

قیمت لوله کاروگیت

قیمت لوله پلی اتیلن

بزرگترین تامین کننده لوله کاروگیت کشور | ارزانترین قیمت لوله کاروگیت

مشاوره و فروش +

همانگی حمل و نقل +

صدور پیش فاکتور =

فرزانه پارسا | 0912 094 2139

09120942139



لوله و اتصالات ▾ کاروگیت دوجداره ▾ کاروگیت اسپیرال ▾ محصولات ▾ لوله زهکش ▾ لوله پلیکا

## قیمت لوله PE100 و PE 100 پلی اتیلن، مشخصات و خرید

(یکشنبه 1402/08/07)

خانه / لیست مقالات / قیمت لوله PE100 و PE 100 پلی اتیلن، مشخصات و خرید

قیمت لوله PE100 و PE 100 پلی اتیلن، مشخصات و خرید



بزرگترین تولیدی در تهران

# قیمت لوله PE100

# پلی اتیلن

خانم پارسا ۰۹۱۲ ۰۹۴ ۲۱۳۹

قیمت لوله PE100 | کاتالوگ Pdf

## قیمت لوله PE100 یا PE 100 پلی اتیلن

در جدول زیر، لیست قیمت لوله پلی اتیلن PE100 را مشاهده نمایید. در صورت وجود هرگونه سوال و ابهام با کارشناسان فروش و پشتیبانی ما تماس حاصل نمایید.

۱۶ بار

۱۰ بار

۶ بار

۴ بار

سایز لوله ها

فرزانه پارسا 09120942139

سایز لوله ها	۴ بار	۶ بار	۱۰ بار	۱۶ بار
۲۵	***	***	ریال ۶۵,۵۰۰	ریال ۷۶,۰۰۰
۳۲	***	***	ریال ۸۴,۵۰۰	ریال ۱۲۳,۰۰۰
۴۰	***	ریال ۱۰۴,۰۰۰	ریال ۱۲۸,۰۰۰	ریال ۱۸۷,۰۰۰
۵۰	ریال ۱۳۷,۰۰۰	ریال ۱۶۳,۰۰۰	ریال ۱۹۷,۰۰۰	ریال ۲۹۳,۰۰۰
۶۳	ریال ۲۱۵,۰۰۰	ریال ۲۵۲,۰۰۰	ریال ۳۱۳,۰۰۰	ریال ۴۶۰,۰۰۰
۷۵	ریال ۲۹۳,۰۰۰	ریال ۳۶۰,۰۰۰	ریال ۴۴۴,۰۰۰	ریال ۶۴۶,۰۰۰
۹۰	ریال ۴۲۶,۰۰۰	ریال ۵۱۳,۰۰۰	ریال ۶۳۵,۰۰۰	ریال ۹۳۳,۰۰۰
۱۱۰	ریال ۶۲۲,۰۰۰	ریال ۷۶۹,۰۰۰	ریال ۹۴۴,۰۰۰	ریال ۱,۳۸۰,۰۰۰
۱۲۵	ریال ۸۱۸,۰۰۰	ریال ۹۹۰,۰۰۰	ریال ۱,۲۰۰,۰۰۰	ریال ۱,۷۹۶,۰۰۰
۱۶۰	ریال ۱,۰۵۰,۰۰۰	ریال ۱,۳۲۲,۰۰۰	ریال ۱,۹۶۶,۰۰۰	ریال ۲,۹۴۰,۰۰۰
۲۰۰	ریال ۱,۶۸۹,۰۰۰	ریال ۲,۰۶۳,۰۰۰	ریال ۳,۱۰۰,۰۰۰	ریال ۴,۶۸۰,۰۰۰
۲۵۰	ریال ۲,۶۰۰,۰۰۰	ریال ۳,۲۱۰,۰۰۰	ریال ۴,۸۴۰,۰۰۰	ریال ۷,۳۸۰,۰۰۰
۳۱۵	ریال ۴,۱۲۰,۰۰۰	ریال ۵,۲۲۰,۰۰۰	ریال ۷,۸۳۰,۰۰۰	ریال ۱۱,۷۰۰,۰۰۰

قیمت لوله PE100



فرزانه پارسا 09120942139

## لوله پلی اتیلن PE100

لوله پلی اتیلن PE100 یک نوع لوله پلیمری است که از مواد اولیه پلی اتیلن با چگالی بالا تولید می‌شود. PE100 به عنوان یک نسل پیشرفته‌تر از PE80 در نظر گرفته می‌شود و ویژگی‌های بهبود یافته‌ای نسبت به PE80 دارد. البته، لوله‌های PE80 و PE100 هر دو در صنعت استفاده می‌شوند، اما PE100 به دلیل برخی ویژگی‌های بهتر معمولاً برای کاربردهایی که نیازمند مقاومت بالاتری هستند، انتخاب می‌شود.

بعضی از ویژگی‌های لوله PE100 عبارتند از:

1. مقاومت بالا در برابر فشار: لوله PE100 دارای مقاومت بسیار بالا در برابر فشار است و به طور معمول در سیستم‌های لوله‌کشی فشارقوی استفاده می‌شود. این لوله‌ها قادر به تحمل فشارهای بالا و ضربه‌های مکانیکی هستند و در نتیجه در برابر شرایط سخت و نامساعد مانند فشارهای داخلی و خارجی مقاومت بیشتری نسبت به PE80 دارند.
  2. مقاومت در برابر خوردگی: لوله PE100 مقاوم در برابر خوردگی شیمیایی است. این ویژگی آن را مناسب برای انتقال مواد شیمیایی و آب‌های آلوده می‌کند. همچنین، مقاومت به خوردگی الکتروشیمیایی و آب دریا نیز دارد.
  3. انعطاف‌پذیری: لوله PE100 انعطاف‌پذیری خوبی دارد و قابلیت انحنای و انعطاف در برابر تغییر شکل را دارا است. این ویژگی موجب می‌شود که لوله‌های PE100 به راحتی در ترکیب با توپره‌ها و اتصالات مناسب قابل استفاده باشند و در حمل و نقل و نصب آسانی برخوردار باشند.
  4. عدم نفوذپذیری: لوله PE100 عدم نفوذپذیری کامل نسبت به آب و رطوبت را داراست. این ویژگی مانع نشت و نفوذ آب به داخل لوله می‌شود و باعث کاهش اتلاف آب و حفظ کیفیت آب در سیستم‌های آبیاری و توزیع آب می‌شود.
  5. عمر مفید بالا: لوله PE100 به دلیل مقاومت بالا در برابر فشار، خوردگی و عدم نفوذپذیری، عمر مفید طولانی‌تری نسبت به لوله‌های لوله پلی اتیلن PE100 مقاوم در برابر تغییرات آب و هوایی است. این لوله‌ها با توجه به ویژگی‌های بهبود یافته‌ی PE100 نسبت به PE80، دارای مقاومت بالاتری در برابر فشار، حرارت و شرایط آب و هوایی مختلف می‌باشند. آنها قادر به تحمل دماهای بسیار پایین و بسیار بالا هستند و در شرایط سرمای و گرمایی از آنها می‌توان استفاده کرد.
- همچنین، لوله PE100 مانع نفوذ آب، رطوبت و عوامل شیمیایی است و به طور کلی دارای عمر مفید بالاتری نسبت به لوله PE80 است. این ویژگی‌ها باعث می‌شود که لوله PE100 برای کاربردهای زیرزمینی، آبیاری، سیستم‌های آب و فاضلاب، صنایع نفت و گاز، صنایع شیمیایی و غیره که نیازمند مقاومت بالا در برابر عوامل آب و هوایی هستند، مناسب باشد.
- در هر صورت، همواره توصیه می‌شود که در انتخاب و استفاده از لوله‌های PE100 یا هر نوع لوله دیگر، با توجه به شرایط خاص محیط و نیازهای خود، مشاوره مناسبی از تولیدکننده یا کارشناسان مربوطه دریافت کنید.



