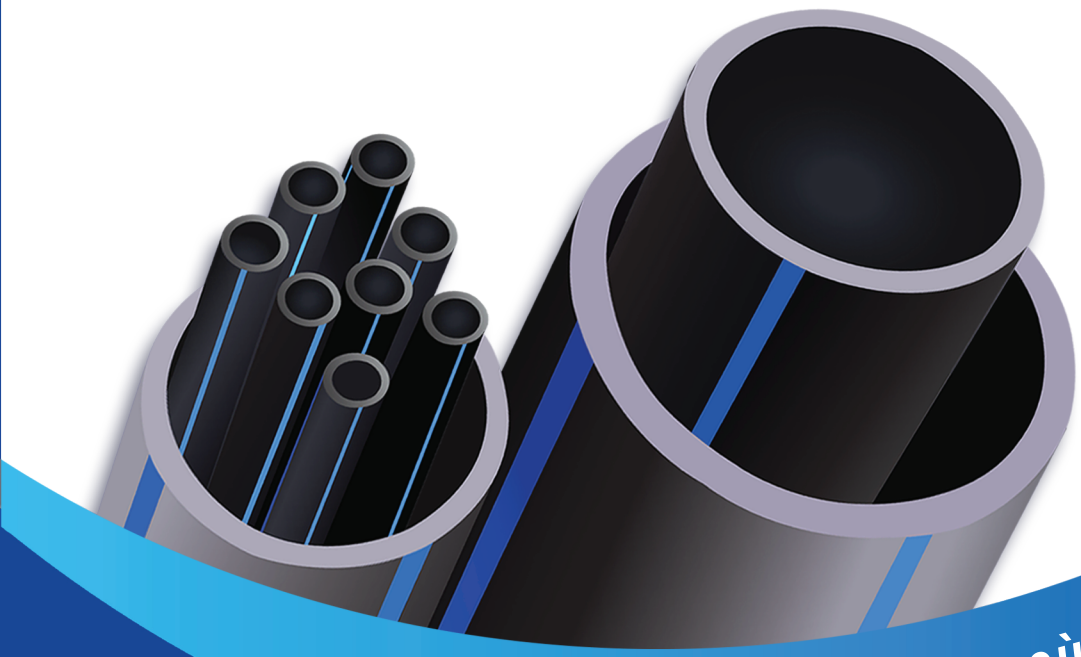
stp GROUP



Vững vàng cùng thời gian

CATALOGUE

ỐNG & PHỤ KIỆN HDPE



www.truongphatplastic.com.vn

MỤC LỤC

GIỚI THIỆU STP	04
ỐNG VÀ PHỤ KIỆN HDPE [KHÁI QUÁT]	08
THÔNG SỐ KỸ THUẬT	11
PHỤ KIỆN HDPE - PHỤ KIỆN NỐI REN	14
PHỤ KIỆN HDPE - PHỤ KIỆN HÀN	19
THÔNG SỐ CÀI ĐẶT NHIỆT ĐỘ THỜI GIAN, ÁP SUẤT	23
HƯỚNG DẪN KỸ THUẬT	26

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN STP

Trụ sở: Số T151, Lô đất H4, Khu đấu giá 31ha, Thị trấn Trâu Quỳ, Huyện Gia Lâm, Tp.Hà Nội
Nhà máy Hưng Yên: Phường Dị Sử, Thị xã Mỹ Hào, Tỉnh Hưng Yên
Nhà máy Thái Bình: Phú Ốc, Xã Thái Hưng, Huyện Hưng Hà, Thái Bình
Nhà máy Quảng Ngãi: Thôn An Kỳ, Xã Tịnh Kỳ, TP. Quảng Ngãi, Tỉnh Quảng Ngãi
Chi nhánh Miền Trung: Lô B2-55-20, Đường A-04, Golden Hills City, Phường Hòa Hiệp Nam, Quận Liên Chiểu, Thành phố Đà Nẵng

Hotline: 0989.65.8182
Chi nhánh Miền Trung: 0915.212.321
Email: info@truongphatplastic.com.vn

GIỚI THIỆU STP GROUP

STP Group tin rằng, những công trình vĩ đại luôn có một nền tảng "đúng" ngay từ những vật liệu cấu thành. Chính vì lẽ đó, chúng tôi cùng đối tác tìm ra giải pháp đúng đắn cho các công trình thông qua những vật liệu bền và chắc chắn nhất.

