087	80
R * A50X40	50 x 40 mm	91	46.5	62	50	43	52	40	60	5	0.092	80
R * A63X32	63 x 32 mm	102	52	78	63	44	44	32	90	5	0.13	60
R * A63X40	63 x 40 mm	102	52.3	77	63	45	52	40	70	5	0.103	60
R * A63X50	63 x 50 mm	102	52	78	63	48	62	50	120	10	0.138	60
R * A75X63	75 x 63 mm	126	61	98	75	57	82	63	80	7	0.44	28
R * A90X63	90 x 63 mm	122.5	62	116.5	90	55	77	63	110	10	0.3	30
R * A110X63	110 x 63 mm	158	80	140	110	58	98	63	70	10	0.62	18
R * A110X90	110 x 90 mm	136.5	70	140	110	62	116.5	90	120	8	0.729	18
R * A125X90	125 x 90 mm	145	75	152	125	62.5	112	90	160	10	0.7	12
R * A160X90	160 x 90 mm	192	96	200	160	73	117	90	200	22	1.44	4
R * A160X110	160 x 110 mm	193	96	200	160	80	140	110	200	22	1.52	6
R * A180X125	180 x 125 mm	221	101	216	180	83	157	125	220	10	2.09	4

电熔90°弯头

燃气 10 Bar 水 P N16

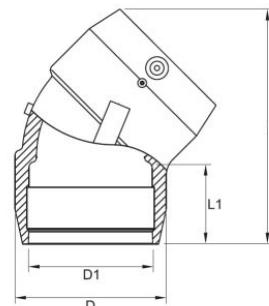
管件的压力级别详见第8页



管件代码	规格	L (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	D (mm)	D1 (mm)	焊接时间 (secs)	冷却时间 (mins)	单重 (kg)	每箱个数
E * A20X90	20 mm x 90°	82	44	64	36	20	35	3	0.141	40
E * A25X90	25 mm x 90°	72.4	37.5	55.4	33.85	25	30	3	0.062	100
E * A32X90	32 mm x 90°	84	40	62	44	32	60	3	0.097	80
E * A40X90	40 mm x 90°	116	50	83	67	40	50	5	0.34	55
E * A50X90	50 mm x 90°	116	50	83	67	50	90	10	0.241	50
E * A63X90	63 mm x 90°	132	50	91	82.5	63	35	5	0.371	26
E * A75X90	75 mm x 90°	141	53	92	82.5	75	70	5	0.425	25
E * A90X90	90 mm x 90°	180	64.5	121.5	116.5	90	110	8	0.945	12
E * A110X90	110 mm x 90°	211	71	140.5	141	110	180	16	1.54	65
E * A125X90	125 mm x 90°	228	72	152	154	125	200	15	1.57	6
E * A160X90	160 mm x 90°	305	86.5	204.5	201	160	360	20	4.22	2
E * A180X90	180 mm x 90°	307.5	90	196.5	222	180	360	16	4.65	2

电熔45°弯头**燃气 10 Bar 水 P N16**

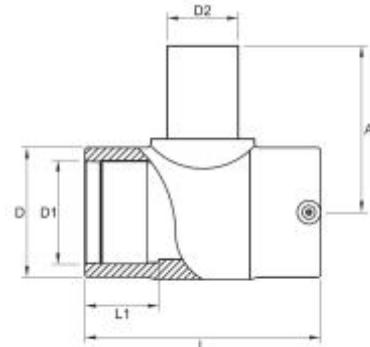
管件的压力级别详见第8页



管件代码	规格	L(mm)	L1(mm)	D(mm)	D1(mm)	焊接时间(secs)	冷却时间(m ins)	单重(kg)	每箱个数
E * A32X45	32 mm x 45°	95	39	44	32	45	3	0.08	100
E * A40X45	40 mm x 45°	108	41.5	56	40	50	5	0.1	70
E * A50X45	50 mm x 45°	124	44.5	63.8	50	80	5	0.134	50
E * A63X45	63 mm x 45°	136.4	50	78.5	63	35	5	0.25	30
E * A75X45	75 mm x 45°	165	62	97	75	70	10	0.427	35
E * A90X45	90 mm x 45°	192	82	117	90	110	10	0.765	18
E * A110X45	110 mm x 45°	213	75	137	110	140	10	0.894	10
E * A125X45	125 mm x 45°	240	81	154	125	140	10	1.22	6
E * A160X45	160 mm x 45°	282.5	88.5	200.5	160	360	20	2.639	2
E * A180X45	180 mm x 45°	299.2	90	222	180	360	16	3.25	2

电熔变径三通**燃气 10 Bar 水 P N16**

管件的压力级别详见第8页

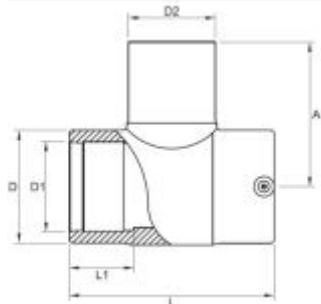


管件代码	规格	L(mm)	L1(mm)	D(mm)	D1(mm)	D2(mm)	A(mm)	焊接时间(secs)	冷却时间(m ins)	单重(kg)	每箱个数
RT * A20X32	20x20x32 mm	98	35	44	20	20	78	50	3	0.13	50
RT * A25X32	25x25x32 mm	98	35	44	25	32	78	35	3	0.126	50
RT * A50X40	50x50x40 mm	144	49	67	50	40	101	120	10	0.3	25
RT * A63X40	63x63x40 mm	156	50	82	63	40	105.5	40	5	0.405	12
RT * A63X50	63x63x50 mm	156	50	82	63	63	111.5	40	5	0.42	12
RT * A90X63	90x90x63 mm	206	63.5	115	90	90	135	110	8	0.88	8
RT * A110X63	110x110x63 mm	239	73	141.5	110	63	147	140	10	1.472	8
RT * A110X90	110x110x90 mm	239	73	139	110	90	162	140	10	1.546	6
RT * A125X110	125x125x110 mm	266	79	156	125	110	500	200	10	2.28	1
RT * A125X63 *	125x125x63 mm	266	79	157	125	63	197	200	15	3	4
RT * A125X90	125x125x90 mm	264	80	156	125	90	179	200	15	2.8	4
RT * A160X63 *	160x160x63 mm	365	112	210	160	63	385	360	20	4.1	2
RT * A160X90 *	160x160x90 mm	365	112	210	160	90	385	360	20	4.1	2
RT * A160X110	160x160x110 mm	313	89	200	160	110	229	360	20	3.77	2
RT * A160X125 *	160x160x125 mm	367	112	213	160	125	410	200	10	7.45	2
RT * A180X125	180x180x125 mm	334	90	222	180	125	221.5	360	19	4.85	2