## مشخصات فنی و ظاهری لوله PE100

لوله PE100 یک نوع لوله پلی اتیلن با وزن مولکولی بالا است که از مواد اولیه پلی اتیلن با چگالی بالا (HDPE) ساخته می شود. در زیر مشخصات فنی و ظاهری این نوع لوله را توضیح می دهیم:

1. قطر: لوله PE100 در اندازه ها و قطرهای مختلفی در دسترس است. قطرهای استاندارد این لوله ها می تواند از 20 میلیمتر تا 2000 میلیمتر و بیشتر باشد. اما قطرها و ابعاد دقیق لوله ها ممکن است بسته به نیازهای خاص پروژه متفاوت باشند.
2. ضخامت دیواره: ضخامت دیواره لوله PE100 نیز متغیر است و بسته به نیازهای موردی می تواند متفاوت باشد. ضخامت دیواره لوله بر اساس استانداردهای مختلفی مانند استاندارد EN 12201 یا استاندارد ASTM D3035 تعیین می شود.
3. رنگ: لوله PE100 در رنگ های مختلفی در دسترس است، اما رنگ استاندارد آن معمولاً سیاه است. رنگ سیاه برای لوله های PE100 به دلیل مقاومت بالا در برابر تابش نور خورشید و عوامل محیطی دیگر انتخاب معمولی است. همچنین، لوله های PE100 به صورت شفاف نیز تولید می شوند تا بتوان بررسی وضعیت جریان داخلی آن ها را با چشم غیرمستقیم انجام داد.
4. اتصالات: لوله PE100 قابلیت اتصال به وسیله اتصالات متنوعی مانند جوشکاری بوسیله جوشکاری الکتروفیوژنیک (Electrofusion) یا جوشکاری بوسیله جوشکاری برقی (Butt Fusion) را دارد. این اتصالات به صورت دائمی و محکم صورت می گیرند و لوله ها را در یکپارچگی کامل نگه می دارند.
5. ویژگی های فیزیکی: لوله PE100 به دلیل استفاده از پلی اتیلن با چگالی بالا، ویژگی های فیزیکی منحصر به فردی دارد. این ویژگی ها شامل مقاومت بالا در برابر ضربه، انعطاف پذیری، استحکام مکانیکی مناسب و وزن سبک است. این ویژگی ها باعث سهولت در نصب، حمل و نقل و تعمیرات لوله می شوند.
6. ویژگی های شیمیایی: لوله PE100 مقدامنه ویژگی های شیمیایی لوله PE100 شامل موارد زیر است:
  - مقاومت شیمیایی: لوله PE100 مقاومت بالایی در برابر اکسیداسیون، تماس با مواد شیمیایی مختلف مانند اسیدها، قلیاها، محلول های نمکی و مواد آلی دارد. این ویژگی باعث می شود که لوله PE100 مناسب برای استفاده در برخی از برنامه های صنعتی و زیرساختی باشد.
  - مقاومت در برابر خوردگی: لوله PE100 مقاومت بالایی در برابر خوردگی الکتروشیمیایی، خوردگی شیمیایی و خوردگی میکروبیال دارد. این ویژگی برای کاربردهایی که تماس با آب، خاک، فاضلاب و مواد شیمیایی را دارند، بسیار مهم است.

فرزانه پارسا 09120942139

- مقاومت حرارتی: لوله PE100 مقاومت حرارتی بالایی دارد و می‌تواند در دماهای مختلف عملکرد خوبی داشته باشد. قابلیت تحمل دمای بالا و پایین، از -40 درجه سانتیگراد تا +60 درجه سانتیگراد (و در بعضی موارد حتی بیشتر)، از مزایای این نوع لوله است.
  - مقاومت در برابر UV: لوله PE100 دارای مقاومت بالا در برابر تابش ماورای بنفش خورشید (UV) است. این ویژگی باعث می‌شود که لوله تحت تأثیر نور خورشید، تغییر شکل، رنگ و خرابی نکند.
  - مقاومت الکتریکی: لوله PE100 از لحاظ مقاومت الکتریکی خوبی برخوردار است. این ویژگی باعث می‌شود که لوله برای کاربردهایی که نیاز به عایق‌بندی الکتریکی دارند، مناسب باشد.
- مشخصات فنی و ظاهری لوله PE100 ممکن است بسته به استانداردها و مقررات محلی متفاوت باشد. برای استفاده از لوله PE100 در پروژه‌های خاص، توصیه می‌شود به استانداردها و دستورالعمل‌های مربوطه در منطقه خود مراجعه کنید و با تولیدکنندگان محلی تماس بگیرید تا اطلاعات دقیق و به‌روز را دریافت کنید.



## کاربردهای لوله PE100 در صنایع نفت و گاز

لوله PE100 در صنایع نفت و گاز کاربردهای متعددی دارد به دلیل ویژگی‌های خاص خود. در زیر به برخی از کاربردهای اصلی لوله PE100 در صنایع نفت و گاز اشاره می‌کنم:

1. شبکه‌های جمع‌آوری گاز: لوله PE100 به عنوان یک نوع لوله خط لوله‌کشی، در شبکه‌های جمع‌آوری گاز مورد استفاده قرار می‌گیرد. این شبکه‌ها برای جمع‌آوری گازهای طبیعی از چاه‌های گاز مورد استفاده قرار می‌گیرند و لوله PE100 به دلیل مقاومت بالا در برابر فشار و خوردگی شیمیایی، به عنوان یک جایگزین مناسب برای لوله‌های فلزی مورد استفاده قرار می‌گیرد.
2. خطوط لوله انتقال گاز: لوله PE100 می‌تواند در خطوط لوله انتقال گاز به‌کار رود. این خطوط لوله برای انتقال گازهای طبیعی از منابع تولید به مصرف‌کنندگان نهایی مورد استفاده قرار می‌گیرند. لوله PE100 به دلیل مقاومت بالا در برابر فشار، خوردگی و عدم نفوذپذیری، به عنوان جایگزینی مناسب برای لوله‌های فلزی مورد استفاده قرار می‌گیرد. همچنین، وزن سبک و انعطاف‌پذیری لوله PE100 باعث سهولت در نصب و تعمیرات آن می‌شود.
3. خطوط لوله انتقال نفت خام: لوله PE100 در خطوط لوله انتقال نفت خام نیز مورد استفاده قرار می‌گیرد. این خطوط لوله برای انتقال نفت خام از میدان‌های نفتی به پالایشگاه‌ها یا بنادر استفاده می‌شوند. لوله PE100 به دلیل مقاومت بالا در برابر فشار، خوردگی و عدم نفوذپذیری، به عنوان جایگزینی مناسب برای لوله‌های فلزی استفاده می‌شود. همچنین، انعطاف‌پذیری لوله PE100

4. خطوط لوله آب دریا: لوله PE100 به دلیل مقاومت بالا در برابر خوردگی الکتروشیمیایی و آب دریا، در خطوط لوله آب دریا مورد استفاده قرار می‌گیرد. این خطوط لوله برای انتقال آب شیرین از نقاط دورتر از ساحل به مناطق ساشتراکی یا پروژه‌هایی که نیاز به مقاومت در برابر آب دریا دارند، استفاده می‌شوند. لوله PE100 به عنوان جایگزینی مناسب برای لوله‌های فلزی در این خطوط لوله به دلیل مقاومت بالا در برابر خوردگی، سبک بودن و انعطاف‌پذیری مناسب است.