Từ đó, STP Group không chỉ mang đến lợi ích về giá trị kinh tế dài lâu mà còn góp phần đặt nền móng cho sự phồn vinh, phát triển cộng đồng xã hội một cách bền vững.

Hơn một thập kỷ qua, STP Group tiên phong ứng dụng giải pháp vật liệu từ HDPE trong các công trình xây dựng, đặc biệt là các dự án cấp thoát nước, đặt nền móng cho sự vững bền trường tồn của cộng đồng, xã hội và đất nước.







STP GROUP - NHÀ MÁY

Sở hữu 03 nhà máy sản xuất lớn tại Hưng Yên, Thái Bình và Quảng Ngãi, năng lực sản xuất của STP Group hàng năm đạt hơn 138.000 tấn ống & phụ kiện HDPE phục vụ cho hạ tầng trong nông nghiệp và hạ tầng biển với ngư nghiệp – du lịch xanh, phát triển bền vững.
Đáp ứng các tiêu chuẩn cơ sở, TCVN, DIN, QCVN, QCĐP, ứng dụng hệ thống quản lý chất lượng ISO 9001:2015 trên toàn hệ thống cũng như mạnh dạn đầu tư những dây chuyền sản xuất và máy móc, thiết bị hiện đại nhất từ các quốc gia châu Âu, mỗi sản phẩm mang nhãn hiệu STP Group đều cam kết mang lại chất lượng đạt tiêu chuẩn.

03
NHÀ MÁY SẢN XUẤT CHỦ LỰC

138.000 tấn
NĂNG LỰC SẢN XUẤT MỖI NĂM

09
CHI NHÁNH TRONG NƯỚC VÀ QUỐC TẾ

100+
NHÂN SỰ

STP GROUP - ĐỐI TÁC DOANH NGHIỆP

UDIC · Ostfalia · Việt Kiều Mới Construction · Hoàng Anh Gia Lai · Vingroup · NTU Đại học Nha Trang · THACO AGRI · BIM Group

STP GROUP - ĐỐI TÁC CUNG ỨNG

MISA AMIS · sabic · KABRA Extrusion Technik A Collaboration with battenfeld-cincinnati · BASE.VN · SAMSUNG C&T · iCheck Truy xuất nguồn gốc sản phẩm · GC MARKETING · 대한유화주식회사 KOREA PETROCHEMICAL IND. CO., LTD.

ỐNG &
PHỤ KIỆN HDPE

KHÁI QUÁT SẢN PHẨM

- **Vật liệu:** Nhựa HDPE PE100 và PE80
- **Kích thước:** D20mm đến D1.200mm
- **Tiêu chuẩn:** Sản xuất theo tiêu chuẩn ISO 9001:2015, DIN8074:2011-12 & DIN 8075:2011-12, TCVN 7305-2:2008/ISO 4427-2:2007, TCVN7305-3/ISO4427-3:2019, QCVN16:2019/BXD, QCVN12-1:2011/BYT, ISO4427-2:2019, ISO4427-2:2009.
- **Màu sắc:** Đen chỉ xanh
- **Quy cách:**
  D20 - D90: Ống cuộn
  D110 trở lên: Ống thẳng theo yêu cầu của khách hàng với chiều dài từ 6 - 12m.

ƯU ĐIỂM HDPE

Không độc hại:
Không chứa kim loại nặng, không gây ô nhiễm thứ cấp.

Kháng ăn mòn:
Không bị oxy hóa, không bị phản ứng điện hóa bởi acid, kiềm hoặc muối.

