

<<城镇燃气聚乙烯>>

图书基本信息

书名：<<城镇燃气聚乙烯>>

13位ISBN编号：9787112135349

10位ISBN编号：7112135346

出版时间：2011-10

出版时间：中国建筑工业

作者：中国城市燃气协会 编

页数：326

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<城镇燃气聚乙烯>>

### 内容概要

中国城市燃气协会编著的《城镇燃气聚乙烯（PE）输配系统（第2版）》详细讲解了燃气用聚乙烯管材、管件、阀门等的质量要求及检验、识别方法；聚乙烯燃气输配系统的设计理念及设计中常见问题的解决方法；聚乙烯燃气管网的施工机具、工艺、质量控制及试验、验收,聚乙烯燃气输配系统的运行管理及抢修技术。

全面反映聚乙烯燃气输配系统在国内外的最新发展及应用情况，以及先进的技术和管理方式。

《城镇燃气聚乙烯（PE）输配系统（第2版）》的修订工作除所有原作者参与外，又增加8名新作者，内容上增加了部分章节，同时重点增加了典型案例，进一步增强了实用性和可读性。

## &lt;&lt;城镇燃气聚乙烯&gt;&gt;

## 书籍目录

## 绪论

## 第一章 燃气用聚乙烯 (PE) 混配料的物理化学和力学性能

## 第一节 聚乙烯 (PE) 原料的合成

## 第二节 聚乙烯 (PE) 的力学特性

## 第三节 长期静液压强度

## 第四节 耐快速裂纹扩展

## 第五节 耐慢速裂纹增长

## 第六节 其他性能

## 第七节 燃气用聚乙烯 (PE) 混配料

## 第二章 聚乙烯 (PE) 燃气管材、管件和阀门

## 第一节 聚乙烯 (PE) 燃气管材的生产

## 第二节 聚乙烯 (PE) 燃气管材的质量标准及检验

## 第三节 管件制造

## 第四节 管件质量标准 and 检验

## 第五节 钢塑转换的生产、质量标准及检验

## 第六节 聚乙烯 (PE) 球阀的生产

## 第七节 球阀的质量标准和试验

## 第三章 聚乙烯 (PE) 燃气输配系统的设计

## 第一节 概述

## 第二节 材质与规格

## 第三节 结构计算

## 第四节 寿命设计

## 第五节 水力计算

## 第六节 在不同种类燃气中的应用

## 第七节 管道布置

## 第八节 管道的保护设计

## 第九节 阀门选择及设置

## 第十节 不同材质与规格的兼容性

## 第十一节 应注意的若干具体问题

## 第十二节 某小区按使用聚乙烯 (PE) 管与使用钢管分别进行设计的示例

## 第四章 聚乙烯 (PE) 燃气输配系统的施工及验收

## 第一节 施工准备

## 第二节 热熔对接

## 第三节 电熔连接

## 第四节 施工工具

## 第五节 直埋敷设

## 第六节 非开挖敷设

## 第七节 试验与验收

## 第八节 施工质量管理案例

## 第五章 聚乙烯 (PE) 燃气输配系统的运行管理

## 第一节 置换与投产

## 第二节 日常维护管理

## 第三节 带气作业

## 第四节 抢修

## 第五节 香港中华煤气聚乙烯 (PE) 管网运行管理体系的案例介绍

## <<城镇燃气聚乙烯>>

### 第六章 聚乙烯 (PE) 管在旧管道更新与修复中的应用

#### 第一节 聚乙烯 (PE) 管道与非开挖敷设管道技术

#### 第二节 插入管法更新旧管道

#### 第三节 缩径内衬修复旧管道

#### 第四节 U形内衬修复旧管道

#### 第五节 裂管法更新旧管道

#### 第六节 聚乙烯 (PE) 波纹管内衬法

### 附录

#### 附录一 相关标准

#### 附录二 符号及缩略语汇总表

### 参考文献

## &lt;&lt;城镇燃气聚乙烯&gt;&gt;

## 章节摘录

自控系统是全自动热熔对接焊机的特有装置,包括油箱、液压泵和微机处理器、焊接程序及参数输入微机的芯片,加热板、机架、铣刀与微机连接,机器的操作在控制箱的操作面板上进行,并由显示屏显示相关的操作信息。

2.5.1 微机控制流程 全自动热熔对接焊机将规范的焊接操作时序、焊接参数,事先编程,储存在微机的芯片上,通过压力传感器、温度传感器、位移传感器、电脑脉冲时钟等部件建立监测系统,达到对熔焊接各过程的自动控制。

它的控制内容有: (1) 将焊接件的基本信息(聚乙烯(PE)级别、管道口径及SDR值)输入电脑,焊机将自动选取焊接参数;有些焊机还具备“锁定”焊接参数的设施,避免未经授权的焊工改变焊接参数。

(2) 焊接件端面的铣切(包括铣切最后的“削平”过程)全自动控制。

(3) 焊机在焊接全过程中自动测定峰值拖动压力和动态拖动压力,焊工无需再逐个测量和计算拖动压力。

(4) 焊接件端面铣削后,机器提示进行各项检查,避免焊工不按焊接工艺进行焊接操作,造成缺少工艺步骤(即俗称“偷步”现象)。

(5) 自动检查焊接件是否夹紧固定,出现滑脱焊机会自动报警或不进行下一步骤的操作。

(6) 每次焊接前自动检测加热板温度,发现热板未达到温度范围内时,焊机不会开始焊接。

(7) 自动控制“凸起高度”初始翻边的形成过程。

(8) 吸热时间到时,机架自动开启、热板自动弹出、机架自动闭合、升压、开始计时冷却(用于dn 315管材焊接的全自动热熔对接焊机的典型热板切换时间小于4s)。

(9) 自动控制冷却保压时间,过早拆卸焊件焊机报警并存储焊口不合格记录。

(10) 在焊接的各个阶段,自动监测液压系统施加的压力,并与需要的参数比较,随时自动对压力进行补偿,保证各个阶段实际施加的压力在规定的范围内。

典型的焊接控制流程见图4-19。

.....

## <<城镇燃气聚乙烯>>

### 编辑推荐

《城镇燃气聚乙烯输配系统（第2版）》论述了聚乙烯（PE）特性、管材、管件、阀门的生产、系统设计、施工及验收、运行管理、旧管更新与修复等燃气聚乙烯（PE）输配系统各个环节中的关键技术和难点，并结合实例进行阐述与说明。

此书的再版对提高我国燃气行业对聚乙烯材料的认知水平，规范聚乙烯生产、加工、设计、运行、维护和管理等各环节的行为，保障供气安全，促进节能减排，保障人身、财产及公共安全都具有重要作用。

<<城镇燃气聚乙烯>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>