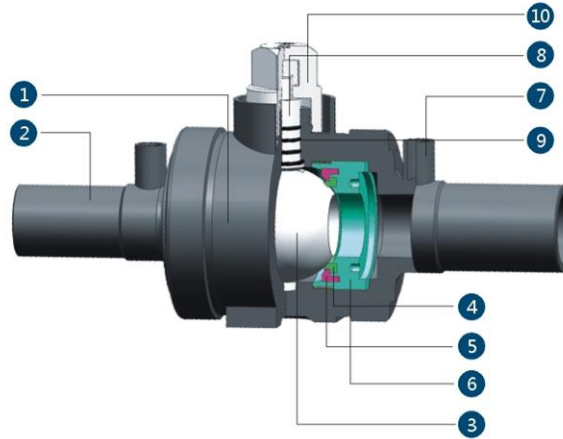


“恒元精工”牌 PE（聚乙烯）球阀介绍

介绍



● 部位及材质

序号	部位	材质	运作特点
1	阀体	聚乙烯	中密度聚乙烯/高密度聚乙烯
2	接管	聚乙烯	中密度聚乙烯/高密度聚乙烯
3	阀球	改性聚丙烯	强度高、耐热性好
4	密封圈	三元乙丙	优越的耐氧化、抗臭氧和抗侵蚀的能力
5	密封挡圈	石墨尼龙	具有很强的承载力，保证密封圈的密封性
6	支撑座	聚乙烯	采用电熔和螺纹双重连接，密封性好
7	放散接口	聚乙烯	电熔连接保证密封性
8	阀杆	增强尼龙	耐久力、坚固性好
9	阀杆密封圈	丁腈橡胶	良好的密封性能
10	开启帽	增强聚丙烯	带有指示作用的四角

“恒元精工”牌 PE 球阀优势在于以下四点：

一、 质量优势

作为燃气管网的重要节点，PE 球阀必须在关键时刻起到止闭的作用。而一个 PE 球阀的的质量的优劣体现在如下 5 点：



标准型球阀



上开启带双方散带球阀

1、密封性：

PE 球阀最关键的特性就是闭合紧密。作为管网节点，PE 球阀必须能关得住、不泄漏，这是 PE 球阀的基本要求。因为在设计上吸收国际上很多著名品牌的优点作为技术支撑，“恒元精工”牌 PE 球阀在这方面就较为自豪。“恒元精工”牌 PE 球阀在管道压力达到**使用压力**或者仅有**微压**的状态下，表现同样出众。“恒元精工”牌球阀在 Dn160 以上的大口径球阀球体底部，使用与阀芯同轴固定销来保证达到使用压力时球体的不移位，从而保证在正常使用压力时整个受力部位的均衡性，无论从启闭的力矩和密封性能上均有可靠的保证。在管道内有很大压力的情况下，PE 球阀关闭后受到压力推动，挤压在密封圈和球座上，即便球和密封装置的间隙并不很完美，也能够密封住而不泄漏，但是一旦移位后对密封圈的单边磨损就会加剧，从而会影响其使用寿命。但在承受管道微压的情况下，球没有压力推动，就要求必须能够依靠球和密封装置间的完美的尺寸配合从而来保证密闭性能。



新型球阀球芯采用不锈钢+PP（聚丙烯）进行生产，通过这一改进，提高了球芯的稳定性，获得优异的产品刚性，减少密封部件受外界因素的影响，密封性能比较

稳定；热胀冷缩率小，尺寸稳定性好，球阀密封件之间的配合精度高；球芯为金属材料，受管路中的杂质的影响较小；整体结构强度高，可承受较高的压力；



使用与阀芯同轴固定销来保证达到使用压力时球体的不偏移位

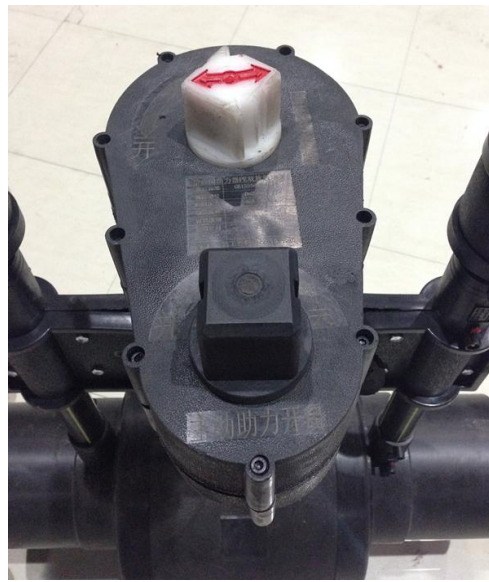
2、操控性；

PE 球阀在达到密闭的基本要求后，在操控的力度上就越轻越好。在关键时刻，PE 球阀能够很轻松很方便的开启、闭合，是 PE 球阀质量优势的重要体现。“恒元精工”牌 PE 球阀在放散型上根据用户要求可采用上开启形式，**将开启方头提高到与放散阀一样的高度上，从而方便使用者进行操作**。同时，开启扳手的力矩杆长短完全按照标准要求严格控制，使扭矩力对 PE 球阀开启旋转时造成伤害的可能性降低到最小。