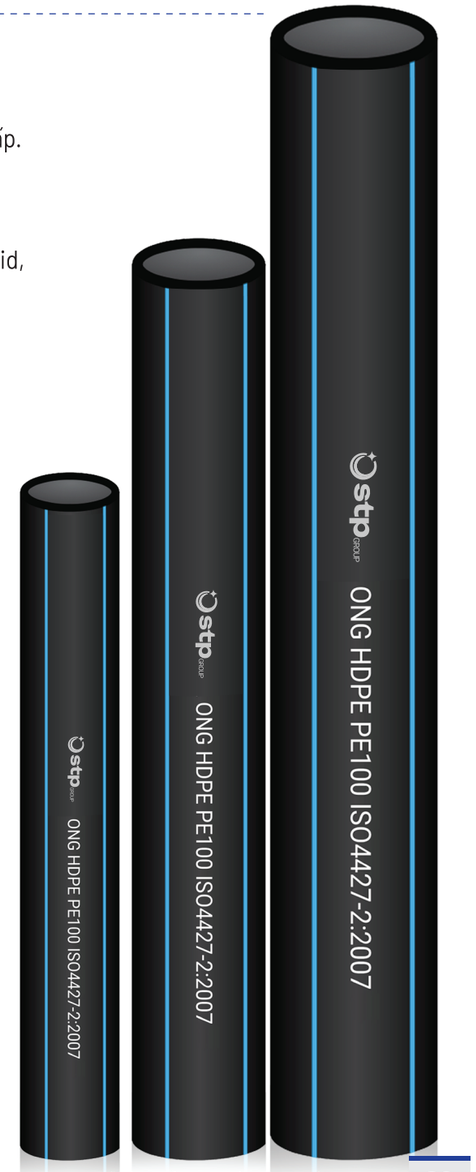
Kháng tia UV:
Chống tia cực tím.

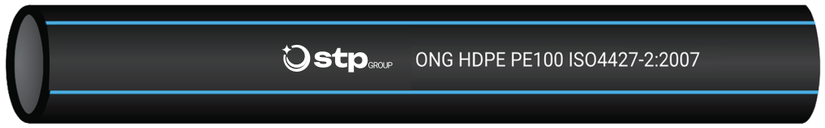
Năng suất chảy cao:
Lòng ống trơn, nhẵn, hệ số ma sát nhỏ.

Tính linh hoạt cao:
Có tính dẻo, có thể cuộn, uốn cong, dễ lắp đặt, bổ sung, thay thế và sửa chữa.

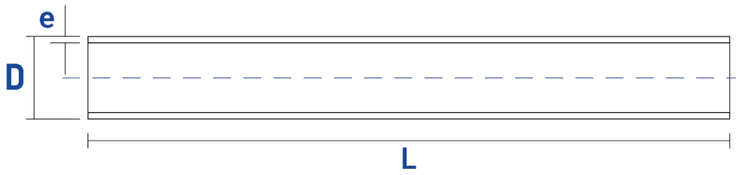
Độ bền:
Độ bền cơ học và độ chịu va đập cao, tuổi thọ lên tới 50 năm.

Thân thiện môi trường:
Có thể tái chế, tái sử dụng.





Màu quy ước ống nhựa HDPE: Đen, chỉ xanh



Chú thích: *D: Đường kính danh nghĩa/ L: Chiều dài ống/ e: Độ dày thành ống*

ỐNG HDPE



THÔNG SỐ KỸ THUẬT ỐNG HDPE

Chỉ tiêu	Đơn vị	Phương pháp thử	Giá trị
Tỷ trọng	g/m3	ASTM D4883	0.95 – 0.96
Chỉ số chảy	g/10 min	ASTM D1238	0.2 – 1.3
Độ bền kéo	MPa	ISO 6259	≥ 20
Độ giãn dài tại điểm đứt	%	ISO 6259	≥ 350
Mô đun đàn hồi	N/mm2	ASTM D638	1000
Nhiệt độ hóa mềm Vicat	°C	ISO 2507-1:1995	123
Nhiệt độ làm việc ống HDPE	°C		0~40

Tính chất vật lý ống HDPE

Tính chất hóa học ống HDPE

Chịu được:
- Các loại dung dịch axit
- Các loại dung dịch kiềm
- Các loại dung môi yếu

Không chịu được:
- Các axit đậm đặc có tính oxy hóa
- Các tác nhân halogen

Áp suất làm việc

Chịu được:
- Các loại dung dịch axit
- Các loại dung dịch kiềm
- Các loại dung môi yếu

