产品目录

SUSLiD 铝塑复合管产品目录

安徽中永联塑业科技有限公司 · 安徽界首

目录

1	PEX–AL–PEX 铝塑复合管 · 14 个型号
2	PE–RT/AL/PE–RT 铝塑复合管 · 14 个型号
3	PE–AL–PE 铝塑复合管（冷水 / 压缩空气） · 5 个型号
4	PP–R/AL/PP–R 铝塑复合管 · 7 个型号
5	PE–AL–PE 燃气铝塑管 · 5 个型号
6	质量与检验

我们专注于铝塑复合管材，提供盘管与直管；管件请结合管材尺寸与所选安装系统配套选用。

PEX–AL–PEX 铝塑复合管

交联聚乙烯内外层，与铝芯层粘接复合。

型号与规格

型号	类型	外径 × 壁厚	铝层厚度	公称压力	供货形式
SL–PXP–1620	搭接焊	16 × 2.0	0.20	10 bar	100 / 200 米盘管
SL–PXP–2020	搭接焊	20 × 2.0	0.25	10 bar	100 / 200 米盘管
SL–PXP–2525	搭接焊	25 × 2.5	0.30	10 bar	50 / 100 米盘管
SL–PXP–2630	搭接焊	26 × 3.0	0.30	10 bar	50 / 100 米盘管
SL–PXP–3230	搭接焊	32 × 3.0	0.40	10 bar	50 / 100 米盘管
SL–PXP–4035	搭接焊	40 × 3.5	0.50	10 bar	4 米 / 5.8 米直管
SL–PXP–5040	搭接焊	50 × 4.0	0.50	10 bar	4 米 / 5.8 米直管
SL–PXP–6345	搭接焊	63 × 4.5	0.60	10 bar	4 米 / 5.8 米直管
SL–PXP–7550	搭接焊	75 × 5.0	0.70	10 bar	4 米 / 5.8 米直管
SL–PXP–1620–B	对接焊	16 × 2.0	0.20	10 bar	100 / 200 米盘管
SL–PXP–2020–B	对接焊	20 × 2.0	0.25	10 bar	100 / 200 米盘管
SL–PXP–2525–B	对接焊	25 × 2.5	0.30	10 bar	50 / 100 米盘管
SL–PXP–2630–B	对接焊	26 × 3.0	0.30	10 bar	50 / 100 米盘管
SL–PXP–3230–B	对接焊	32 × 3.0	0.40	10 bar	50 / 100 米盘管

技术参数

设计参考标准	EN ISO 21003 · GB/T 18997.1 / GB/T 18997.2
使用条件级别	级别 2 / 级别 5，10 bar
公称压力	10 bar（1.0 MPa）
最高工作温度	95 °C
短时最高温度	110 °C
铝层焊接方式	搭接焊；对接焊型号以 –B 结尾
导热系数	0.43 W/(m·K)
线膨胀系数	0.025 mm/(m·K)
弯曲半径	手弯 ⩾ 5 × 外径，弯管弹簧 ⩾ 3 × 外径（16–32 mm）
颜色	白色；OEM 订单可定制外层颜色
供货形式	16–20 mm：100 / 200 米盘管 · 25–32 mm：50 / 100 米盘管 · 40–75 mm：4 米 / 5.8 米直管
连接方式	铝塑管卡压或卡套管件（16–32 mm）；40–75 mm 采用卡压管件
管身标识	管身喷印型号、规格、生产日期和批号
尺寸公差	外径 +0.3 / 0 mm

制造与供货基准：本表列示目录规格。生产公差、喷码与包装配置以双方确认的样品及订单技术附件为准；项目温压工况另行核对。
我们专注于铝塑复合管材，提供盘管与直管；管件请结合管材尺寸与所选安装系统配套选用。