مهمترین مزیت لوله PE100 در صنایع نفت و گاز عبارتند از:

- مقاومت بالا در برابر فشار: لوله PE100 مقاومت بسیار بالایی در برابر فشار دارد و می‌تواند فشارهای بالا را تحمل کند. این ویژگی آن را به یک گزینه مناسب برای خطوط لوله با فشارهای بالا در صنایع نفت و گاز تبدیل کرده است.
- مقاومت در برابر خوردگی: لوله PE100 مقاومت بسیار بالایی در برابر خوردگی شیمیایی و الکتروشیمیایی دارد. این ویژگی آن را به یک گزینه مناسب برای انتقال مواد شیمیایی و گازهای خورنده در صنایع نفت و گاز تبدیل کرده است.
- انعطاف‌پذیری: لوله PE100 انعطاف‌پذیری بالایی دارد و می‌تواند جابجایی خاک و تغییرات دما را تحمل کند. این ویژگی آن را به یک گزینه مناسب برای خطوط لوله در مناطق با شرایط جغرافیایی و اقلیمی متفاوت در صنایع نفت و گاز تبدیل می‌کند.
- عدم نفوذپذیری: لوله PE100 عدم نفوذپذیری بالایی دارد و باعث جلوگیری از نشت در خطوط لوله می‌شود. این ویژگی آن را به یک گزینه امن برای انتقال مواد خطرناک در صنایع نفت و گاز تبدیل کرده است.

به طور کلی، لوله PE100 به دلیل ویژگی‌های فوق در صنایع نفت و گاز بسیار مورد توجه قرار گرفته است و به عنوان یک جایگزین مناسب برای لوله‌های فلزی در بسیاری از بخش‌ها مورد استفاده قرار می‌گیرد.

## کاربردهای لوله PE10 در کشاورزی

لوله PE100 با ویژگی‌ها و خصوصیات که دارد، در صنایع مختلف از جمله کشاورزی نیز کاربرد دارد. در زیر به برخی از کاربردهای لوله PE100 در حوزه کشاورزی اشاره می‌کنم:

1. آبیاری: لوله PE100 برای سیستم‌های آبیاری در کشاورزی بسیار مناسب است. با استفاده از این لوله‌ها، می‌توان آب را از منبع آب (چاه، رودخانه و ...) به زمین‌های کشاورزی منتقل کرد. لوله‌های PE100 به دلیل مقاومت بالا در برابر ضربه و خوردگی، انعطاف‌پذیری، مقاومت در برابر تغییرات دما و وزن سبک، گزینه‌ی مناسبی برای سیستم‌های آبیاری طولانی مدت و همچنین سیستم‌های آبیاری قطره‌ای می‌باشند.
2. تأمین آب شرب دام و طیور: لوله‌های PE100 می‌توانند برای تأمین آب شرب دام و پرندگان در مزارع و مرغداری‌ها استفاده شوند. این لوله‌ها به دلیل مقاومت شیمیایی، مقاومت در برابر خوردگی و مقاومت در برابر ضربه، مناسب برای حمل و نقل آب تمیز و سالم به مناطق مختلف می‌باشند.
3. سیستم‌های فاضلاب کشاورزی: لوله PE100 برای سیستم‌های جمع‌آوری و دفع فاضلاب در بخش کشاورزی استفاده می‌شود. این لوله‌ها به دلیل مقاومت بالا در برابر خوردگی، مقاومت در برابر تغییرات دما و انعطاف‌پذیری، مناسب برای حمل و تخلیه فاضلاب کشاورزی به صورت ایمن و موثر هستند.
4. سیستم‌های آب‌دهی به گلخانه‌ها: لوله‌های PE100 می‌توانند برای تأمین آب به گلخانه‌ها استفاده شوند. این لوله‌ها به دلیل مقاومت در برابر خوردگی، مقاومت در برابر تغییرات دما و انعطاف‌پذیری مناسب، برای حمل و نقل آب به گلخانه‌ها و تأمین نیازهای آبی گیاهان کشت شده در گلخانه‌ها بسیار مناسب هستند.
5. سیستم‌های خطوط انتقال و توزیع گاز: لوله PE100 به دلیل مقاومت بالا در برابر خوردگی و شکست، استفاده‌ی پرمصرفی در خطوط انتقال و توزیع گاز در کشاورزی دارد. این لوله‌ها به دلیل مقاومت شیمیایی و فیزیکی بالا، قابلیت انتقال ایمن گازهای مورد نیاز در سیستم‌های گازی مانند گاز متان (بیوگاز) و گاز طبیعی را دارا هستند.

این فقط برخی از کاربردهای لوله PE100 در حوزه کشاورزی می‌باشند. با توجه به ویژگی‌های فنی و خصوصیات مختلف لوله PE100، ممکن است کاربردهای دیگری نیز در این حوزه وجود داشته باشد که بسته به نیازهای خاص هر منطقه و کشور متفاوت باشد.



## کاربردهای لوله PE100 در صنعت

لوله PE100 به دلیل ویژگی‌ها و خصوصیات فنی آن در صنایع مختلف کاربردهای گسترده‌ای دارد. در زیر به برخی از کاربردهای لوله PE100 در صنعت اشاره می‌کنم:

1. صنایع نفت و گاز: لوله‌های PE100 در صنایع نفت و گاز به عنوان خطوط انتقال و توزیع گاز طبیعی، گاز مایع (LPG) و نفت استفاده می‌شوند. این لوله‌ها به دلیل مقاومت بالا در برابر خوردگی، شکست و فشار، قابلیت انتقال ایمن و موثر را در این صنایع فراهم می‌کنند.

2. صنایع پتروشیمی: لوله‌های PE100 در صنایع پتروشیمی برای حمل و نقل مواد شیمیایی، گازهای خوراکی و فاضلاب استفاده می‌شوند. این لوله‌ها به دلیل مقاومت بالا در برابر خوردگی، حرارت و شکست، مطمئن و ایمن برای حمل و تخلیه مواد شیمیایی در صنایع پتروشیمی هستند.

3. صنایع آب و فاضلاب: لوله PE100 در صنایع آب و فاضلاب برای سیستم‌های توزیع آب شهری، شبکه‌های فاضلاب و تصفیه‌خانه‌های آب و فاضلاب استفاده می‌شود. این لوله‌ها به دلیل مقاومت بالا در برابر خوردگی، فشار و شکست، مناسب برای حمل و توزیع آب و تخلیه فاضلاب در صنایع آب و فاضلاب می‌باشند.

4. صنایع معدنی: لوله‌های PE100 در صنایع معدنی برای حمل و نقل مواد معدنی، آب و پسماندها استفاده می‌شوند. این لوله‌ها به دلیل مقاومت بالا در برابر خوردگی، فشار و شکست، قابلیت استفاده در شرایط سخت و بدون نیاز به تعمیر و نگهداری مداوم را در صنایع معدنی فراهم می‌کنند.