Không chịu được:
- Các axit đậm đặc có tính oxy hóa
- Các tác nhân halogen

Áp suất làm việc là áp suất tối đa cho phép đối với nhiệt độ của nước lên đến 40°C. Áp suất làm việc được tính theo công thức: $Plv = K \times PN$

Trong đó:

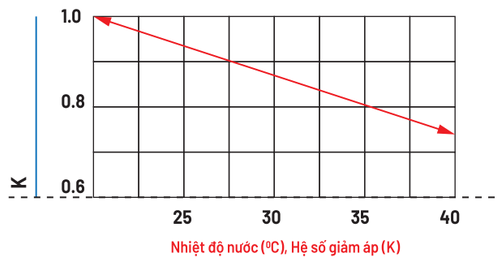
Plv: Áp suất làm việc

K : Hệ số giảm áp đối với nhiệt độ của nước

PN : Áp suất danh nghĩa

Nhiệt độ nước, °C	Hệ số giảm áp, K
0 < t ≤ 20	1,00
20 < t ≤ 25	0,93
25 < t ≤ 30	0,87
30 < t ≤ 35	0,80
35 < t ≤ 40	0,74

Bảng A: K đối với ống HDPE



Bảng B: Biểu đồ K đối với ống HDPE

Lưu ý: Khi cần chính xác hơn, K có thể được chọn theo bảng B.

THÔNG SỐ KỸ THUẬT ỐNG HDPE

PE 100	PN 6	PN 8	PN 10	PN 12.5	PN 16	PN 20
Đường kính danh nghĩa *D (mm)*	**Độ dày thành ống** *e (mm)*					
D20	-	-	-	1.8	2.0	2.3
D25	-	-	1.8	2.0	2.3	3.0
D32	-	1.9	2.0	2.4	3.0	3.6
D40	1.8	2.0	2.4	3.0	3.7	4.5
D50	2.0	2.4	3.0	3.7	4.6	5.6
D63	2.5	3.0	3.8	4.7	5.8	7.1
D75	2.9	3.6	4.5	5.6	6.8	8.4
D90	3.5	4.3	5.4	6.7	8.2	10.1
D110	4.2	5.3	6.6	8.1	10.0	12.3
D125	4.8	6.0	7.4	9.2	11.4	14.0
D140	5.4	6.7	8.3	10.3	12.7	15.7
D160	6.2	7.7	9.5	11.8	14.6	17.9
D180	6.9	8.6	10.7	13.3	16.4	20.1
D200	7.7	9.6	11.9	14.7	18.2	22.4
D225	8.6	10.8	13.4	16.6	20.5	25.2
D250	9.6	11.9	14.8	18.4	22.7	27.9
D280	10.7	13.4	16.6	20.6	25.4	31.3
D315	12.1	15.0	18.7	23.2	28.6	35.2
D355	13.6	16.9	21.1	26.1	32.2	39.7
D400	15.3	19.1	23.7	29.4	36.3	44.7
D450	17.2	21.5	26.7	33.1	40.9	50.3
D500	19.1	23.9	29.7	36.8	45.4	55.8
D560	21.4	26.7	33.2	41.2	50.8	-
D630	24.1	30.0	37.4	46.3	57.2	-
D710	27.2	33.9	42.1	52.2	64.5	-
D800	30.6	38.1	47.4	58.8	72.6	-
D900	34.4	42.9	53.3	66.2	81.7	-
D1000	38.2	47.7	59.3	72.5	90.2	-
D1200	45.9	57.2	67.9	88.2	-	-

Bảng 1: Thông số kỹ thuật ống HDPE PE100

Ghi chú - PN: Áp xuất danh nghĩa/ Đơn vị tính PN: bar - thông số khác mm

Tiêu chuẩn chất lượng:

ISO 4427 - 2:2019
ISO 4427 - 2:2009
ISO 9001:2015
QCVN 16:2019/BXD
QCVN 12-1:2011/BYT.
TCVN 7305-2:2008
DIN 8074:2011-12
DIN 8075:2011-12