电熔等径三通

燃气 10 Bar 水 P N16

管件的压力级别详见第8页

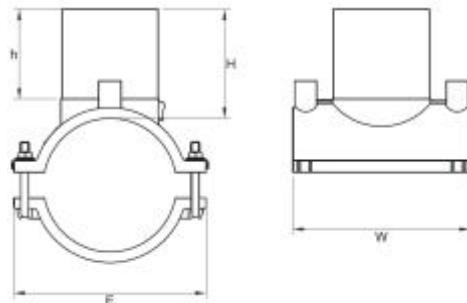


管件代码	规格	L (mm)	L1 (mm)	D (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	A (mm)	焊接时间 (secs)	冷却时间 (mins)	单重 (kg)	每箱个数
ET*A20	20x20x20 mm	98	35	44	20	20	78	50	3	0.13	75
ET*A25	25x25x25 mm	98	35	44	25	25	78	50	3	0.12	75
ET*A32	32x32x32 mm	98	35	44	32	32	78	50	3	0.1	50
ET*A40	40x40x40 mm	131	44	52	40	40	91	50	5	0.163	18
ET*A50	50x50x50 mm	141	43	64	50	50	98.25	90	5	0.23	25
ET*A63	63x63x63 mm	156	50	82	63	63	118	40	5	0.445	20
ET*A75	75x75x75 mm	174	60	97	75	75	126	120	10	0.597	12
ET*A90	90x90x90 mm	201	55	115	90	90	150	110	8	0.97	7
ET*A110	110x110x110 mm	239	73	139	110	110	166	140	10	1.67	6
ET*A125	125x125x125 mm	264	80	156	125	125	182	200	15	2.31	4
ET*A160	160x160x160 mm	313	89	200	160	160	213.5	360	20	4.06	2
ET*A180	180x180x180 mm	334	90	222	180	180	231.5	360	19	5.35	2

电熔鞍形直通

燃气 10 Bar 水 P N16

管件的压力级别详见第8页

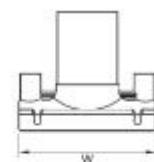
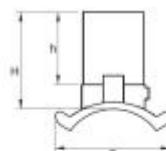


管件代码	规格	H (mm)	h (mm)	W (mm)	E (mm)	焊接时间 (secs)	冷却时间 (mins)	单重 (kg)	每箱个数
BBKHA90X90U	90 x 90 mm	124	84	144	154	160	10	0.605	5
BBKHA110X90U	110 x 90 mm	121	84	165	180	120	10	0.602	5
BBKHA125X90U	125 x 90 mm	114	84	165	180	120	10	0.555	5
BBKHA160X90U	160 x 90 mm	110	84	215	236	120	10	1.69	2
BBKHA180X90U	180 x 90 mm	100	84	215	236	120	10	1.651	2
BBKHA200X90U	200 x 90 mm	115	84	165	263	120	10	4.15	3
BBKHA225X90U	225 x 90 mm	113	84	165	291	120	10	4.25	2
BBKHA250X90U	250 x 90 mm	120	84	165	317	120	10	4.32	2
BBKHA160X110U	160 x 110 mm	131	98	217	236	120	10	1.731	2
BBKHA180X110U	180 x 110 mm	121	98	217	236	120	10	1.672	2
BBKHA180X125U	180 x 125 mm	121	98	217	236	120	10	1.704	2
BBKHA225X125U	225 x 125 mm	123	98	310	327	500	30	6.6	1
BBKHA250X125U	250 x 125 mm	110	98	310	327	500	30	7.8	1

电熔鞍形直通

燃气 10 Bar 水 P N16

管件的压力级别详见第 8 页

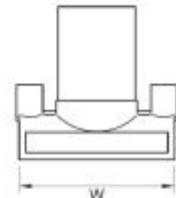
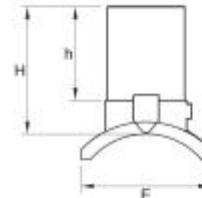


管件代码	规格	H (mm)	h (mm)	W (mm)	E (mm)	焊接时间 (secs)	冷却时间 (mins)	单重 (kg)	每箱个数
MB * A63X40U	63 x 40 mm	115	75	147	119	100	10	0.475	10
MB * A63X50U	63 x 50 mm	115	75	147	119	100	10	0.475	10
MB * A63X63U	63 x 63 mm	115	75	147	119	100	10	0.475	10
MB * A75X40U	75 x 40 mm	115	75	147	119	100	10	0.475	10
MB * A75X50U	75 x 50 mm	115	75	147	119	100	10	0.475	10
MB * A75X63U	75 x 63 mm	115	75	147	119	100	10	0.475	10
MB * A90X40U	90 x 40 mm	115	75	147	122	100	10	0.588	10
MB * A90X50U	90 x 50 mm	115	75	147	122	100	10	0.588	10
MB * A90X63U	90 x 63 mm	115	75	147	122	100	10	0.588	10
MB * A110X40U	110 x 40 mm	118	75	147	122	100	10	0.596	10
MB * A110X50U	110 x 50 mm	118	75	147	122	100	10	0.596	10
MB * A110X63U	110 x 63 mm	118	75	147	122	100	10	0.596	10
MB * A125X40U	125 x 40 mm	118	75	147	122	100	10	0.608	10
MB * A125X50U	125 x 50 mm	118	75	147	122	100	10	0.608	10
MB * A125X63U	125 x 63 mm	118	75	147	122	100	10	0.608	10
MB * A160X40U	160 x 40 mm	125	75	147	122	100	10	0.652	10
MB * A160X50U	160 x 50 mm	125	75	147	122	100	10	0.652	10
MB * A160X63U	160 x 63 mm	125	75	147	122	100	10	0.652	10
MB * A180X40U	180 x 40 mm	125	75	147	122	100	10	0.672	10
MB * A180X50U	180 x 50 mm	125	75	147	122	100	10	0.672	10
MB * A180X63U	180 x 63 mm	125	75	147	122	100	10	0.672	10
MB * A200X40U	200 x 40 mm	125	75	147	122	100	10	0.677	10
MB * A200X50U	200 x 50 mm	125	75	147	122	100	10	0.677	10
MB * A200X63U	200 x 63 mm	125	75	147	122	100	10	0.677	10
MB * A225X40U	225 x 40 mm	125	75	147	122	100	10	0.706	10
MB * A225X50U	225 x 50 mm	125	75	147	122	100	10	0.706	10
MB * A225X63U	225 x 63 mm	125	75	147	122	100	10	0.706	10