PE-RT/AL/PE-RT 铝塑复合管

耐热聚乙烯 PE-RT 内外层，柔韧易安装。

型号与规格

型号	类型	外径 × 壁厚	铝层厚度	公称压力	供货形式
SL-PRP-1620	搭接焊	16 × 2.0	0.20	10 bar	100 / 200 米盘管
SL-PRP-2020	搭接焊	20 × 2.0	0.25	10 bar	100 / 200 米盘管
SL-PRP-2525	搭接焊	25 × 2.5	0.30	10 bar	50 / 100 米盘管
SL-PRP-2630	搭接焊	26 × 3.0	0.30	10 bar	50 / 100 米盘管
SL-PRP-3230	搭接焊	32 × 3.0	0.40	10 bar	50 / 100 米盘管
SL-PRP-4035	搭接焊	40 × 3.5	0.50	10 bar	4 米 / 5.8 米直管
SL-PRP-5040	搭接焊	50 × 4.0	0.50	10 bar	4 米 / 5.8 米直管
SL-PRP-6345	搭接焊	63 × 4.5	0.60	10 bar	4 米 / 5.8 米直管
SL-PRP-7550	搭接焊	75 × 5.0	0.70	10 bar	4 米 / 5.8 米直管
SL-PRP-1620-B	对接焊	16 × 2.0	0.20	10 bar	100 / 200 米盘管
SL-PRP-2020-B	对接焊	20 × 2.0	0.25	10 bar	100 / 200 米盘管
SL-PRP-2525-B	对接焊	25 × 2.5	0.30	10 bar	50 / 100 米盘管
SL-PRP-2630-B	对接焊	26 × 3.0	0.30	10 bar	50 / 100 米盘管
SL-PRP-3230-B	对接焊	32 × 3.0	0.40	10 bar	50 / 100 米盘管

技术参数

设计参考标准	EN ISO 21003 · GB/T 18997.1 / GB/T 18997.2
使用条件级别	级别 2 / 级别 5，10 bar
公称压力	10 bar（1.0 MPa）
最高工作温度	95 °C
短时最高温度	110 °C
铝层焊接方式	搭接焊；对接焊型号以 -B 结尾
导热系数	0.43 W/(m·K)
线膨胀系数	0.025 mm/(m·K)
弯曲半径	手弯 ⩾ 5 × 外径，弯管弹簧 ⩾ 3 × 外径（16–32 mm）
颜色	白色、橙色；OEM 订单可定制外层颜色
供货形式	16–20 mm：100 / 200 米盘管 · 25–32 mm：50 / 100 米盘管 · 40–75 mm：4 米 / 5.8 米直管
连接方式	铝塑管卡压或卡套管件（16–32 mm）；40–75 mm 采用卡压管件
管身标识	管身喷印型号、规格、生产日期和批号
尺寸公差	外径 +0.3 / 0 mm

制造与供货基准：本表列示目录规格。生产公差、喷码与包装配置以双方确认的样品及订单技术附件为准；项目温压工况另行核对。
我们专注于铝塑复合管材，提供盘管与直管；管件请结合管材尺寸与所选安装系统配套选用。

PE-AL-PE 铝塑复合管（冷水 / 压缩空气）

聚乙烯内外层加铝芯，用于冷水与压缩空气。

型号与规格

型号	类型	外径 × 壁厚	铝层厚度	公称压力	供货形式
SL-PEP-1620	搭接焊	16 × 2.0	0.20	10 bar	100 / 200 米盘管
SL-PEP-2020	搭接焊	20 × 2.0	0.25	10 bar	100 / 200 米盘管
SL-PEP-2525	搭接焊	25 × 2.5	0.30	10 bar	50 / 100 米盘管
SL-PEP-2630	搭接焊	26 × 3.0	0.30	10 bar	50 / 100 米盘管
SL-PEP-3230	搭接焊	32 × 3.0	0.40	10 bar	50 / 100 米盘管

技术参数

设计参考标准	GB/T 18997.1（冷水型）
使用条件级别	冷水 ≤ 40 °C，10 bar
公称压力	10 bar（1.0 MPa）
最高工作温度	60 °C
铝层焊接方式	铝层搭接焊
导热系数	0.45 W/(m·K)
线膨胀系数	0.025 mm/(m·K)
弯曲半径	手弯 ≥ 5 × 外径，弯管弹簧 ≥ 3 × 外径（16–32 mm）
颜色	蓝色、黑色或白色
供货形式	16–20 mm：100 / 200 米盘管 · 25–32 mm：50 / 100 米盘管
连接方式	铝塑管卡压或卡套管件
管身标识	管身喷印型号、规格、生产日期和批号
尺寸公差	外径 +0.3 / 0 mm

制造与供货基准：本表列示目录规格。生产公差、喷码与包装配置以双方确认的样品及订单技术附件为准；项目温压工况另行核对。
我们专注于铝塑复合管材，提供盘管与直管；管件请结合管材尺寸与所选安装系统配套选用。

