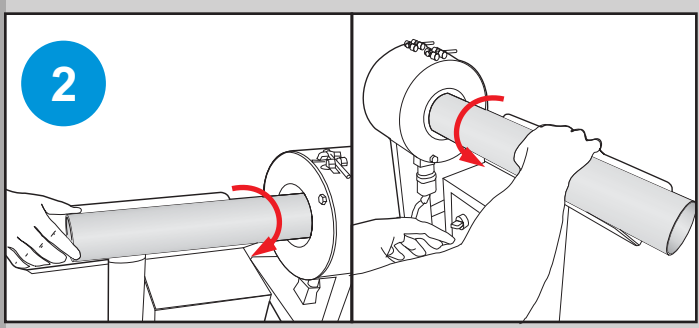
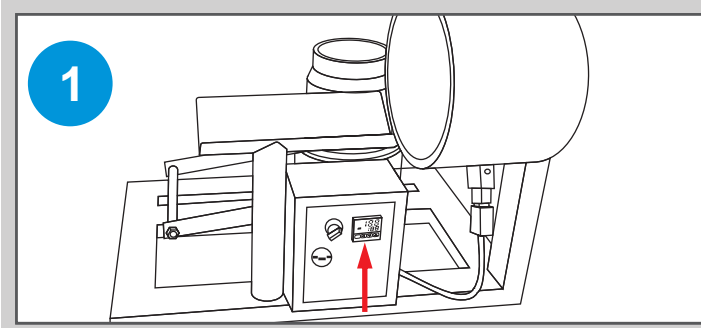
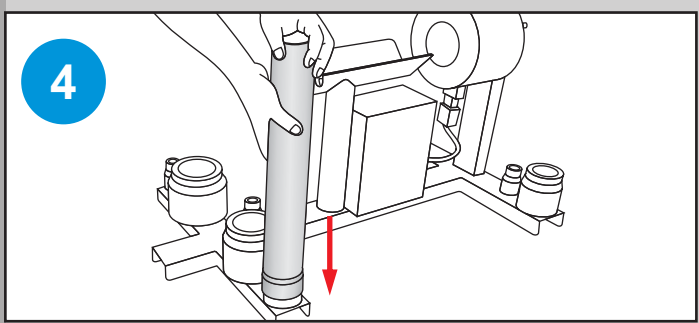
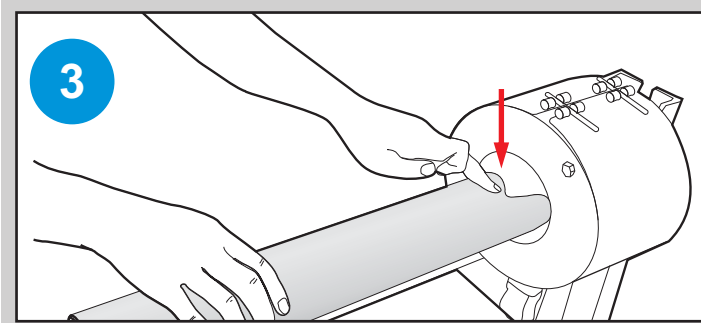


Khi thi công hệ thống phụ kiện theo tiêu chuẩn Châu Âu với nguyên lý đầu nối xuôi theo dòng nước, chúng ta cần tạo các đầu nong ống. Để đảm bảo kinh tế kỹ thuật cho việc này, công ty đã chế tạo ra máy nong ống phục vụ tại hiện trường.



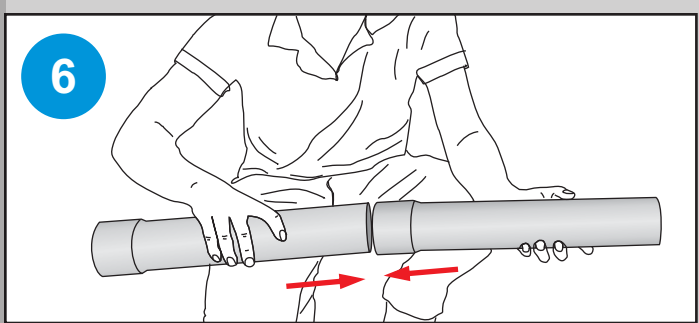
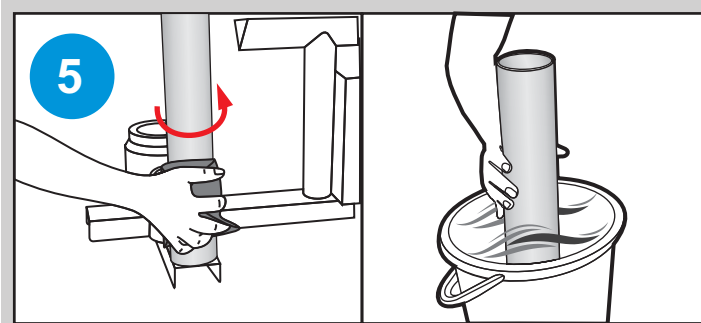
- Gia nhiệt cho lò theo nhiệt độ cài đặt cho từng loại ống (Bảng thông số gia nhiệt có trên hướng dẫn sử dụng máy)
- Làm sạch bề mặt trong, ngoài đoạn ống có đầu cần nong