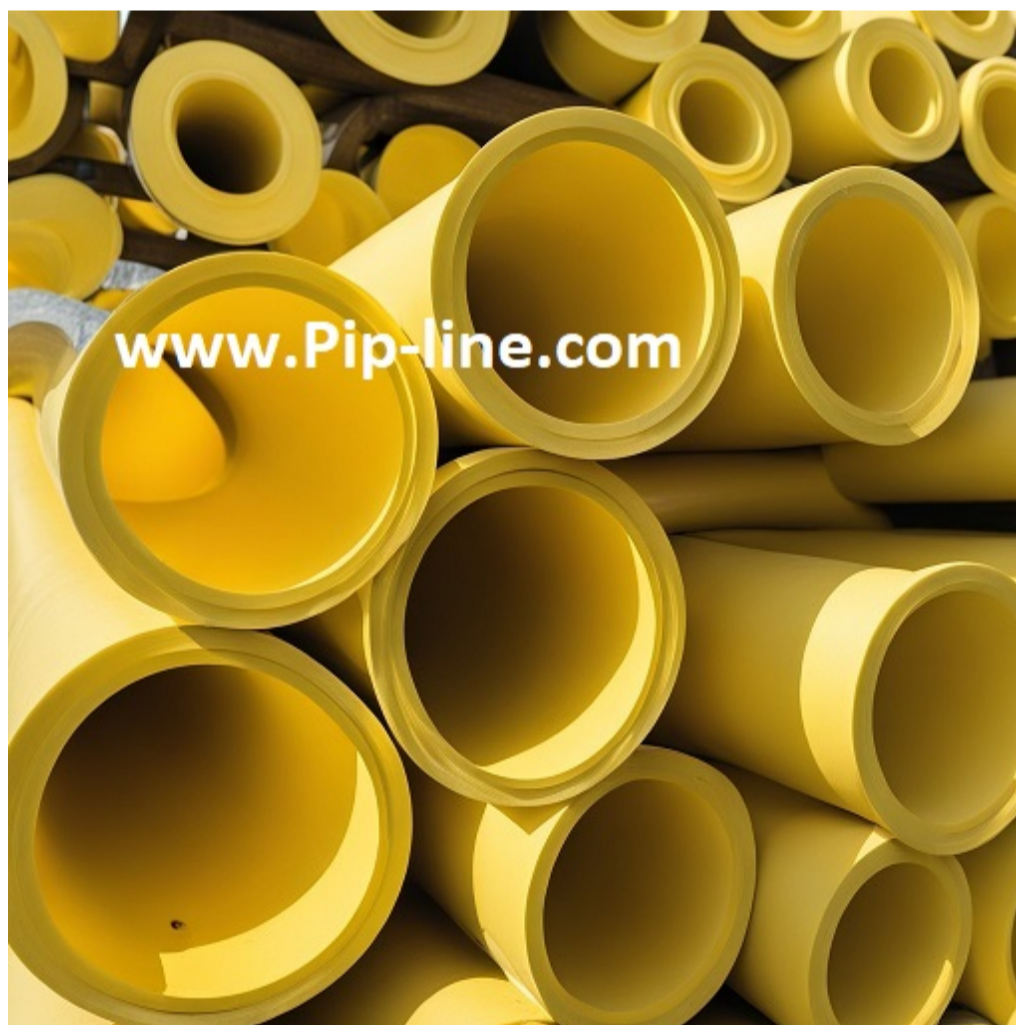
5. صنایع غذایی: لوله‌های PE100 در صنایع غذایی برای حمل و نقل مواد غذایی و مواد شیمیایی مورد استفاده قرار می‌گیرند. این لوله‌ها به دلیل مقاومت بالا در برابر خوردگی و خصوصیات بهداشتی، مناسب برای حمل و تخلیه مواد غذایی در صنایع غذایی می‌باشند.

این فقط برخی از کاربردهای لوله PE100 در صنعت می‌باشند. با توجه به ویژگی‌های فنی و خصوصیات مختلف لوله PE100، ممکن است کاربردهای دیگری نیز در صنایع دیگر وجود داشته باشد. هر صنعت ممکن است نیازهای خاص خود را داشته باشد و لوله PE100 می‌تواند

## لوله PE100 دوجداره چه مزایایی نسبت به لوله تک جداره دارد؟

لوله PE100 دوجداره، به عنوان یک نوع لوله پلی اتیلن با دو لایه، از مزایای متعددی نسبت به لوله تک جداره PE100 برخوردار است. در زیر به برخی از این مزایا اشاره می‌کنم:

1. مقاومت به فشار و شکست: لوله PE100 دوجداره به دلیل داشتن دو لایه، مقاومت بالاتری در برابر فشار و شکست دارد. لایه داخلی لوله، که معمولاً از مواد با خصوصیات مکانیکی بالا مانند PE100 تهیه می‌شود، به عنوان لایه مقاومتی عمل می‌کند و لایه بیرونی لوله، که معمولاً از مواد با مقاومت شیمیایی بالا مانند PE80 تهیه می‌شود، به عنوان لایه مقاومتی شیمیایی عمل می‌کند. این ساختار دوجداره موجب افزایش مقاومت کلی لوله در برابر فشار داخلی و خارجی و کاهش احتمال شکست آن می‌شود.
2. مقاومت به خوردگی: با داشتن لایه بیرونی با خصوصیات شیمیایی مناسب، لوله PE100 دوجداره مقاومت به خوردگی را افزایش می‌دهد. این مزیت به ویژه در کاربردهایی که با مواد شیمیایی تعامل دارند، مانند صنایع پتروشیمی و صنایع آب و فاضلاب، بسیار اهمیت دارد.
3. عمر مفید بیشتر: به دلیل داشتن دو لایه با ویژگی‌های متفاوت، لوله PE100 دوجداره قادر به مقابله با شرایط آب و هوایی سخت و شرایط محیطی نامساعد است. این باعث می‌شود عمر مفید لوله بیشتر شود و نیاز به تعویض و تعمیرات کمتری داشته باشد.
4. کاهش ضریب اصطکاک: لوله PE100 دوجداره، به دلیل داشتن لایه داخلی با سطحی صافتر و براقتر، ضریب اصطکاک کمتری نسبت به لوله تک جداره دارد. این ویژگی موجب افزایش راندمان انتقال سیال در داخل لوله می‌شود و می‌تواند در کاهش هزینه‌های انرژی مربوط به انتقال سیال تأثیرگذار باشد.
5. ایمنی بیشتر: با داشتن لایه بیرونی مقاومتی شیمیایی، لوله PE100 دوجداره از خرابی‌های ناشی از تعامل با عوامل محیطی مانند ترک‌ها، خوردگی و تأثیرات محیطی محافظت می‌کند. این موجب افزایش ایمنی سیستم‌های لوله‌کشی و کاهش احتمال نشتی و خرابی است.



## لوله PE100 دوجداره در مقابل لوله فولادی چه مزایایی دارد؟

لوله PE100 دوجداره و لوله فولادی هر کدام ویژگی‌ها و مزایای خود را دارند. در زیر به برخی از مزایای لوله PE100 دوجداره در مقابل لوله فولادی اشاره می‌کنم:



1. مقاومت به خوردگی: یکی از مزایای بزرگ لوله PE100 دوجداره نسبت به لوله فولادی، مقاومت بالاتر آن در برابر خوردگی است. لوله‌های فولادی در معرض خوردگی و زنگ زدگی قرار می‌گیرند، به خصوص در محیط‌های مرطوب، آب و فاضلاب، و صنایع شیمیایی. اما لوله PE100 دوجداره به دلیل استفاده از مواد پلیمری، مقاومت به خوردگی و زنگ‌زدگی را داراست و نیاز به روش‌های حفاظتی نظیر رنگ‌آمیزی و پوشش‌دهی ندارد.

2. سبکی و سهولت در نصب: لوله PE100 دوجداره به دلیل استفاده از مواد پلیمری، سبک‌تر از لوله‌های فولادی است و این باعث سهولت بیشتر در حمل و نصب آن می‌شود. همچنین، به دلیل اینکه ماده پلیمری انعطاف‌پذیری بیشتری دارد، لوله PE100 دوجداره در انتقال سیالات در مناطق با زمین‌های پرخرج و پرانتقال قدرت ارائه می‌دهد.

3. مقاومت به ضربه: لوله PE100 دوجداره به دلیل انعطاف‌پذیری و مقاومت بالا در برابر ضربه، مقاومت به آسیب‌های مکانیکی مانند شکستن و ترک‌زدگی را داراست. در مقابله با زلزله و نیروهای لرزشی نیز، لوله PE100 دوجداره به علت انعطاف‌پذیری بیشتر، عملکرد بهتری دارد.

4. عمر مفید بیشتر: لوله PE100 دوجداره به دلیل مقاومت بالا در برابر شرایط محیطی نامساعد مانند تغییرات دما، اشعه خورشید، مواد شیمیایی و رطوبت، عمر مفید بیشتری نسبت به لوله‌های فولادی دارد. لوله‌های فولادی ممکن است به مرور زمان خوردگی کرده و نیاز به تعویض و تعمیرات داشته باشند، اما لوله PE100 دوجداره به عنوان یک محصول غیرقابل خوردگی و استحکام بالا، نیاز به تعمیر و نگهداری کمتری دارد.