放散球阀可采用
上开启方式，开
启方头提高至与
放散阀同一高
度，方便使用者
进行操作

大口径管道的压力作用到球面上，压力就极大了，会造成球阀开闭时困难的情况。“恒元精工”牌球阀考虑到这种情况，在对所有球体采用独特的抛光工艺外，在**200及以上规格的球阀上，使用了齿轮助力装置**，将操作者的力通过机械原理放大了10倍以上，从而使操作者能够很轻松的进行启闭操作。



200及以上规格的球阀上，使用了齿轮助力装置

而且齿轮助力系统有以下几个特点：**a)** 在阀门全开、全关位置设有限位装置，杜绝了误操作的现象；**b)** 在立管与助力器间设置密封环，起到密封作用；**c)** 开关迅速、启闭灵活，寿命长，安全可靠；**d)** 通过机械原理把操作者的力放大了10倍以上。

3、方便性；

“恒元精工”牌PE球阀在开闭的基本功能上，不锈钢接头的PE放散阀，方便施工操作。PE放散阀有着以下优点：1. 放散阀与球阀主体为相同材料，材料耐腐蚀性能较好，收缩比率一样；2. 连接丝扣采用不锈钢制造，不易锈蚀，方便施工；3 放散阀与放散管采用电熔连接，安全系数较高，无法拆卸；4. 使用寿命长，与埋地聚乙烯管道相同寿命，可使用50年以上，无须维护。创新的放散阀功能使PE球阀的应用更加方便，也为PE球阀提供了更多的附加值。



PE放散阀带不锈钢（1”丝扣）

4、直观性。

“恒元精工”牌 PE 球阀在开启与关闭状态的指示更加明了，在开启方头和开启钥匙上做了方向认知特殊处理，只能由一个方向套入，从另一个方向不能套入，当开启杆与管道走向平行时则为开启状态，当开启杆与管道走向垂直时则为关闭状态，从而避免操作人员混淆开启与关闭状态，对球阀本身造成不可扭转的损伤。



当开启杆与管道走向平行时则为开启状态，当开启杆与管道走向垂直时则为关闭状态

二、输送能力

所有规格的阀球通径与管道规格相对应，保证输送流量不打折扣。

三、工艺优势

“恒元精工”牌 PE 球阀在设计制造工艺上采用了对接焊的方式。良好的生产环境保证了 PE 球阀在生产过程中防尘的要求，从而使 PE 球阀的焊接效果达到完美。同时，球阀焊接专用设备的应用，使**“恒元精工”牌球阀同时焊接两面的管端，保证了焊接的同轴度，独创支承座采用电熔和螺纹结合的工艺技术，首先使用螺纹将支承座和阀体连接，达到限位后使用电熔技术将支承座和阀体焊接成一体，使其永不移位**，更加完美的保证了“恒元精工”牌 PE 球阀的质量。



支承座采用电熔和螺纹结合的工艺技术，使其永不移位



同时焊接两面的管端，保证了焊接的同轴度，使端管处在同一直线上

“恒元精工”牌 PE 球阀有二种颜色可供用户选择，黑色和橙色，黑色部件都选择“**北欧化工**” **HE3490LS** 的材料，橙色部件选择道达尔生产的 XS10YCF 的材料，该二种牌号都是目前最好的生产聚乙烯管道系统管件阀门的材料，能够保证产品性能的稳定性，并且和国际上常见的所有牌号的燃气管道专用料有很好的焊接性能。

四、人员优势

“恒元精工”牌 PE 球阀是由拥有 20 多年 PE 管件行业经验的高级工程师进行设计的。丰富的生产经验，完备的技术力量是“恒元精工”牌球阀质量的坚强保证。恒元精工拥有强大的经济实力，对 PE 球阀、PE 材料和生产检测设备进行不断研究

和改进。强大的人员培训机制、完备的后备力量培养、优秀的技术力量储备是“恒元精工”牌球阀技术领先的保证。

五、设备优势

“恒元精工”牌 PE 球阀是国内使用的 PE 球阀中比较具有创新性和实用性的产品。“恒元精工”牌 PE 球阀之所以能够取得如此成绩，除了卓越的设计、领先的工艺、优秀的人才以外，不断更新的专用先进设备也是强大的基础。



专业的检测设备