

台塑企業規範  
聚乙烯(PE)塑膠配管規範

HDPE 管熱熔對接紀錄表

公稱尺寸	管厚 (mm)	SDR	熔珠壓力 (kgf/cm <sup>2</sup> )	熔珠最小寬度 (mm)	加熱持溫(秒)	電熱板退出 (秒)	熔接升壓 (秒)	熔接壓力 (kgf/cm <sup>2</sup> )	有壓力冷卻時間(分)	無壓力冷卻時間(分)
630										
500										
450										
400										
355										
315										
280										
200										
160										
110										

3.12 PE 管施工異常改善

序號	焊接異常	產生原因	解決辦法
1	焊道窄且高	熔接對接壓力高、加熱時間長	降低熔接對接壓力高、縮短加熱時間、降低加熱板溫度
2	焊道太低	熔融對接壓力太低、加熱時間短、加熱溫度低	提高熔融對接壓力及加熱板溫度、延長加熱時間
3	焊道兩邊不一樣高、	a、被焊的兩管材的加熱時間和加熱溫度不同 b、兩邊管材的材質不一樣，熱融溫度不同，使兩管材端面的熔融程度不一樣 c、兩管材對中不齊，發生偏移，使兩管材熔融前就有誤差	a、使加熱板兩邊的溫度相同 b、選用同一批或同一牌號的材料 c、使設備的兩個夾具的中心線重合，切削後要使管材對中