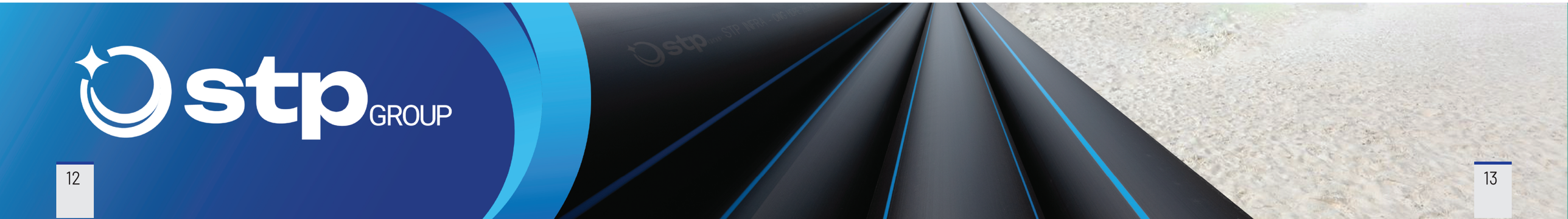
THÔNG SỐ KỸ THUẬT ỐNG HDPE

PE 80	PN 6	PN 8	PN 10	PN 12.5	PN 16	PN 20
Đường kính danh nghĩa *D (mm)*	**Độ dày thành ống** *e (mm)*					
D20	-	-	-	2.0	2.3	-
D25	-	-	2.0	2.3	3.0	-
D32	-	2.0	2.4	3.0	3.6	-
D40	2.0	2.4	3.0	3.7	4.5	-
D50	2.4	3.0	3.7	4.6	5.6	-
D63	3.0	3.8	4.7	5.8	7.1	-
D75	3.6	4.5	5.6	6.8	8.4	-
D90	4.3	5.4	6.7	8.2	10.1	-
D110	5.3	6.6	8.1	10.0	12.3	-
D125	6.0	7.4	9.2	11.4	14.0	-
D140	6.7	8.3	10.3	12.7	15.7	-
D160	7.7	9.5	11.8	14.6	17.9	-
D180	8.6	10.7	13.3	16.4	20.1	-
D200	9.6	11.9	14.7	18.2	22.4	-
D225	10.8	13.4	16.6	20.5	25.2	-
D250	11.9	14.8	18.4	22.7	27.9	-
D280	13.4	16.6	20.6	25.4	31.3	-
D315	15.0	18.7	23.2	28.6	35.2	-
D355	16.9	21.1	26.1	32.2	39.7	-
D400	19.1	23.7	29.4	36.3	44.7	-
D450	21.5	26.7	33.1	40.9	50.3	-
D500	23.9	29.7	36.8	45.4	55.8	-
D560	26.7	33.2	41.2	50.8		-
D630	30.0	37.4	46.3	57.2		-
D710	33.9	42.1	52.2	64.5		-
D800	38.1	47.4	58.8	72.6		-
D900	42.9	53.3	66.2	81.7		-
D1000	47.7	59.3	72.5	90.2		-
D1200	57.2	67.9	88.2			-

Bảng 2: Thông số kỹ thuật ống HDPE PE80

Quy cách:

- Ống D20 - D25: 300m/cuộn
- Ống D75 - D90: 50m/cuộn
- Ống D32 - D40: 200m/cuộn
- Ống D110 - D1200: 6m/cây
- Ống D50 - D63: 100m/cuộn



Tiêu chuẩn chất lượng: TVCN7305-3 (ISO4427-3:2019) ISO 9001:2015 QCVN 12-1:2011/BYT. DIN8074:2011-12
QCVN 16:2019/BXD DIN 8075:2011-12

Tiêu chuẩn áp lực (PN:bar): 12.5

MĂNG SÔNG THẲNG



Kích thước	
20x20mm	63x63mm
25x25mm	75x75mm
32x32mm	90x90mm
40x40mm	110x110mm
50x50mm	

MĂNG SÔNG THU



Kích thước	
25x20mm	63x25mm
32x20mm	63x32mm
32x25mm	63x40mm
40x20mm	63x50mm
40x25mm	75x50mm
40x32mm	75x63mm
50x25mm	90x63mm
50x32mm	90x75mm
50x40mm	110x90mm