- Khi đủ nhiệt độ, đút ống vào lò gia nhiệt (đút ngập phần đầu cần nong)
- Xoay đều để ống được gia nhiệt đều xung quanh



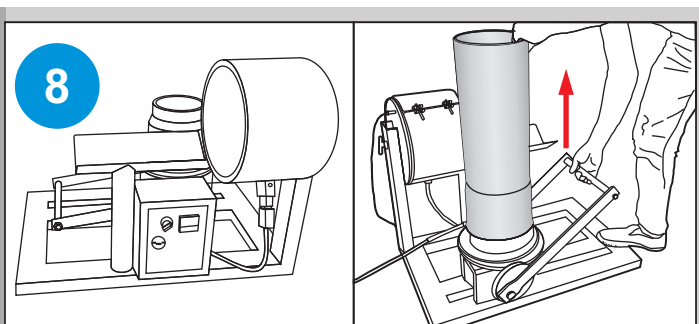
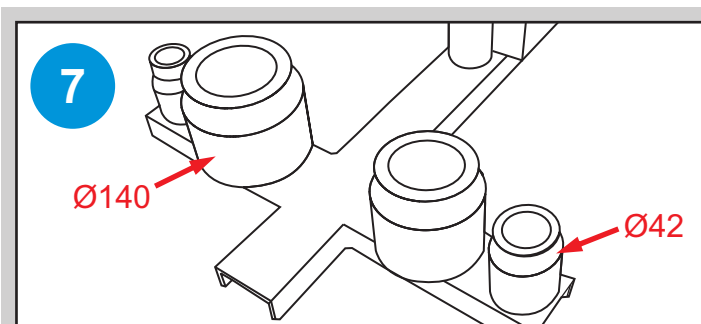
- Gia nhiệt khoảng tùy theo từng loại ống
- Dùng tay ấn để kiểm tra độ mềm

- Khi đạt mềm, cắm ống vào đầu nong



- Dùng khăn ướt để làm mát đầu nong, vừa làm mát vừa xoay ống
- Rút ống khỏi đầu nong và ngâm vào nước.

- Sau khi ngâm nước ta thử lắp ghép với ống cùng cỡ, vừa êm kín chắc là đạt

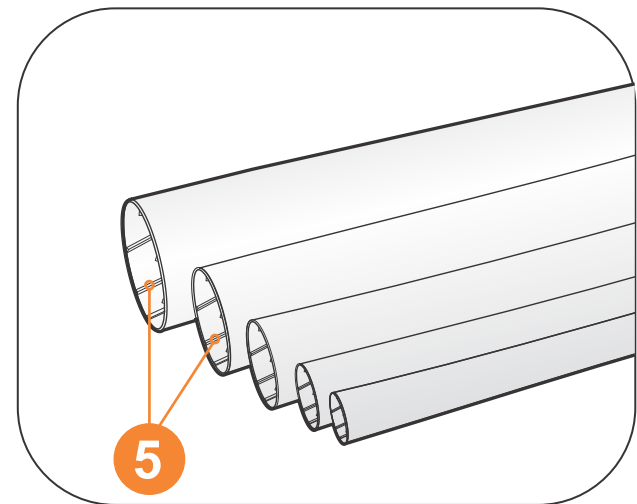
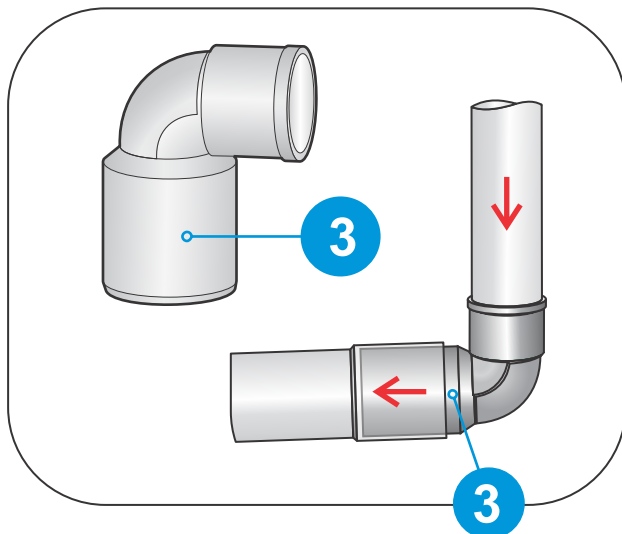
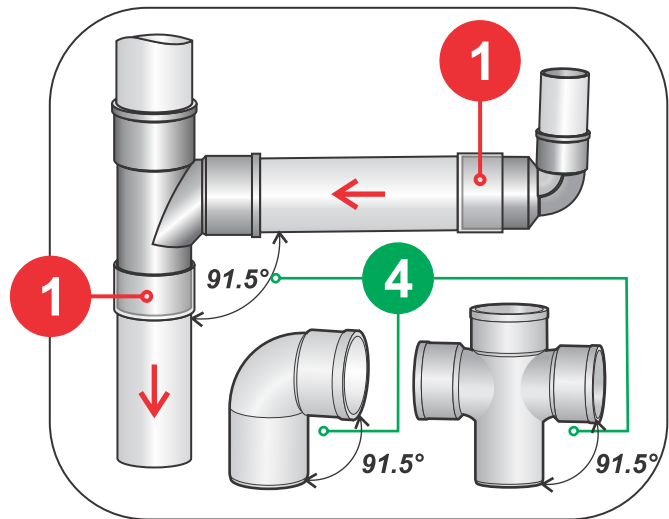
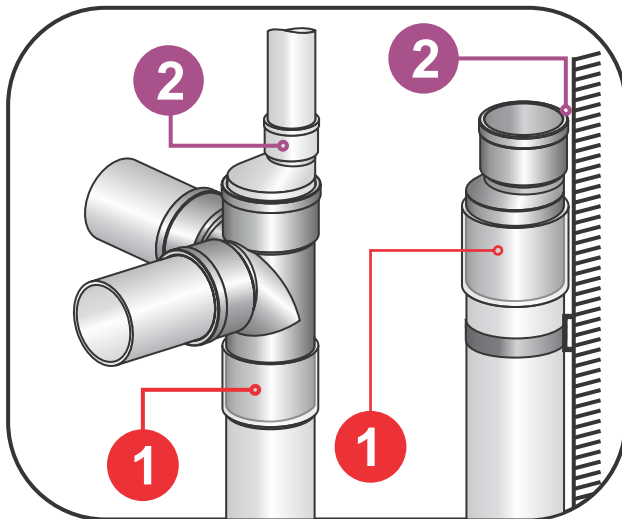