电熔鞍形直通 (顶压式)

燃气 10 Bar 水 P N16

管件的压力级别详见第 8 页

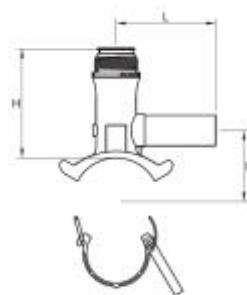


管件代码	规格	H (mm)	h (mm)	W (mm)	E (mm)	焊接时间 (secs)	冷却时间 (mins)	单重 (kg)	每箱个数
SB * A250X63	250 x 63 mm	104	75	118	112	80	10	0.24	10
SB * A280X63	280 x 63 mm	104	75	118	112	80	10	0.28	10
SB * A315X63	315 x 63 mm	104	75	118	112	80	10	0.238	10
SB * A355X63	355 x 63 mm	104	75	118	112	80	10	0.238	10

多重密封型 电熔鞍形旁通

燃气 10 Bar 水 PN16

管件的压力级别详见第 8 页



管件代码	规格	L (mm)	H (mm)	h (mm)	W (mm)	焊接时间 (secs)	冷却时间 (mins)	单重 (kg)	每箱个数
MT*A40X20U(T)	40 x 20 mm	105	110	27	120	40	3	0.25	10
MT*A40X25U(T)	40 x 25 mm	105	110	27	120	40	3	0.25	10
MT*A40X32U(T)	40 x 32 mm	105	110	27	120	40	3	0.25	10
MT*A50X20U(T)	50 x 20 mm	105	110	27	120	40	3	0.26	10
MT*A50X25U(T)	50 x 25 mm	105	110	27	120	40	3	0.26	10
MT*A50X32U(T)	50 x 32 mm	105	110	27	120	40	3	0.26	10
MT*A63X20U(T)	63 x 20 mm	105	119	62	120	70	10	0.6	10
MT*A63X25U(T)	63 x 25 mm	105	119	62	120	70	10	0.6	10
MT*A63X32U(T)	63 x 32 mm	105	119	62	120	70	10	0.6	10
MT*A75X20U(T)	75 x 20 mm	105	110	77	120	100	10	0.646	10
MT*A75X25U(T)	75 x 25 mm	105	110	77	120	100	10	0.646	10
MT*A75X32U(T)	75 x 32 mm	105	110	77	120	100	10	0.646	10
MT*A90X20U(T)	90 x 20 mm	105	110	77	120	100	10	0.646	10
MT*A90X25U(T)	90 x 25 mm	105	110	77	120	100	10	0.646	10
MT*A90X32U(T)	90 x 32 mm	105	110	77	120	100	10	0.646	10
MT*A110X20U(T)	110 x 20 mm	105	117	87	120	80	10	0.682	10
MT*A110X25U(T)	110 x 25 mm	105	117	87	120	80	10	0.682	10
MT*A110X32U(T)	110 x 32 mm	105	117	87	120	80	10	0.682	10
MT*A125X20U(T)	125 x 20 mm	105	117	95	120	80	10	0.67	10
MT*A125X25U(T)	125 x 25 mm	105	117	95	120	80	10	0.67	10
MT*A125X32U(T)	125 x 32 mm	105	117	95	120	80	10	0.67	10
MT*A160X20U(T)	160 x 20 mm	105	122	112	120	100	10	0.69	10
MT*A160X25U(T)	160 x 25 mm	105	122	112	120	100	10	0.69	10
MT*A160X32U(T)	160 x 32 mm	105	122	112	120	100	10	0.69	10
MT*A180X20U(T)	180 x 20 mm	105	122	122	120	100	10	0.68	10
MT*A180X25U(T)	180 x 25 mm	105	122	122	120	100	10	0.68	10
MT*A180X32U(T)	180 x 32 mm	105	122	122	120	100	10	0.68	10
MT*A200X20U(T)	200 x 20 mm	105	122	132	120	100	10	0.73	10
MT*A200X25U(T)	200 x 25 mm	105	122	132	120	100	10	0.73	10
MT*A200X32U(T)	200 x 32 mm	105	122	132	120	100	10	0.73	10
MT*A225X20U(T)	225 x 20 mm	105	122	122	120	100	10	0.78	10
MT*A225X25U(T)	225 x 25 mm	105	122	122	120	100	10	0.78	10
MT*A225X32U(T)	225 x 32 mm	105	122	122	120	100	10	0.78	10