MĂNG SÔNG REN TRONG



Kích thước	
20mm x 1/2 "	50mm x 1.1/2 "
20mm x 3/4 "	63mm x 2 "
25mm x 1/2 "	75mm x 2 "
25mm x 3/4 "	75mm x 2.1/2 "
25mm x 1 "	90mm x 3 "
32mm x 1 "	110mm x 4 "
40mm x 1.1/4 "	

MĂNG SÔNG REN NGOÀI



Kích thước	
20mm x 1/2 "	50mm x 1.1/2 "
20mm x 3/4 "	50mm x 2 "
25mm x 1/2 "	63mm x 1.1/2 "
25mm x 3/4 "	63mm x 2 "
25mm x 1 "	75mm x 2 "
32mm x 3/4 "	75mm x 2.1/2 "
32mm x 1 "	90mm x 2.1/2 "
40mm x 1 "	90mm x 3 "
40mm x 1.1/4 "	110mm x 4 "
40mm x 1.1/2 "	

TÊ ĐỀU REN



Kích thước	
20x20mm	63x63mm
25x25mm	75x75mm
32x32mm	90x90mm
40x40mm	110x110mm
50x50mm	

TÊ THU REN



Kích thước	
25x20mm	63x25mm
32x20mm	63x32mm
32x25mm	63x40mm
40x25mm	63x50mm
40x32mm	75x50mm
50x25mm	75x63mm
50x32mm	90x75mm
50x40mm	110x90mm

Tiêu chuẩn chất lượng: ISO 4427 - 2:2019 | ISO 9001:2015 | QCVN 12-1:2011/BYT. | DIN8074:2011-12
ISO 4427 - 2:2009 | QCVN 16:2019/BXD | TCVN 7305-2:2008 | DIN 8075:2011-12

Tiêu chuẩn áp lực (PN:bar): 12.5

TÊ REN TRONG



Kích thước	
20mm x 1/2"	40mm x 1"
20mm x 3/4"	40mm x 1.1/4"
25mm x 1/2"	50mm x 1.1/2"
25mm x 3/4"	63mm x 2"
32mm x 3/4"	75mm x 2.1/2"
32mm x 1"	90mm x 3"

TÊ REN NGOÀI



Kích thước	
20mm x 1/2"	40mm x 1"
20mm x 3/4"	40mm x 1.1/4"
25mm x 1/2"	50mm x 1.1/2"
25mm x 3/4"	63mm x 2"
25mm x 1"	75mm x 2.1/2"
32mm x 3/4"	90mm x 3"
32mm x 1"	

CÚT REN TRONG



Kích thước	
20mm x 1/2"	40mm x 1"
20mm x 3/4"	40mm x 1.1/4"
25mm x 1/2"	50mm x 1.1/2"
25mm x 3/4"	50mm x 2"
25mm x 1"	63mm x 2"
32mm x 3/4"	75mm x 2.1/2"
32mm x 1"	90mm x 3"

PHỤ KIỆN HDPE - PHỤ KIỆN NỐI REN

CÚT REN NGOÀI



Kích thước	
20mm x 1/2 "	40mm x 1 "
20mm x 3/4 "	40mm x 1.1/4 "
25mm x 1/2 "	50mm x 1.1/2 "
25mm x 3/4 "	50mm x 2 "
25mm x 1 "	63mm x 2 "
32mm x 3/4 "	75mm x 2.1/2 "
32mm x 1 "	90mm x 3 "

NÚT BỊT REN



Kích thước	
20x20mm	63x63mm
20x25mm	75x75mm
32x32mm	90x90mm
40x40mm	110x110mm
50x50mm	

MĂNG SÔNG MỘT ĐẦU BÍCH



Kích thước
63mm x 2"
75mm x 2.1/2"
90mm x 3"
110mm x 4"

Tiêu chuẩn chất lượng: ISO 4427 - 2:2019 / ISO 4427 - 2:2009 / ISO 9001:2015 / QCVN 16:2019/BXD / QCVN 12-1:2011/BYT. / TCVN 7305-2:2008 / DIN8074:2011-12 / DIN 8075:2011-12

