

端面式薄壁不锈钢管连接与流体工业管道焊接式比较表

比较项目	端面式	流体工业管道焊接式
安装时间	1 分钟/只	30 分钟/只
水压试验	水压试验高达：3.5Mpa 压力等级（35 公斤）远远大于其它连接的同类管道	焊接质量决定压力大小
与阀门、水嘴、软管直接连接	可直接与阀门、水嘴连接，，大量节省转换接头管件，降低造价。 安装时，可将管件丝口直接旋转进管件内壁端面接触面，同时挤压密封圈，形成压缩密封连接。特别是不必再用生料带缠绕管件丝口处	成本增加，必须增配内、外螺纹转换接头管件才能连接，增加材料成本及人工费。 连接必需按传统螺纹式连接方式，在常规管件丝口处应缠麻丝或生料带。再拧上螺纹转换接头，用管钳进行管子与配件的连接。增加人工费
焊接质量	不需要	不锈钢管道直焊存在的诸多问题，直接焊接后一般要进行试装、焊接、清除焊渣、酸洗、钝化和防腐处理等工序等一系列工序，焊接安装后无法拆卸不便，而且焊接质量难稳定不易检查
降低人工成本	一般工种即可，只须 5 分钟即学即会	安装质量对焊接工人技术依赖性强质量难稳定以及焊工工资高等问题
降低用材造价	以 DN100 为例：薄壁不锈钢管壁仅需 1.5mm 厚度，能够满足 2.5Mpa 以上要求	以 DN100 为例：焊接用不锈钢管壁需 3.5~4.0mm 厚度，是薄壁不锈钢管的几倍重量，大幅增加管材的耗用量

可否拆卸	①可拆卸，具有活接活拆、重复使用。 如密封圈损坏，调换后管材管件即可重复使用。方便业主物业今后的维护检修 ②唯一可拆卸连接产品，安装过程可任意拆卸，无须将管材、管件切割造成浪费。	一次性使用，“知错难改” 管道一旦焊接安装完毕是无法拆卸，需调整必须将管材、管件切割，无法重复使用造成浪费，必然增加管材管件二次采购成本及人工二次焊接安装拆卸费用
系统维护与检修	唯一在产品的设计上兼顾前期的安装快捷和后期的系统维护与检修的产品。停水时间较短仅是拆装螺栓换密封圈时间，降低维修综合成本 而在特定场所，停水时间较长产生的负面影响是难以用价位来衡量。	停水时间更长 如出现渗漏，须将管材管件切割后再进行焊接连接，所消耗时间更长
安全隐患	冷加工，无风险	现场明火，有风险
连接费用	安装费用低	安装费用高，专业焊工才能胜任