Security - 自锁式设计的顶盖防止意外松动。

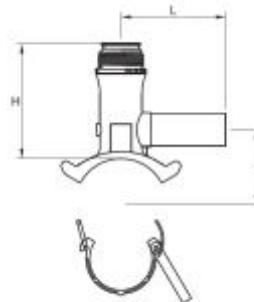
Simplicity - 附杆夹具可方便和快速地固定管件。

Safety - 双O形圈结构加上钻刀管确保钻孔及运行期间的密封性。

多重密封型 电熔鞍形旁通

燃气 10 Bar 水 PN16

管件的压力级别详见第 8 页



管件代码	规格	L (mm)	H (mm)	h (mm)	W (mm)	焊接时间 secs)	冷却时间 (mins)	单重 kg)	每箱个数
MT * A63X40U (T)	63 x 40 mm	165	155	59.5	146	50	10	0.594	5
MT * A63X50U (T)	63 x 50 mm	165	155	59.5	146	50	10	0.594	5
MT * A63X63U (T)	63 x 63 mm	165	155	59.5	146	50	10	0.594	5
MT * A75X40U (T)	75 x 40 mm	165	152	57	146	70	10	0.848	5
MT * A75X50U (T)	75 x 50 mm	165	152	57	146	70	10	0.848	5
MT * A75X63U (T)	75 x 63 mm	165	152	57	146	70	10	0.848	5
MT * A90X40U (T)	90 x 40 mm	165	152	57	146	70	10	0.848	5
MT * A90X50U (T)	90 x 50 mm	165	152	57	146	70	10	0.848	5
MT * A90X63U (T)	90 x 63 mm	165	152	57	146	70	10	0.848	5
MT * A110X40U (T)	110 x 40 mm	165	176	105	146	70	10	0.896	5
MT * A110X50U (T)	110 x 50 mm	165	176	105	146	70	10	0.896	5
MT * A110X63U (T)	110 x 63 mm	165	176	105	146	70	10	0.896	5
MT * A125X40U (T)	125 x 40 mm	165	112	112	146	70	10	0.9	5
MT * A125X50U (T)	125 x 50 mm	165	112	112	146	70	10	0.9	5
MT * A125X63U (T)	125 x 63 mm	165	112	112	146	70	10	0.9	5
MT * A160X40U (T)	160 x 40 mm	165	182	137	146	70	10	0.901	5
MT * A160X50U (T)	160 x 50 mm	165	182	137	146	70	10	0.901	5
MT * A160X63U (T)	160 x 63 mm	165	182	137	146	70	10	0.901	5
MT * A180X40U (T)	180 x 40 mm	165	183	147	146	70	10	1.15	5
MT * A180X50U (T)	180 x 50 mm	165	183	147	146	70	10	1.15	5
MT * A180X63U (T)	180 x 63 mm	165	183	147	146	70	10	1.15	5
MT * A200X40U (T)	200 x 40 mm	165	183	157	146	70	10	1.128	5
MT * A200X50U (T)	200 x 50 mm	165	183	157	146	70	10	1.128	5
MT * A200X63U (T)	200 x 63 mm	165	183	157	146	70	10	1.128	5
MT * A225X40U (T)	225 x 40 mm	165	183	169	146	70	10	1.128	5
MT * A225X50U (T)	225 x 50 mm	165	183	169	146	70	10	1.128	5
MT * A225X63U (T)	225 x 63 mm	165	183	169	146	70	10	1.128	5



Security - 自锁式设计的顶盖防止意外松动。

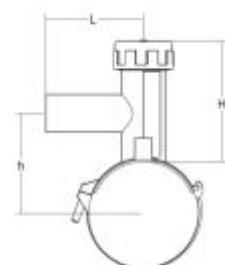
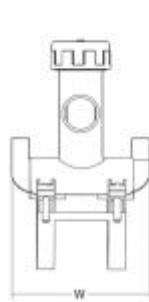
Simplicity - 脉冲夹具可方便和快速地固定管件。

Safety - 双O形圈结构加上钻刀管确保钻孔及运行期间的密封性。

电熔鞍形旁通

燃气 10 Bar 水 P N16

管件的压力级别详见第 8 页



管件代码	规格	L (mm)	H (mm)	h (mm)	W (mm)	焊接时间 (secs)	冷却时间 (mins)	单重 (kg)	每箱个数
FLT*A63X20U	63 x 20 mm	83	100	59.5	119	110	10	0.221	12
FLT*A63X25U	63 x 25 mm	83	100	59.5	119	110	10	0.221	12
FLT*A63X32U	63 x 32 mm	83	100	59.5	119	110	10	0.221	12
FLTBKHA75X20U	75 x 20 mm	83	100	65.5	119	110	10	0.221	12
FLTBKHA75X25U	75 x 25 mm	83	100	65.5	119	110	10	0.221	12
FLTBKHA75X32U	75 x 32 mm	83	100	65.5	119	110	10	0.221	12
FLT*A90X20U	90 x 20 mm	83	100	73	119	110	10	0.222	10
FLT*A90X25U	90 x 25 mm	83	100	73	119	110	10	0.222	10
FLT*A90X32U	90 x 32 mm	83	100	73	119	110	10	0.222	10
FLTBKHA110X20U	110 x 20 mm	83	100	83	119	120	10	0.222	10
FLTBKHA110X25U	110 x 25 mm	83	100	83	119	120	10	0.222	10
FLTBKHA110X32U	110 x 32 mm	83	100	83	119	120	10	0.222	10
FLT*A125X20U	125 x 20 mm	83	100	90.5	119	120	10	0.231	8
FLT*A125X25U	125 x 25 mm	83	100	90.5	119	120	10	0.231	8
FLT*A125X32U	125 x 32 mm	83	100	90.5	119	120	10	0.231	8
FLTBKHA160X20U	160 x 20 mm	83	100	108	119	140	10	0.242	8
FLTBKHA160X25U	160 x 25 mm	83	100	108	119	140	10	0.242	8
FLTBKHA160X32U	160 x 32 mm	83	100	108	119	140	10	0.242	8
FLT*A180X20U	180 x 20 mm	83	100	118	119	140	10	0.242	8
FLT*A180X25U	180 x 25 mm	83	100	118	119	140	10	0.242	8
FLT*A180X32U	180 x 32 mm	83	100	118	119	140	10	0.242	8

* 下型号产品正在开发中

40 x 20 mm	200 x 20 mm	250 x 20 mm
40 x 25 mm	200 x 25 mm	250 x 25 mm
40 x 32 mm	200 x 32 mm	250 x 32 mm
50 x 20 mm	225 x 20 mm	280 x 20 mm
50 x 25 mm	225 x 25 mm	280 x 25 mm
50 x 32 mm	225 x 32 mm	280 x 32 mm