- Với lò gia nhiệt nhỏ ta nong được ống từ Ø42 - Ø140

- Với lò gia nhiệt to ta nong được ống từ Ø160 - Ø225
- Với lò gia nhiệt to ta sử dụng bộ đẩy ống ra khỏi khuôn nong

Được thiết kế và sản xuất theo tiêu chuẩn Châu Âu EN 1401-1: 1998. Đảm bảo yêu cầu về hình dạng, đường kính, độ dài mỗi ghép, định hướng dòng chảy hệ thống từ thu gom và thoát xuống.

Tương thích với phụ kiện khác hiện có theo các tiêu chuẩn thông dụng. Đảm bảo đồng bộ các thông số yêu cầu về lắp đặt về kiến trúc và ưu điểm là chống rò rỉ nước tại các mối ghép khi sử dụng lâu dài.



1 Với thiết kế phụ kiện nằm trong ống, đảm bảo trong quá trình sử dụng, khi lớp keo đã bị lão hóa gây tách lớp mối ghép thì tại mối nối không bị hiện tượng nước trào ngược. Đầu ống lắp ráp được nong bằng máy nong ống tại hiện trường (công trình) do công ty chế tạo, rất tiện lợi và dễ dàng sử dụng.

2 Nối thu lệch tâm được thiết kế để giải quyết vấn đề ống luôn phẳng thẳng khi lắp đặt trong thi công ghép nối giữa ống đường kính lớn và nhỏ. Ảnh hưởng tới kích thước hộp kỹ thuật.

3 Khi hướng thoát nước chuyển từ thẳng sang ngang thì ống ngang phải có đường kính lớn để đảm bảo tốc độ thoát, do vậy thông thường phải dùng 1 cút thu và 1 cút góc sẽ tốn chi phí và nhiều mối nối. Để giải quyết vấn đề này, SINO Plastic đã thiết kế ra phụ kiện nối góc có đầu thu mở lớn, đầu nối trong.

4 Góc hợp ống 91.5° phù hợp với độ dốc của ống thoát. Đảm bảo tốc độ thoát nước nhanh.

5 Ống thoát nước siêu tốc - giảm âm được thiết kế các đường gân xoắn ốc ở vách trong của ống trên suốt chiều dài ống. Điều này tạo nên đường xoáy nước thoát chảy dọc theo các đường xoắn ốc đó không xảy ra các hiện tượng các phần tử nước rơi tự do và đập vào thành ống gây tiếng ồn khi nước chảy.

Khi dòng chảy bám theo các đường xoắn ốc dẫn chảy sẽ tạo ra ở tâm ống có 1 khoảng không khí mở thoát áp (có tác dụng như thông gió thoát áp). Điều này giúp cho dòng chảy sẽ chảy được ở tốc độ tối đa, công suất thoát nước nhờ đó sẽ được nâng lên - nước sẽ thoát nhanh tăng tới 20% đến 35% so với ống thoát nước thông thường.