5. هزینه‌های بهره‌برداری و نگهدارایش بیشتر: لوله PE100 دوجداره در مقایسه با لوله فولادی هزینه‌های بهره‌برداری و نگهداری کمتری دارد. این لوله‌ها نیاز به کمترین تعویض و تعمیرات می‌باشند و عمر مفید بیشتری دارند. همچنین، نیاز به روش‌های حفاظتی نظیر رنگ‌آمیزی و پوشش‌دهی ندارند که می‌تواند هزینه‌های اضافی را کاهش دهد.

لوله PE100 دوجداره و لوله فولادی هر کدام مزایا و محدودیت‌های خود را دارند و انتخاب بین آنها بسته به نیازهای خاص پروژه، شرایط محیطی و محدودیت‌های فنی باید انجام شود. برای کاربردهایی که مقاومت بالا در برابر خوردگی و زنگ‌زدگی مورد نیاز است و همچنین در محیط‌های مرطوب، آب و فاضلاب و صنایع شیمیایی، لوله PE100 دوجداره می‌تواند گزینه مناسبی باشد. در موارد دیگر مانند کاربردهایی که نیاز به استحکام مکانیکی بالا است یا در محیط‌های با شرایط سخت تر، لوله فولادی ممکن است انتخاب بهتری باشد.

## آیا لوله‌های PE100 قابلیت اتصال به لوله‌های دیگر را دارند؟

بله، لوله‌های PE100 قابلیت اتصال به لوله‌های دیگر را دارند. اتصال لوله‌های PE100 به لوله‌های دیگر می‌تواند به صورت مستقیم یا با استفاده از اتصالات و اتصالگرهای مختلف انجام شود. نوع اتصالی که مورد استفاده قرار می‌گیرد، به نیازهای و نوع سیستم لوله‌کشی وابسته است.

برخی از روش‌های اتصال لوله‌های PE100 عبارتند از:

1. جوشکاری الکتروپیوژن: این روش معمولاً برای لوله‌های PE با قطر بزرگ استفاده می‌شود. با استفاده از این روش، لوله‌ها به وسیله جرقه‌زنی الکتریکی جوش داده می‌شوند تا اتصال محکمی ایجاد شود.

2. اتصال با استفاده از اتصالات مکانیکی: برخی اتصالگرها و اتصالات مکانیکی طراحی شده‌اند تا بتوانند لوله‌های PE100 را به یکدیگر یا به لوله‌های دیگر مانند لوله‌های فولادی، PVC یا فیبر گلاس اتصال دهند. اتصالات مکانیکی معمولاً شامل سیستم پیچ و مهره، کویلینگ‌ها، فلنج‌ها و مفصل‌ها می‌شوند.

3. اتصال با استفاده از جوشکاری متحرک: اتصالات جوشکاری متحرک، مانند جوشکاری بوت پیوژن، استفاده می‌شوند تا لوله‌های PE100 را به یکدیگر جوش دهند. این روش معمولاً برای لوله‌های با قطر کوچکتر استفاده می‌شود.

در هر صورت، برای انجام اتصال لوله‌های PE100 به لوله‌های دیگر، معمولاً لازم است از تجهیزات و مواد مناسبی استفاده شود و روش‌های مشخص و استاندارد رعایت گردد. همچنین، برای اطمینان از کیفیت و قوت اتصالات، معمولاً توصیه می‌شود که این اتصالات

## مقاومت لوله PE100 در زیر خاک

لوله‌های PE100 دارای مقاومت بالا در برابر شرایط زیر خاکی هستند. مقاومت آن‌ها در زیر خاک به عوامل زیر بستگی دارد:

1. مقاومت شیمیایی: لوله‌های PE100 مقاومت بالایی در برابر اکسیداسیون، تغییرات pH خاک و تماس با مواد شیمیایی مختلف مانند نمک، اسیدها و بازها دارند.
  2. مقاومت مکانیکی: لوله‌های PE100 به دلیل ویژگی‌های فیزیکی خود مانند انعطاف‌پذیری و مقاومت بالا در برابر ضربه، مقاومت خوبی در برابر تغییرات دمایی و فشارهای زیر خاکی دارند.
  3. مقاومت به خوردگی: لوله‌های PE100 غیرقابل خوردگی هستند و در برابر خوردگی الکتروشیمیایی و خوردگی زنگ‌زدگی مقاومت بالایی دارند.
  4. مقاومت در برابر شکست: لوله‌های PE100 دارای مقاومت بالا در برابر شکست و ترکیدگی هستند و در برابر فشارها و نیروهای جانبی مانند جابجایی خاک و تغییرات حجمی خاک مقاومت می‌کنند.
- با این وجود، برای استفاده موفق از لوله‌های PE100 در زیر خاک، باید به طراحی صحیح سیستم لوله‌کشی، نصب صحیح و رعایت استانداردها و دستورالعمل‌های مناسب توسط تولید کننده و متخصصان مربوطه توجه کرد.

## آیا لوله پلی اتیلن PE100 قابل بازیافت است؟

بله، لوله‌های پلی اتیلن PE100 قابلیت بازیافت دارند. PE100 یک نوع پلی اتیلن با کیفیت بالا است که از مواد قابل بازیافت تولید می‌شود. به عنوان یک پلاستیک قابل بازیافت، لوله‌های PE100 می‌توانند به منظور بازیافت و استفاده مجدد آنها، جمع‌آوری و پردازش شوند.

فرایند بازیافت لوله‌های PE100 ممکن است شامل مراحل زیر باشد:

1. جمع‌آوری: لوله‌های PE100 از محل‌های مختلف جمع‌آوری می‌شوند، مانند سایت‌های ساختمانی، پروژه‌های عمرانی یا سیستم‌های فاضلاب و آبیاری.
  2. خرد کردن: لوله‌های جمع‌آوری شده به اندازه کوچکتر خرد می‌شوند تا در مراحل بعدی بازیافت بهتر پذیرفته شوند.
  3. شستشو و تمیزکردن: لوله‌های خرد شده با استفاده از فرآیندهای شستشو و تمیزکردن از آلودگی‌های سطحی و ذرات غیرمناسب پاکسازی می‌شوند.
  4. ذوب و فرآوری: لوله‌های پلی اتیلن خرد شده در دمای مناسب ذوب می‌شوند و به صورت ماده‌ای قابل فرآوری تبدیل می‌شوند. این ماده می‌تواند به عنوان ماده اولیه برای تولید دیگر محصولات پلیمری استفاده شود.
  5. تولید محصولات جدید: ماده پلیمری بازیافت شده می‌تواند برای تولید محصولات جدید مانند لوله‌ها، ظروف، صندلی‌ها و محصولات دیگر استفاده شود.
- بازیافت لوله‌های PE100 نه تنها به حفظ منابع طبیعی و کاهش مصرف مواد اولیه کمک می‌کند، بلکه همچنین به کاهش آلاینده‌ها و پسماندهای پلاستیکی کمک می‌کند و به حفظ محیط زیست کمک می‌کند.