FlexTee

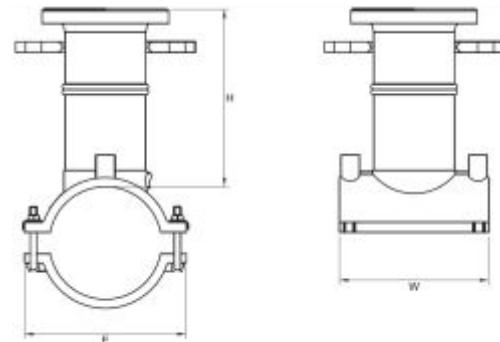
既可用于标准管，又可用于已经椭圆的盘卷管。



带压钻孔用电熔鞍形三通

燃气 10 Bar 水 P N16

管件的压力级别详见第 8 页

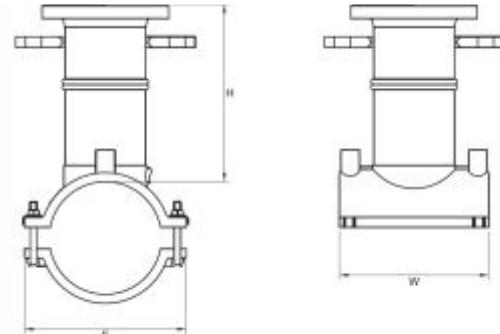


管件代码	规格	H (mm)	W (mm)	E (mm)	焊接时间 (secs)	冷却时间 (mins)	单重 (kg)	每箱个数
FB * A110X80U	110 x 80 NP16	242	165	180	120	10	1.1	1
FB * A125X80U	125 x 80 NP16	242	165	180	120	10	1.05	1
FB * A160X80U	160 x 80 NP16	194	215	236	120	10	2.18	1
FB * A160X100U	160 x 100 NP16	194	215	236	120	10	2.41	1
FB * A180X80U	180 x 80 NP16	242	215	236	120	10	2.04	1
FB * A180X100U	180 x 100 NP16	216	215	236	120	10	2.37	1
FB * A200X80U	200 x 80 NP16	188	165	263	120	10	4.64	1
FB * A225X80U	225 x 80 NP16	188	165	291	120	10	4.74	1
FB * A225X100U	225 x 100 NP16	190	310	327	500	30	11	1
FB * A250X80U	250 x 80 NP16	193	165	317	120	10	4.81	1
FB * A250X100U	250 x 100 NP16	190	310	327	500	30	11	1

带压钻孔用电熔鞍形三通 (FASTCUT 专用)

燃气 10 Bar 水 P N16

管件的压力级别详见第 8 页

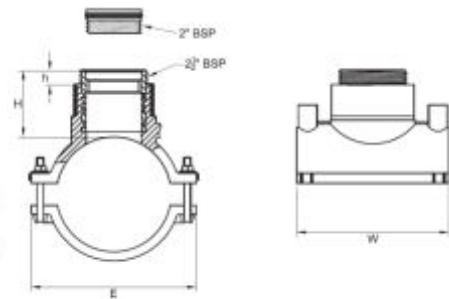


管件代码	规格	H (mm)	W (mm)	E (mm)	焊接时间 (secs)	冷却时间 (mins)	单重 (kg)	每箱个数
FB * M250X200U	250 x 200 NP16	190	310	320	360	20	16	1
FB * M315X150U	315 x 150 NP16	190	300	360	440	30	15	1
FB * M315X250U	315 x 250 NP16	190	420	385	600	30	25	1
FB * M355X150U	355 x 150 NP16	190	300	360	440	30	15	1
FB * M355X250U	355 x 250 NP16	190	420	425	600	30	25	1
FB * M400X150U	400 x 150 NP16	215	300	360	440	30	15	1
FB * M400X250U	400 x 250 NP16	215	420	440	600	30	26.5	1
FB * M450X250U	450 x 250 NP16	215	420	530	440	30	22	1
FB * M500X250U	500 x 250 NP16	215	420	580	440	30	22	1

气袋堵管用电熔鞍形三通

燃气 10 Bar 水 P N16

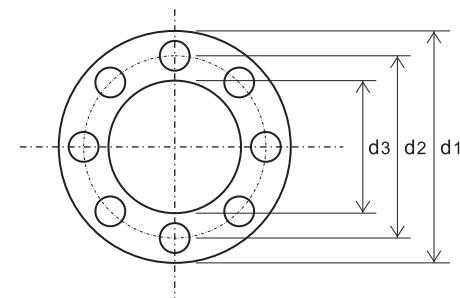
管件的压力级别详见第 8 页



管件代码	规格	H (mm)	h (mm)	W (mm)	E (mm)	焊接时间 (secs)	冷却时间 (mins)	单重 (kg)	每箱个数
XBBKHA90X2.5	90mm x 2½"	70	15	118	151	120	10	7.68	10
XBBKHA110X2.5	110mm x 2½"	100	15	118	180	120	10	7.8	8
XBBKHA125X2.5	125mm x 2½"	63	15	165	180	120	10	7.76	8
XBBKHA160X2.5	160mm x 2½"	84	15	215	236	120	10	8.24	2
XBBKHA180X2.5	180mm x 2½"	74	15	215	236	120	10	8.16	2
XBBKHA200X2.5	200mm x 2½"	82	15	165	263	120	10	8.81	3
XBBKHA225X2.5	225mm x 2½"	80	15	165	300	120	10	8.94	2
XBBKHA250X2.5	250mm x 2½"	86	15	165	317	120	10	9.06	2

喷塑法兰盘

P N 16

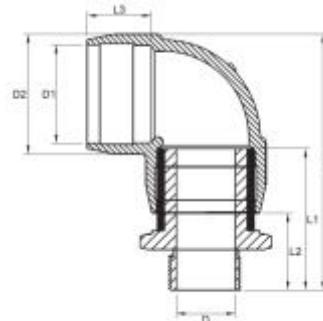


管件代码	规格	d1 (mm)	d2 (mm)	d3 (mm)	孔数 n
F63X50	63 x 50NP16	165	125	78	4
F90X80	90 x 80NP16	200	160	108	8
F110X100	110 x 100NP16	220	180	128	8
F125X100	125 x 100NP16	220	180	135	8
F160X100	160 x 100NP16	285	240	178	8
F180X100	180 x 150NP16	285	240	188	8
F200X200	200 x 200NP16	340	295	235	12
F225X200	225 x 200NP16	340	295	237	12
F250X250	250 x 250NP16	405	355	287	12
F315X300	315 x 300NP16	460	410	329	12
F355X350	355 x 350NP16	520	470	359	16
F400X400	400 x 400NP16	580	525	404	16