Tiêu chuẩn áp lực (PN:bar): 12.5

ĐAI KHỞI THỦY

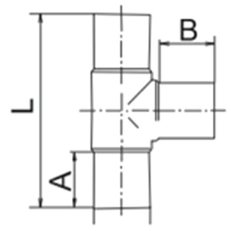


Kích thước	
25mm x 1/2 "	110mm x 1/2 "
25mm x 3/4 "	110mm x 3/4 "
32mm x 1/2 "	110mm x 1 "
32mm x 3/4 "	110mm x 1.1/4 "
32mm x 1 "	110mm x 1.1/2 "
40mm x 1/2 "	110mm x 2 "
40mm x 3/4 "	125mm x 1/2 "
40mm x 1 "	125mm x 3/4 "
50mm x 1/2 "	125mm x 1 "
50mm x 3/4 "	125mm x 1.1/4 "
50mm x 1 "	125mm x 1.1/2 "
63mm x 1/2 "	125mm x 2 "
63mm x 3/4 "	160mm x 1/2 "
63mm x 1.1/4 "	160mm x 3/4 "
63mm x 1.1/2 "	160mm x 1 "
63mm x 1 "	160mm x 1.1/4 "
75mm x 1/2 "	160mm x 1.1/2 "
75mm x 3/4 "	160mm x 2 "
75mm x 1 "	200mm x 1 "
75mm x 1.1/4 "	200mm x 1.1/4 "
75mm x 1.1/2 "	200mm x 1.1/2 "
75mm x 2 "	200mm x 2 "
90mm x 1/2 "	250mm x 3/4 "
90mm x 3/4 "	250mm x 1.1/2 "
90mm x 1 "	250mm x 2 "
90mm x 1.1/4 "	250mm x 2.1/2 "
90mm x 1.1/2 "	250mm x 3 "
90mm x 2 "	250mm x 4 "



TÊ ĐỀU HÀN

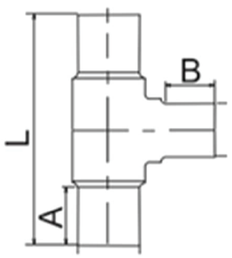




D (mm)	L (mm)	A (mm)	B (mm)
63	203	63	63
75	230	70	70
90	263	79	79
110	295	82	82
125	315	87	87
140	345	92	92
160	325	70	70
180	437	105	105
200	380	78	87
225	430	95	105
250	517	120	120
280	600	139	139
315	619	137	127
355	635	120	120
400	375	110	120
450	800	155	170
500	860	140	160
560	910	140	160
630	1000	140	160

TÊ THU HÀN

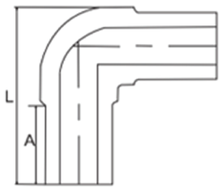




Kích thước (mm x mm)			
63x 50	180 x 110	315 x 90	500 x 200
75 x 50	180 x 160	315 x110	500 x 250
75 x 63	200 x 63	315 x125	500 x 315
90 x 50	200 x 75	315 x 160	500 x400
90 x 63	200 x 90	315 x 200	560 x110
90 x 75	200 x 110	315x 225	560 x 160
110 x 50	200 x 125	315 x 250	560 x 200
110 x 63	200 x 160	355 x110	560 x 250
110 x 75	225 x 63	355 x 160	560 x315
110 x 90	225 x 75	355 x 200	560 x400
125 x 63	225 x 90	355 x 250	560 x500
125 x 75	225 x 110	355 x 315	
125 x 90	225 x 160	400 x 110	
125 x 110	225 x 200	400 x 160	
140 x 63	250 x 63	400 x 200	
140 x 75	250 x 75	400 x 250	
140 x 90	250 x 90	400 x 315	
140 x 110	250 x 110	450 x 110	
140x 125	250 x 160	450 x 160	
160 x 63	250 x 200	450 x 200	
160 x 75	250 x 225	450 x 250	
160 x 90	280 x 110	450 x 315	
160 x 110	280 x 160	450 x 400	
160 x 125	280 x 200	500 x110	
180 x 90	280 x 250	500x160	