## تأثیر اسیدها و مواد شیمیایی بر لوله PE100

لوله‌های PE100 دارای مقاومت شیمیایی بالا هستند، اما برخی اسیدها و مواد شیمیایی قدرت تأثیر بیشتری دارند و ممکن است تأثیر معینی بر روی آنها داشته باشند. در زیر به برخی از اسیدها و مواد شیمیایی رایج اشاره می‌شود:

1. اسیدها: برخی اسیدها مانند اسیدهای قوی و غلیظ می‌توانند بر روی لوله PE100 تأثیر داشته باشند. اسیدهای غلیظ مانند اسید نیتریک و اسید سولفوریک با غلظت بالا ممکن است باعث تغییر رنگ، ترکیدگی و ضعف مکانیکی لوله شوند. در صورت استفاده از اسیدهای قوی، باید از مواد مقاوم در برابر آنها برای پوشش دادن لوله استفاده شود.
  2. بازها: لوله‌های PE100 معمولاً مقاومت خوبی در برابر بازها دارند. بازها مانند هیدروکسید سدیم (قلیایی) و هیدروکسید پتاسیم ممکن است بر روی لوله تأثیر داشته باشند. اما معمولاً تأثیر این بازها بر روی PE100 به مرور زمان کاهش می‌یابد و معمولاً به طور قابل توجهی آسیبی نمی‌رسانند.
  3. نمک‌ها: لوله‌های PE100 مقاومت خوبی در برابر نمک‌ها دارند. نمک‌ها مانند کلرید سدیم و کلرید پتاسیم معمولاً نمی‌توانند به طور قابل توجهی بر روی لوله PE100 تأثیر بگذارند.
- در هر صورت، برای استفاده از لوله‌های PE100 در محیط‌های شیمیایی خاص، توصیه می‌شود که تست‌های مقاومت شیمیایی انجام شده توسط تولید کننده محصول را مورد بررسی قرار داده و از مواد مقاوم مناسب برای پوشش دادن لوله استفاده شود. همچنین، رعایت دستورالعمل‌ها و استانداردهای مربوطه برای نصب و استفاده از لوله‌ها نیز حائز اهمیت است.

## استانداردهای تولید و سنجش کیفیت لوله PE100

- لوله‌های PE100 بر اساس استانداردهای مختلف تولید و سنجش کیفیت آنها تعریف می‌شوند. استانداردهای معتبری که در صنعت لوله‌سازی برای تولید و سنجش کیفیت لوله‌های PE100 استفاده می‌شوند عبارتند از:
1. استاندارد EN 12201: این استاندارد توسط سازمان استاندارد اروپا (CEN) تنظیم شده است و مشخصات فنی و روش‌های آزمون برای لوله‌های پلی اتیلن PE100 به منظور استفاده در شبکه‌های آبیاری، آبرسانی و فاضلاب را تعیین می‌کند.
  2. استاندارد ISO 4427: این استاندارد توسط سازمان بین‌المللی استانداردسازی (ISO) تهیه شده و مشخصات فنی و روش‌های آزمون برای لوله‌های پلی اتیلن PE100 در سیستم‌های آبیاری، آبرسانی و فاضلاب را شامل می‌شود.
  3. استاندارد ASTM D3350: این استاندارد توسط ASTM International تهیه شده است و شامل مشخصات مواد پلیمری PE100 است. این استاندارد برای ارزیابی خواص فیزیکی و شیمیایی مواد پلیمری استفاده می‌شود که در تولید لوله‌های PE100 مورد استفاده قرار می‌گیرند.
- در ضمن، برای اطمینان از کیفیت لوله‌های PE100، تولیدکنندگان عموماً از آزمون‌های کیفیت داخلی و استانداردهای داخلی خود برای بررسی و ارزیابی لوله‌ها استفاده می‌کنند. برخی از این آزمون‌ها شامل آزمون فشار، آزمون انعطاف‌پذیری، آزمون جذب آب و آزمون مقاومت شیمیایی است.
- بهترین روش برای اطمینان از کیفیت لوله‌های PE100 استفاده از محصولات است که دارای گواهی‌نامه‌های معتبر از آزمایشگاه‌ها و سازمان‌های تأیید شده دارند و با استانداردهای معتبر تطبیق داده شده‌اند.

## چه آزمون‌هایی برای ارزیابی کیفیت لوله‌های PE100 استفاده می‌شود؟

- برای ارزیابی کیفیت لوله‌های PE100، مجموعه‌ای از آزمون‌ها و استانداردهای مرتبط استفاده می‌شود. در زیر، برخی از آزمون‌های معمول برای ارزیابی کیفیت لوله‌های PE100 ذکر شده است:
1. آزمون فشار: در این آزمون، لوله به فشار آب یا هوا تحت شرایط مشخصی قرار می‌گیرد. هدف این آزمون، ارزیابی مقاومت لوله در برابر فشار داخلی است و میزان انطباق آن با استانداردهای مربوطه را تعیین می‌کند.
  2. آزمون انعطاف‌پذیری: این آزمون به منظور ارزیابی توانایی لوله در تحمل انعطاف و انحنا استفاده می‌شود. لوله به شکل‌دهی و انحنایی خاص تحت آزمون قرار می‌گیرد و میزان تغییر شکل و خروش لوله در پاسخ به این انعطاف‌پذیری سنجیده می‌شود.

3. آزمون جذب آب: این آزمون به منظور ارزیابی میزان جذب آب توسط لوله استفاده می‌شود. لوله به طور مشخصی در معرض آب قرار می‌گیرد و میزان جذب آب توسط لوله سنجیده می‌شود. این آزمون نشان می‌دهد که آیا لوله دارای مقاومت مناسب در برابر نفوذ آب است یا خیر.
  4. آزمون مقاومت شیمیایی: این آزمون برای ارزیابی مقاومت لوله در برابر تماس با مواد شیمیایی مختلف مانند اسیدها، بازها و نمک‌ها استفاده می‌شود. لوله در معرض محلول‌های شیمیایی قرار می‌گیرد و میزان تغییرات در خصوصیات فیزیکی و شیمیایی آن سنجیده می‌شود.
  5. آزمون ضربه: این آزمون برای ارزیابی مقاومت لوله در برابر ضربه‌ها و خراش‌ها استفاده می‌شود. لوله به شکل‌دهی خاصی تحت آزمون قرار می‌گیرد و میزان تغییرات در ساختار و خواص مکانیکی آن سنجیده می‌شود.
  6. آزمون تنش شیاری: این آزمون برای ارزیابی تحمل لوله در برابر تنش‌های شیاری انجام می‌شود. با اعمال تنش‌های شیاری به لوله، میزان تغییر شکل و شکست لوله در برابر این تنش‌ها سنجیده‌نوز ادامه می‌دهم:
  7. آزمون جدایش لایه‌ها: این آزمون برای ارزیابی لایه‌های مختلف لوله استفاده می‌شود. با استفاده از این آزمون، میزان جدایش و عدم همبستگی بین لایه‌های داخلی و خارجی لوله بررسی می‌شود.
  8. آزمون مقاومت به حرارت: این آزمون برای ارزیابی مقاومت لوله در برابر تغییرات دما و حرارت استفاده می‌شود. لوله به دماهای مختلف تحت آزمون قرار می‌گیرد و میزان تغییرات در خواص مکانیکی و فیزیکی آن سنجیده می‌شود.
  9. آزمون تنش شکنندگی: این آزمون برای ارزیابی مقاومت لوله در برابر شکست استفاده می‌شود. با اعمال تنش‌های شکننده به لوله، میزان تحمل و مقاومت آن در برابر شکست بررسی می‌شود.
- مهم است بدانید که این فقط چند مثال از آزمون‌های معمول است و سازمان‌ها و استانداردها دارندگان لوله‌های PE100 نیز ممکن است آزمون‌های داخلی خاص خود را برای ارزیابی کیفیت لوله‌های خود استفاده کنند.