外螺纹电熔 钢塑转换90°弯头

燃气 10 Bar 水 P N16

管件的压力级别详见第8页

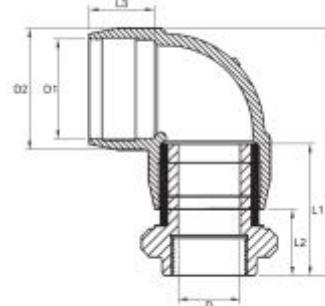


管件代码	规格	L (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	D (mm)	焊接时间 (secs)	冷却时间 (mins)	单重 (kg)	每箱个数
ZE * A25X900.75	25mm x 3/4"	118	79	26	17	35	3	0.22	30
ZE * A32X901.5	32mm x 1/2"	118	79	34	23	45	3	0.297	30
ZE * A32X900.75	32mm x 3/4"	118	79	34	23	45	3	0.297	30
ZE * A32X901.5	32mm x 1"	118	79	34	23	45	3	0.297	30
ZE * A32X901.3	32mm x 1 1/4"	118	79	34	23	45	3	0.321	30
ZE * A32X901.5	32mm x 1 1/2"	118	79	34	23	45	3	0.321	30
ZE * A40X901	40mm x 1"	151	81	34	29	40	5	0.71	25
ZE * A40X901.3	40mm x 1 1/4"	153	83	36	29	40	5	0.71	25
ZE * A40X901.5	40mm x 1 1/2"	153	83	36	29	40	5	0.7	25
ZE * A40X902	40mm x 2"	153	83	36	29	40	5	0.723	25
ZE * A50X901	50mm x 1"	161	86	34	38	80	5	0.511	25
ZE * A50X901.3	50mm x 1 1/4"	153	88	36	38	80	5	0.641	25
ZE * A50X901.5	50mm x 1 1/2"	153	88	36	38	80	5	0.641	25
ZE * A50X902	50mm x 2"	153	93	41	38	80	5	0.653	25
ZE * A63X901.3	63mm x 1 1/4"	177	97	36	38	35	3	0.884	15
ZE * A63X901.5	63mm x 1 1/2"	182	102	41	48	35	3	1.074	15
ZE * A63X902	63mm x 2"	177	97	36	48	35	3	0.884	15

内螺纹电熔 钢塑转换90°弯头

燃气 10 Bar 水 P N16

管件的压力级别详见第8页

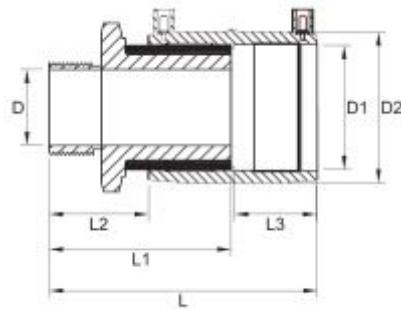


管件代码	规格	L (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	D (mm)	焊接时间 (secs)	冷却时间 (mins)	单重 (kg)	每箱个数
XE * A25X900.75	25mm x 3/4"	110	68	26	17	35	3	0.4	30
XE * A32X901	32mm x 1"	110	68	26	23	45	3	0.467	30
XE * A40X901	40mm x 1"	143	73	26	29	40	5	0.66	25
XE * A40X901.3	40mm x 1 1/4"	143	73	26	29	40	5	0.66	25
XE * A40X901.5	40mm x 1 1/2"	143	73	26	29	40	5	0.66	25
XE * A50X901.5	50mm x 1 1/2"	143	78	26	38	80	5	0.581	25
XE * A50X902	50mm x 2"	143	78	26	38	80	5	0.566	25
XE * A63X901.5	63mm x 1 1/2"	171	91	30	48	35	3	1.104	15
XE * A63X902	63mm x 2"	171	91	30	48	35	3	1.024	15

外螺纹电熔 钢塑转换套筒

燃气 10 Bar 水 P N16

管件的压力级别详见第 8 页

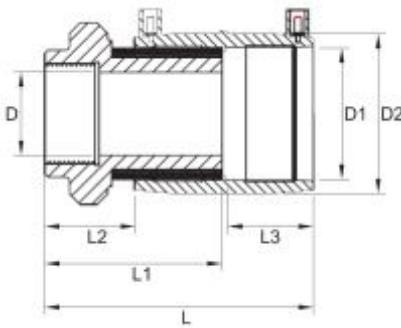


管件代码	规格	L (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	D (mm)	焊接时间 (secs)	冷却时间 (mins)	单重 (kg)	每箱个数
ZC * A25X0.75	25mm x 3/4"	114	79	34	17	30	3	0.4	60
ZC * A32X0.5	32mm x 1/2"	114	79	34	23	45	3	0.425	50
ZC * A32X0.75	32mm x 3/4"	114	79	34	23	45	3	0.425	50
ZC * A32X1	32mm x 1"	114	79	34	23	45	3	0.426	50
ZC * A32X1.3	32mm x 1 1/4"	114	79	34	23	45	3	0.431	50
ZC * A32X1.5	32mm x 1 1/2"	114	79	34	23	45	3	0.431	50
ZC * A40X1	40mm x 1"	126	81	34	29	40	5	0.468	30
ZC * A40X1.3	40mm x 1 1/4"	126	83	34	29	40	5	0.468	30
ZC * A40X1.5	40mm x 1 1/2"	126	83	34	29	40	5	0.468	30
ZC * A40X2	40mm x 2"	126	88	34	29	40	5	0.471	30
ZC * A50X1	50mm x 1"	134	86	34	38	80	5	0.418	30
ZC * A50X1.3	50mm x 1 1/4"	136	88	36	38	80	5	0.548	30
ZC * A50X1.5	50mm x 1 1/2"	136	88	36	38	80	5	0.548	30
ZC * A50X2	50mm x 2"	141	93	41	38	80	5	0.569	30
ZC * A63X1.3	63mm x 1 1/4"	154	97	36	48	35	3	0.704	15
ZC * A63X1.5	63mm x 1 1/2"	154	97	36	48	35	3	0.704	15
ZC * A63X2	63mm x 2"	159	102	41	48	35	3	0.894	15