PP-R/AL/PP-R 铝塑复合管

PP-R 与铝层复合，线膨胀小、刚性好。

型号与规格

型号	类型	外径 × 壁厚	铝层厚度	公称压力	供货形式
SL-PPP-2034	搭接焊	20 × 3.4	0.20	PN20	4 米直管
SL-PPP-2542	搭接焊	25 × 4.2	0.20	PN20	4 米直管
SL-PPP-3254	搭接焊	32 × 5.4	0.25	PN20	4 米直管
SL-PPP-4067	搭接焊	40 × 6.7	0.30	PN20	4 米直管
SL-PPP-5083	搭接焊	50 × 8.3	0.35	PN20	4 米直管
SL-PPP-63105	搭接焊	63 × 10.5	0.40	PN20	4 米直管
SL-PPP-75125	搭接焊	75 × 12.5	0.45	PN20	4 米直管

技术参数

设计参考标准	ISO 15874 · GB/T 18742
使用条件级别	级别 1 / 级别 2，10 bar
公称压力	PN20（20 °C 时 2.0 MPa）
最高工作温度	95 °C（长期 70 °C）
短时最高温度	110 °C
铝层焊接方式	铝层搭接焊
导热系数	0.24 W/(m·K)
线膨胀系数	0.03 mm/(m·K)
弯曲半径	刚性管材，转向使用管件
颜色	白色、绿色、灰色
供货形式	4 米直管
连接方式	PP-R 管件承插热熔连接（熔接前剥除铝层）
管身标识	管身喷印型号、规格、生产日期和批号
尺寸公差	外径 +0.3 / 0 mm

制造与供货基准：本表列示目录规格。生产公差、喷码与包装配置以双方确认的样品及订单技术附件为准；项目温压工况另行核对。
我们专注于铝塑复合管材，提供盘管与直管；管件请结合管材尺寸与所选安装系统配套选用。

PE–AL–PE 燃气铝塑管

黄色外层 PE–AL–PE 管材，用于低压燃气管路，≤ 0.4 MPa。

型号与规格

型号	类型	外径 × 壁厚	铝层厚度	公称压力	供货形式
SL–PEG–1620	搭接焊	16 × 2.0	0.20	0.4 MPa	100 / 200 米盘管
SL–PEG–2020	搭接焊	20 × 2.0	0.25	0.4 MPa	100 / 200 米盘管
SL–PEG–2525	搭接焊	25 × 2.5	0.30	0.4 MPa	50 / 100 米盘管
SL–PEG–3230	搭接焊	32 × 3.0	0.40	0.4 MPa	50 / 100 米盘管
SL–PEG–4035	搭接焊	40 × 3.5	0.50	0.4 MPa	50 / 100 米盘管

技术参数

设计参考标准	GB/T 18997.1（燃气型）· ISO 17484
使用条件级别	燃气 ≤ 0.4 MPa，−20 至 60 °C
公称压力	0.4 MPa（4 bar）
最高工作温度	60 °C
铝层焊接方式	铝层搭接焊
导热系数	0.45 W/(m·K)
线膨胀系数	0.025 mm/(m·K)
弯曲半径	手弯 ≥ 5 × 外径，弯管弹簧 ≥ 3 × 外径（16–32 mm）
颜色	黄色外层
供货形式	16–20 mm：100 / 200 米盘管 · 25–40 mm：50 / 100 米盘管
连接方式	按系统选配适用于燃气的管件
管身标识	管身喷印型号、规格、生产日期和批号
尺寸公差	外径 +0.3 / 0 mm

制造与供货基准：本表列示目录规格。生产公差、喷码与包装配置以双方确认的样品及订单技术附件为准；项目温压工况另行核对。
我们专注于铝塑复合管材，提供盘管与直管；管件请结合管材尺寸与所选安装系统配套选用。

质量与检验

证书与适用文件

ISO 相关证书	具备 ISO 相关证书，可联系销售团队获取相关文件及适用范围。
欧洲市场相关证书	具备欧洲市场所需的相关证书。请提供目标国家和产品型号，以便确认适用文件。

原料与过程检验

树脂与铝带批次进厂核查
在线外径与壁厚测量
铝层焊缝检查

出厂检验

尺寸：外径、壁厚、不圆度
静液压检查
层间粘接 / 剥离检查
外观与标识检查

批号与追溯

管身喷印型号、规格、日期和批号
盘标与外箱标注批号
按批次保存检验记录

生产流程

1. 原料检验	树脂与铝带入厂检验。
2. 内层挤出	内层塑料挤出成型。
3. 铝层焊接	铝带成型并焊接包覆内管。
4. 粘接层与外层复合	粘接层与外层共挤复合成一体。
5. 检验	尺寸、压力与外观检查。
6. 喷码与包装	喷码、盘卷、包装与发运。

我们专注于铝塑复合管材，提供盘管与直管；管件请结合管材尺寸与所选安装系统配套选用。