## تفاوت لوله PE100 و PE100 چیست؟

- لوله‌های PE100 و PE100 به دو کلاس کیفیت مختلف از پلی‌اتیلن باز شده (Polyethylene) اشاره می‌کنند. این دو تفاوت مهمی در استانداردها و ویژگی‌های فیزیکی و مکانیکی دارند. در ادامه به تفاوت‌های اصلی بین این دو کلاس اشاره خواهیم کرد:
1. استاندارد: PE100 و PE100 از استانداردهای مختلفی پیروی می‌کنند. PE100 به استاندارد EN 12201 (استاندارد اروپا) و PE100 به استاندارد ISO 4427 (استاندارد بین‌المللی) مطابقت دارد. این استانداردها شامل نیازها و ویژگی‌های مربوط به مواد خام، روش‌های تولید، و ویژگی‌های فیزیکی و مکانیکی لوله‌ها است.
  2. فشار کاری: PE100 و PE100 با فشار کاری متفاوتی تولید می‌شوند. PE100 برای کاربردهایی با فشار کاری بالا مناسب است و معمولاً در شبکه‌های آبیاری، توزیع آب، و شبکه‌های فاضلاب استفاده می‌شود. PE100 با فشار کاری بسیار بالا تولید می‌شود و برای کاربردهایی مانند انتقال گاز طبیعی و فشار قوی در شبکه‌های آب استفاده می‌شود.
  3. مقاومت فشاری: PE100 و PE100 دارای مقاومت فشاری متفاوتی هستند. PE100 معمولاً مقاومت فشاری بالاتری نسبت به PE100 دارد و برای استفاده در فشارهای بالا توصیه می‌شود.
  4. مقاومت شیمیایی: هر دو کلاس PE100 و PE100 دارای مقاومت شیمیایی بالا نسبت به مواد شیمیایی مختلف مانند اسیدها، بازها و نمک‌ها هستند. این ویژگی‌ها آنها را برای استفاده در برخی از برنامه‌های صنعتی و آبیاری مناسب می‌کند.
  5. رنگ: PE100 عموماً به رنگ سیاه تولید می‌شود، در حالی که PE100 ممکن است به رنگ‌های متنوع دیگری مانند آبی، زرد و قرمز نیز تولید شود. این رنگ‌ها می‌توانند برای شناسایی و تمایز بین لوله‌ها در پروژه‌های مختلف استفاده شوند.

به طور کلی، PE100 برای کاربردهای با فشار کاری بالا و PE100 برای کاربردهایی با فشار کاری بسیار بالا مناسب است. همچنین، توصیه می‌شود که قبل از استفاده از لوله‌های PE100 و PE100 از دو کلاس کیفیت مختلف از پلی‌اتیلن باز شده (Polyethylene) اشاره می‌کنند. این دو کلاس معمولاً بر اساس استانداردهای مختلفی مانند EN 12201 و ISO 4427 تعریف شده‌اند. از نظر ویژگی‌های فیزیکی و مکانیکی، هر دو کلاس شباهت‌های زیادی دارند، اما در تعدادی ویژگی کلیدی متفاوت هستند:

1. مقاومت فشاری: PE100 و PE100 دارای مقاومت فشاری بالا هستند و برای استفاده در سیستم‌های لوله‌کشی با فشار کاری بالا مناسب هستند. با این حال، PE100 معمولاً مقاومت فشاری بیشتری نسبت به PE100 دارد و برای کاربردهایی با فشار کاری بالا توصیه می‌شود.

2. مقاومت شیمیایی: هر دو کلاس PE100 و PE100 دارای مقاومت شیمیایی بالا هستند. آنها مقاومت قابل توجهی در برابر اثرات مواد شیمیایی مختلف مانند اسیدها، بازها و نمک‌ها دارند. این ویژگی‌ها آنها را برای استفاده در برخی از برنامه‌های صنعتی و آبیاری مناسب می‌کند.

3. رنگ: PE100 عموماً به رنگ سیاه تولید می‌شود ولی PE100 ممکن است در رنگ‌های مختلفی مانند آبی، زرد یا قرمز تولید شود. این رنگ‌ها می‌توانند برای شناسایی و تمایز بین لوله‌ها در پروژه‌های مختلف مفید باشند.

مهمترین تفاوت بین PE100 و PE100 در مقاومت فشاری آنها است. در صورت نیاز به مقاومت بیشتر در برابر فشار، استفاده از PE100 توصیه می‌شود. اما برای استفاده در برنامه‌هایی که فشار کمتری دارند، PE100 نیز مناسب است.

## لوله‌های پلی اتیلن PE100 در چه دمایی قابل استفاده است؟

لوله‌های پلی‌اتیلن PE100 در دماهای مختلف قابل استفاده هستند و دارای مقاومت حرارتی بالا هستند. با این حال، محدوده دمایی دقیقی که لوله‌های PE100 می‌توانند در آن عملکرد مناسبی داشته باشند، به عوامل مختلفی از جمله فشار داخل لوله، نوع بار، زمان عرضه و سایر شرایط استفاده وابسته است.

بطور کلی، لوله‌های PE100 می‌توانند در دماهای بین -40 درجه سانتیگراد تا حدود 60 درجه سانتیگراد استفاده شوند. اما میزان دمای قابل تحمل برای هر پروژه و برنامه خاص باید با توجه به استانداردها و دستورالعمل‌های مربوطه تعیین شود. برای مثال، در شبکه‌های آب و فاضلاب، معمولاً محدوده دمای قابل قبول بین -10 درجه سانتیگراد تا 40 درجه سانتیگراد است.

در صورتی که در پروژه‌ای نیاز به استفاده از لوله‌های PE100 در دماهای خارج از محدوده معمول وجود داشته باشد، ممکن است نیاز به اتخاذ اقدامات خاصی مانند عایق‌بندی، استفاده از اجزای تقویت‌کننده حرارتی یا استفاده از مواد بهبوددهنده دما داشته باشید. در این موارد، مشاوره با تولیدکننده لوله‌های PE100 و رعایت دستورالعمل‌ها و استانداردهای مربوطه بسیار مهم است.

به طور کلی، برای استفاده از لوله‌های PE100 در دماهای خارج از محدوده معمول، توصیه می‌شود با تولیدکننده مربوطه تماس بگیرید تا راهنمایی‌های دقیقتری دریافت کنید و از جزئیات فنی و شرایط مورد نیاز برای استفاده مطمئن شوید.

## آیا لوله PE100 در برابر تغییرات آب و هوا مقاوم است؟

بله، لوله‌های پلی‌اتیلن PE100 معمولاً در برابر تغییرات آب و هوایی مقاوم هستند. یکی از ویژگی‌های مهم پلی‌اتیلن PE100، مقاومت بالا در برابر تأثیرات محیطی است. در نتیجه، این لوله‌ها می‌توانند در شرایط آب و هوایی مختلف و در تنوعی از محیط‌ها و کاربردها مورد استفاده قرار گیرند.

مقاومت PE100 در برابر تغییرات آب و هوا به عوامل زیر برمی‌گردد:

1. مقاومت شیمیایی: لوله‌های PE100 مقاومت بالایی در برابر عوامل شیمیایی مانند اسیدها، بازها، محلول‌های آلی و مواد شیمیایی خورنده دارند. این ویژگی به آنها امکان می‌دهد در شرایط محیطی متنوعی قابل استفاده باشند.

2. مقاومت در برابر رطوبت: لوله‌های PE100 ضد رطوبت هستند و از جذب رطوبت جلوگیری می‌کنند. این ویژگی باعث حفظ خصوصیات مکانیکی و عمر مفید لوله در طولانی‌مدت می‌شود.

3. مقاومت در برابر UV: لوله‌های PE100 معمولاً با استفاده از افزودنی‌های مقاوم در برابر آفتاب (UV) تقویت می‌شوند. این ویژگی آنها را در برابر تابش مستقیم آفتاب و اثرات زیان‌آور آن مانند تغییر رنگ و ضعیف شدن ساختار مقاومت می‌دهد.

با این حال، در صورت استفاده از لوله‌های PE100 در شرایطی که تغییرات آب و هوایی شدیدتری دارند، ممکن است نیاز به اقدامات اضافی مانند استفاده از عایق‌بندی و محافظت در برابر شرایط اقلیمی خاص باشد. در هر صورت، مشاوره با تولیدکننده مربوطه و رعایت دستورالعمل‌ها و استانداردهای مربوطه برای استفاده از لوله‌های PE100 در شرایط آب و هوایی خاص بسیار مهم است.