内螺纹电熔 钢塑转换套筒

燃气 10 Bar 水 P N16

管件的压力级别详见第 8 页

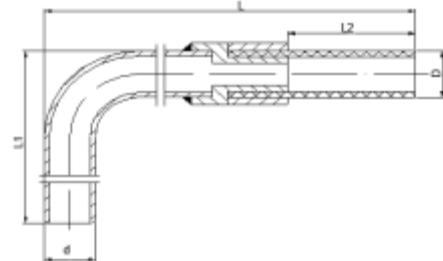


管件代码	规格	L (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	D (mm)	焊接时间 (secs)	冷却时间 (mins)	单重 (kg)	每箱个数
XC * A25X0.75	25mm x 3/4"	106	68	26	17	30	3	0.4	60
XC * A32X1	32mm x 1"	106	68	26	23	45	3	0.426	50
XC * A40X1	40mm x 1"	116	73	26	29	40	5	0.418	30
XC * A40X1.3	40mm x 1 1/4"	116	73	26	29	40	5	0.418	30
XC * A40X1.5	40mm x 1 1/2"	116	73	26	29	40	5	0.408	30
XC * A50X1.5	50mm x 1 1/2"	126	78	26	38	80	5	0.588	20
XC * A50X2	50mm x 2"	126	78	26	38	80	5	0.588	15
XC * A63X1.5	63mm x 1 1/2"	148	91	30	48	35	3	0.924	15
XC * A63X2	63mm x 2"	148	91	30	48	35	3	0.894	15

弯管焊接式 钢塑转换接头

燃气 4 Bar 水 P N12.5

管件的压力级别详见第8页

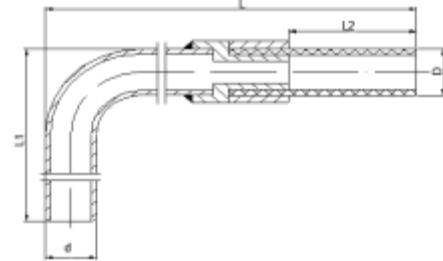


管件代码	PE管d mm()	钢管D m(m)	L (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	单重 (kg)
PES32x34LW	32	34	420	960	160	3.9
PES32x38LW	32	38	420	960	160	4
PES40x34LW	40	34	420	960	160	4
PES40x38LW	40	38	420	960	160	4
PES40x42LW	40	42	420	960	160	4.5
PES50x34LW	50	34	420	960	160	4.5
PES50x42LW	50	42	420	960	160	5
PES50x51LW	50	51	420	960	160	5.5
PES63x34LW	63	34	450	960	155	7
PES63x42LW	63	42	450	960	155	7.2
PES63x48LW	63	48	450	960	155	7.6
PES63x51LW	63	51	450	960	155	8
PES63x57LW	63	57	548	960	155	8.8
PES63x60LW	63	60	495	960	155	9

弯管丝接式 钢塑转换接头

燃气 4 Bar 水 P N12.5

管件的压力级别详见第8页

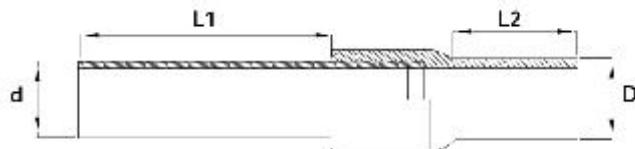


管件代码	PE管d mm()	钢管D m(m)	L (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	单重 (kg)
PES32x1L	32	34	420	960	160	3.9
PES40x1L	40	34	420	960	160	4.5
PES40x1.3L	40	42	420	960	160	4.5
PES40x1.5L	40	50	420	960	160	4.5
PES50x1.5L	50	50	420	960	160	6
PES63x1.5L	63	50	495	960	155	8
PES63x2L	63	60	495	960	155	8

直管焊接式钢塑转换

燃气 4 Bar 水 P N12.5

管件的压力级别详见第8页



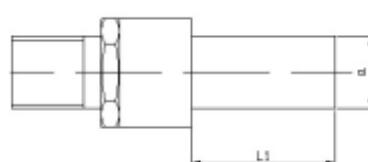
管件代码	d (mm)	D (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	单重 (kg)	每箱个数
PES32X34W	32	34	160	180	0.9	30
PES40X34W	40	34	160	180	0.9	20
PES63X48W	63	48	155	200	2	10
PES63X57W	63	57	155	200	2.1	10
PES63X60W	63	60	155	200	2.3	10
PES90X89W	90	89	260	220	6	1
PES110X108W	110	108	260	220	8.3	1
PES160X159W	160	159	260	230	16.6	1
PES200X219W	200	219	260	280	31	1
PES250X219W	250	219	260	300	44.8	1
PES250X273W	250	273	260	300	48	1
PES315X325W	315	325	260	300	73	1
PES355X325W	355	325	250	280	116	1
PES400X426W	400	426	280	300	148	1

* 可以供应PE端为PN100、SDR17.6 的直管焊接式钢塑转换

外螺纹钢塑转换接头

燃气 4 Bar 水 P N12.5

管件的压力级别详见第8页



管件代码	螺纹钢管尺寸 (英寸)	d (mm)	L1 (mm)	单重 (kg)	每箱个数
PES32X1"	32	1"	160	0.9	30
PES40X1.3"	40	1.25"	160	1	20
PES50X1.5"	50	1.5"	160	1.5	10
PES63X2"	63	2"	150	2.1	10
PES63X2.5"	63	2.5"	150	2.3	10

