

如何安装 PPR 水管

1、安装前检查

①拖线板、电线、插头、插座是否完好，热容器具是否松动或损坏，专用减管是否完好。

正规厂家生产的热熔机器一般有红绿指示灯，红灯代表加温，绿灯代表恒温。热熔时温度在 260 摄氏度 -280 摄氏度。低于或高于该温度，都会造成连接处不能完全熔合，留下渗水隐患。

②对每根管材的两端在施工前应检查是否损伤，以防止运输过程中对管材产生的损害，如有损害或不确定，管安装时，端口应减去 4-5 厘米，并不可用锤子或重物敲击水管，以预防管道爆管，相对提高使用寿命。

2、安装步骤

① 先用卷尺量出所需管材长度

② 用专用管子剪或割管器切割管材，切割时必须使端面垂直于管轴线

③ 热熔时，无旋转地把管端导入加热模头套内，插入到适当深度，同时，无旋转地把管件推到加热模头上，达到相应深度

④ 达到加热时间后，立即把管材管件从加热模具上同时取下，迅速无旋转地直线均匀插入到已热熔的深度，使接头处形成均匀凸缘，并要控制插进去后的反弹。

专用管子剪 热熔 取出对接 熔接完后图



PP-R 管道热熔连接操作

①测量

用专用的标尺和合适的笔在管材测量出实际使用尺寸。

②切割管材

必须使端面垂直管轴线，切割后管材端面应去除毛边和毛刺。管材与管件连接端面必须清洁、干燥、无油污。



③加热管材、管件

当热熔器加热至 240 ℃（指示灯亮以后）将管材和管件同时推进熔接模头内加热。

④连接

将已加热完毕的管材与管件同时取下，迅速无旋转的直插到所标深度，使接头处形成均匀凸缘直至冷却，形成牢固而完美的结合。管材插入不能太深或太浅，否则会造成