## لوله‌های پلی‌اتیلن PE100 چه مزایایی نسبت به لوله‌های دیگری مانند PVC دارند؟

لوله‌های پلی‌اتیلن PE100 در مقایسه با لوله‌های دیگر مانند PVC (پلی وینیل کلرید)، دارای مزایای زیادی هستند. در ادامه، برخی از مزایای لوله‌های پلی‌اتیلن PE100 نسبت به PVC را بررسی می‌کنیم:

1. مقاومت بالا در برابر ضربه: لوله‌های PE100 دارای مقاومت بالا در برابر ضربه هستند و قادر به تحمل ضربات و شوک‌های مکانیکی مختلف هستند. این مزیت آنها را در برابر آسیب‌های ناشی از نصب، حمل و نقل و استفاده‌ی عمومی قوی می‌کند.
2. انعطاف‌پذیری بالا: لوله‌های PE100 انعطاف‌پذیری بالایی دارند و قابلیت انحنای و انتقال تنش‌های مکانیکی را بدون نیاز به استفاده از اتصالات پیچیده فراهم می‌کنند. این خاصیت آنها را در نصب و استفاده آسان و سریع تر نسبت به لوله‌های PVC قرار می‌دهد.
3. مقاومت شیمیایی بالا: لوله‌های PE100 مقاومت بالایی در برابر عوامل شیمیایی مانند اسیدها، بازها و مواد شیمیایی خورنده دارند. این مزیت آنها را در برابر خوردگی و تخریب شیمیایی حفظ می‌کند و به طول عمر طولانی‌تر آنها کمک می‌کند.
4. مقاومت در برابر حرارت و آتش: لوله‌های PE100 دارای مقاومت حرارتی بالا هستند و می‌توانند در دماهای مختلف عملکرد مناسبی داشته باشند. همچنین، در صورت آتش سوزی، لوله‌های پلی‌اتیلن PE100 آتش نمی‌گیرند و به گسترش آتش کمک نمی‌کنند.

فرزانه پارسا 09120942139

5. کمترین انسداد: سطح داخلی صاف و بدون درز لوله‌های PE100 باعث کاهش انسداد و رسوبات درون لوله می‌شود. این ویژگی آنها را برای انتقال مواد جامد و مایع با کیفیت بالا و کاهش هزینه‌های نگهداری و تعمیرات مناسب می‌کند.
  6. پایداری در برابر اشعه UV: لوله‌های PE100 معمولاً با استفاده از افزودنی‌های مقاوم در برابر آفتاب (UV) تقویت می‌شوند. این ویژگی آنها را در برابر تابش مستقیم آفتاب و اثرات زیان‌آور آن مانند تغییر رنگ و ضعیف شدن ساختار محافظت می‌کند.
- در کل، لوله‌های پلی‌اتیلن PE100 نسبت به لوله‌های PVC برخی مزایا را ارائه می‌دهند، از جمله مقاومت بالا در برابر ضربه، انعطاف‌پذیری بالا، مقاومت شیمیایی بالا، مقاومت در برابر حرارت و آتش، کمترین انسداد و پایداری در برابر اشعه UV. با این حال، هر کدام از این لوله‌ها ممکن است برای کاربردهای خاصی مناسب باشند و در نهایت تصمیم بین PE100 و PVC باید براساس نیازها و شرایط خاص هر پروژه گرفته شود.

## لوله‌های پلی‌اتیلن PE100 در برابر اثرات آب و رطوبت چه مزایایی دارند؟

لوله‌های پلی‌اتیلن PE100 دارای مزایای قابل توجهی در برابر اثرات آب و رطوبت هستند. در ادامه، برخی از این مزایا را بررسی می‌کنیم:

1. مقاومت به آب: لوله‌های PE100 مقاومت بالایی در برابر آب دارند. آب قادر به نفوذ یا جذب درون لوله نمی‌شود و این ویژگی باعث حفظ کیفیت و عمر مفید لوله در طولانی‌مدت می‌شود.
  2. مقاومت در برابر رطوبت: لوله‌های PE100 ضد رطوبت هستند و از جذب رطوبت جلوگیری می‌کنند. این مزیت آنها را در برابر تغییرات رطوبتی و عدم تحمل رطوبت فضایی مانند زمین‌های خاکی و مرطوب که می‌توانند به لوله‌ها آسیب برسانند، محافظت می‌کند.
  3. مقاومت در برابر خوردگی: لوله‌های PE100 مقاومت بالایی در برابر خوردگی دارند. این به معنای عدم تحلیل و آسیب به لوله‌ها در محیط‌های خورنده مانند آب‌های شور، محلول‌های آلی و مواد شیمیایی است. این ویژگی، عمر مفید لوله‌ها را افزایش می‌دهد و نیاز به تعویض و نگهداری مکرر را کاهش می‌دهد.
  4. مقاومت در برابر تغییرات حرارتی: لوله‌های PE100 مقاومت بالایی در برابر تغییرات حرارتی دارند. آنها قادر به تحمل دماهای متنوع از بسیار پایین تا بسیار بالا هستند، بدون اینکه خصوصیات مکانیکی و شیمیایی آنها تحت تأثیر قرار گیرد. این خاصیت آنها را در برابر یخ‌زدگی و تغییرات حرارتی ناشی از تغییرات فصلی و شرایط محیطی متنوع محافظت می‌کند.
  5. کمترین انسداد: سطح داخلی صاف و بدون درز لوله‌های PE100 باعث کاهش انسداد و رسوبات درون لوله می‌شود. این ویژگی آنها را برای انتقال آب و سایر مایعات با کیفیت بالا و کاهش هزینه‌های نگهداری و تعمیرات مناسب می‌کند.
- با در نظر گرفتن این مزایا، لوله‌های پلی‌اتیلن PE100 به عنوان یک گزینه مطمئن و مقرون به صرفه برای کاربردهای آب و رطوبت در نظر گرفته می‌شوند. این لوله‌ها می‌توانند در بسیاری از برنامه‌ها از جمله انتقال آب شرب، آبیاری، فاضلاب، صنعتی و غیره مورد استفاده قرار گیرند. همچنین، با توجه به تحمل آنها در برابر تغییرات حرارتی، می‌توانند در برخی از برنامه‌های سرمایه‌ای مانند سیستم‌های گرمایشی و سرمایشی نیز استفاده شوند.

## قیمت روز لوله PE100 پلی اتیلن

برای استعلام قیمت روز لوله پلی اتیلن PE100 با کارشناسان فروش پایپ لاین تماس حاصل نمایید.



## بزرگترین تولید کننده لوله پلی اتیلن کشور

شماره های تماس	معاملات	محصولات ما	لوله پلیکا
خانه	روال صدور پیش	قیمت لوله کاروگیت	لوله پلیکا فشار قوی
درباره ما	فاکتور	قیمت لوله پلی اتیلن	لوله پلیکا نیمه قوی
تماس با ما	روال های تصویبه	قیمت روز لوله پلی	لوله پلیکا معمولی
محصولات	رویه های ارسال	اتیلن	قیمت لوله کاروگیت
ارجاع و تعویض کالا	مدت زمان تحویل	کف قیمت لوله پلی	
ساعات پاسخگویی	فسخ قرارداد و فاکتور	اتیلن	
قوانین و مقررات	روال عودت وجه	اتصالات پلی اتیلن	
ثبت شکایات	شیوه حمل	قیمت پلی اتیلن در	
		کشور	
		لوله پلی اتیلن فاضلابی	

یکی از مسائلی که مشتریان در هنگام خرید در نظر میگیرند قیمت محصول است. ما معتقدیم خرید محصولات با قیمت مناسب حق شما است. لذا محصولات را از مراکز اصلی واردات و توزیع آن تهیه کرده با کمترین سود به شما عرضه میکنیم.

تهران، خلیج فارس (شماره 2)، خیابان بهشتی، پلاک 12 واحد 4

[02166264021](tel:02166264021) | [02166264024](tel:02166264024)

[09120942139](tel:09120942139)

طراحی، برنامه نویسی و نگهداری و سئو + تولید محتوا توسط [پرنس سافت](#)

تمام حقوق متعلق به [پایپ لاین](#) است