PE管的电熔连接

所需机具

- 满足电熔焊机动力需要的发电机组
- 电熔焊机
- 合适的电熔夹具
- 机械刮刀
- 切管刀
- 油性记号笔
- 帐篷（天气太冷或环境太差时使用）



基本原理

- 预先埋设在管件内表面的电热丝通电后发热，使电熔管件内表面和管材或管件插口的外表面达到熔化温度，升温膨胀的材料产生焊接压力，熔融的材料在电熔管件的冷却区固化，冷却后电熔管件和管材融为一体，达到熔接的目的。

制作一个电熔接口（承口类管件）

- 1、垂直切断待焊的管材。垂直切割管材并把待焊管材插到管件指定深度非常重要，否则部分电热丝可能无法被管材所覆盖，焊接时可能会出现短路、过热、冒烟或燃烧、熔融物在不受控的状态下随意流动甚至流向管材内部等现象。
- 2、用记号笔标注需要刮削的区域。刮削管材前，用管件测量插入深度。刮削长度应该比插入深度多20mm以上。
- 3、清除刮削区域内的灰尘、粘附物等。如果管材粘水，必须仔细擦拭且待管材干燥后方可刮削。
- 4、使用机械刮刀刮削管道表面氯化层。应仔细刮削，确保焊接区域已经妥善和适当的刮削，刮削深度0.1–0.3mm。对于刮削好的管材表面，必须避免任何可能的污染。不要触摸电熔管件内表面，也不要触摸刮削后的管材外表面。不要试图用嘴吹走已刮削区域上的刮屑。在大风或扬尘环境时，使用帐篷。
- 5、打开管件的包装胶袋，把管件自然滑入到已刮削好的管材中，直到管材端面抵住管件的中心限位柱。如果因管材椭圆无法顺利把管件插入到管材中，必须先用整圆器对管材插口整圆。禁止强行组装管材和管件。
- 6、重复1–5步，把管件另一端滑入待焊管材中。
- 7、检查和确认管材和管件处于平直/同一轴线状态。如果因管材外径偏大、椭圆强行插入管件、或者因不同轴导致管材与管件没有间隙时，可能会出现熔融物溢出的现象。
- 8、安装电熔夹具。使用夹具的目的是为阻止管材移动并减少焊接时出现的应力。建议使用具有平直功能的夹具。
- 9、封住管材的端口以避免形成气流通道。



- 10、装好夹具后，按照电熔焊机的操作说明进行焊接。输入管件厂家指定的焊接参数（工作电压、加热时间等）。对于需要温度补偿的管件，扫描仪条形码输入参数。检查和确认焊机上显示的加热时间是否和管件上标识的时间一致。
- 11、辉信Fusamatic电熔管件在-10℃到+40℃的环境温度下焊接时，无需温度补偿。如使用辉信型号为AM65/AM85/QBOX的电熔焊机时，将焊机红色输出端接Fusamatic电熔管件红色接线柱，焊机黑色输出端接电熔管件普通接线柱，焊机则会自动读取参数。
- 12、加热阶段完成后，检查管件上的熔合指示针有明显的升起。
- 13、等管件上标识的冷却时间结束后，再移走电熔夹具。移走夹具后，接口还需要至少30分钟后才能对管道系统进行强度试验。
- 14、将接口编号等追溯性信息写在电熔接头的两侧。
- 15、焊接过程中出现任何异常时，割掉这个接头，用另一个管件重新焊接。

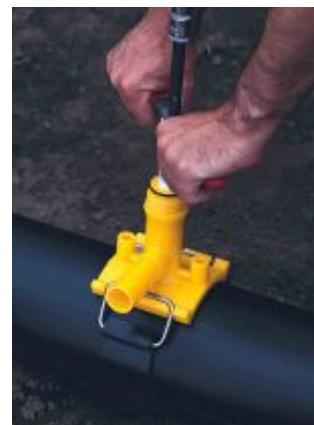


制作一个电熔接口（鞍形类管件）

- 1、清理管材待焊区域。
- 2、用记号笔标注需要刮削的区域。清除管材表面的灰尘和污物。如果用水擦拭管材，必须等刮削区域干燥后才能开始刮削。
- 3、用专用刮刀仔细刮削，刮削深度0.2–0.3mm。
- 4、打开管件胶袋，将鞍形管件放到已经处理好的管材表面。用鞍形管件自带的肘杆式夹具，把鞍形管件固定在管道上。对于顶压式的鞍形管件，应使用G形或者绑带式专用夹具。
- 5、装好夹具后，按照电熔焊机的操作说明进行焊接。辉信Fusamatic电熔管件可以在-10℃到+40℃的环境温度下焊接，无需温度补偿。
- 6、检查和确认焊机上显示的加热时间和管件上标识的时间相同。焊接温度补偿的电熔管件时，应使用扫描仪输入加热时间。
- 7、检查管件上的指示柱是否已经凸出来。
- 8、对自带夹具的鞍形管件，冷却时间结束后无需移除该夹具，这种夹具基本上仅供一次性使用。对于顶压式鞍形管件，冷却时间结束后移走夹具。

用鞍形旁通带压开分支

- 1、按照上述1–8步骤在管材上焊接一个鞍形旁通。连接分支管。
- 2、再冷却30分钟后，在鞍形管件顶盖处装上试压帽，检查鞍形接口的气密性。
- 3、气密性试验合格方可钻孔。
- 4、使用辉信的多重密封型鞍形旁通管件可以做到操作零泄漏。钻孔前，将白色的胶管插入鞍形旁通中。
旋转白色胶管。插入六角扳手。顺时针转动扳手，直到钻穿管壁。
- 5、逆时针转动扳手，将鞍形钻刀退回到初始位置。移走扳手和白色胶管。拧紧鞍形旁通的顶盖。



质量检查

- 焊接过程中没有冒烟或其它异常。
- 熔合指示针都有明显的升起。
- 承口类电熔管件与连接的管材平直对准成直线。
- 熔融物和电热丝都没有流淌出来。
- 管件外周围管道上有明显的刮削痕迹。
- 接口旁有接口编号、焊工代号等信息。
- 进一步检查接口记录中各项数据。

港华辉信工程塑料(中山)有限公司

GH-Fusion Corporation Limited

广东省中山市火炬高技术产业开发区

客服热线：400-0760-660

销售传真：0760-85335190

www.gh-fusion.com.cn



GH Fusion

港华辉信