CÚT HÀN / CO 90° HÀN

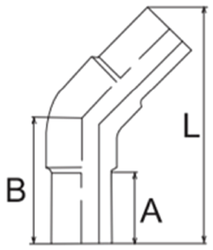




D (mm x mm)	L (mm)	A (mm)
63	132	63
75	165	70
90	182	79
110	212	82
125	240	87
140	240	89
160	258	80
180	295	105
200	308	96
225	367	120
250	361	98
280	432	129
315	467	130
355	550	150
400	610	180
450	650	155
500	700	155
560	780	170
630	850	170

CHẾCH HÀN / CO 45° HÀN

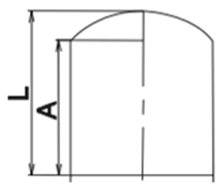




D (mm x mm)	L (mm)	A (mm)	B (mm)
63	160	63	80
75	180	70	89
90	229	79	112
110	245	82	120
125	244	87	113
140	-	-	-
160	302	98	135
180	340	105	155
200	355	112	168
225	398	120	170
250	420	130	189
280	465	140	215
315	510	140	210
355	530	145	235
400	580	160	270
450	650	155	280
500	735	180	320
560	760	160	330
630	820	160	360

NÚT BỊT HÀN

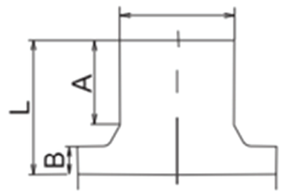




D (mm x mm)	L (mm)	A (mm)
63	84	70
75	-	-
90	93	84
110	98	82
125	107	87
140	-	-
160	128	102
180	145	112
200	142	112
225	146	119
250	176	128
280	166	136
315	192	155
355	210	152
400	215	150
450	-	-
500	243	195
560	-	-
630	238	182

ĐẦU BÍCH HÀN

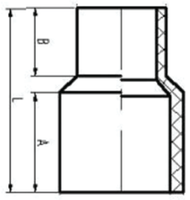




D (mm x mm)	L (mm)	A (mm)	B (mm)
63	85	68	13
75	94	75	14
90	98	75	17
110	103	79	19
125	127	102	21
140	127	97	22
160	135	100	26
180	135	100	30
200	155	112	35
225	145	105	30
250	160	118	32
280	150	105	35
315	165	130	35
355	170	125	35
400	175	135	34
450	210	160	47
500	-	-	-
560	-	-	-
630	-	-	-

MĂNG SÔNG THU HÀN





Kích thước			
75 x 50	180 x 160	315 x 110	500 x 200
75 x 63	200 x 63	315 x 125	500 x 250
90 x 50	200 x 75	315 x 160	500 x 315
90 x 63	200 x 90	315 x 200	500 x 355
90 x 75	200 x 110	315 x 225	500 x 400
110 x 50	200 x 125	315 x 250	500 x 450
110 x 63	200 x 160	315 x 280	560 x 315
110 x 75	200 x 180	355 x 110	560 x 355
110 x 90	225 x 63	355 x 160	560 x 400
125 x 63	225 x 75	355 x 200	560 x 450
125 x 75	225 x 90	355 x 250	560 x 500
125 x 90	225 x 110	355 x 315	630 x 200
125 x 110	225 x 160	400 x 110	630 x 250
140 x 63	225 x 200	400 x 160	630 x 315
140 x 75	250 x 90	400 x 200	630 x 355
140 x 90	250 x 110	400 x 225	630 x 400
140 x 110	250 x 160	400 x 250	630 x 450
140 x 125	250 x 200	400 x 315	630 x 500
160 x 63	250 x 225	400 x 355	630 x 560
160 x 75	280 x 110	450 x 110	
160 x 90	280 x 160	450 x 160	
160 x 110	280 x 200	450 x 200	
160 x 125	280 x 225	450 x 225	
160 x 140	280 x 250	450 x 250	
180 x 90	315 x 90	450 x 315	
180 x 110		450 x 355	
180 x 125		450 x 400	
180 x 140			

Y THU 45° HÀN



Kích thước
75 x 50
75 x 63
90 x 50
90 x 63
90 x 75
110 x 63
110 x 90
160 x 63
160 x 90
160 x 110

CHỮ THẬP HÀN

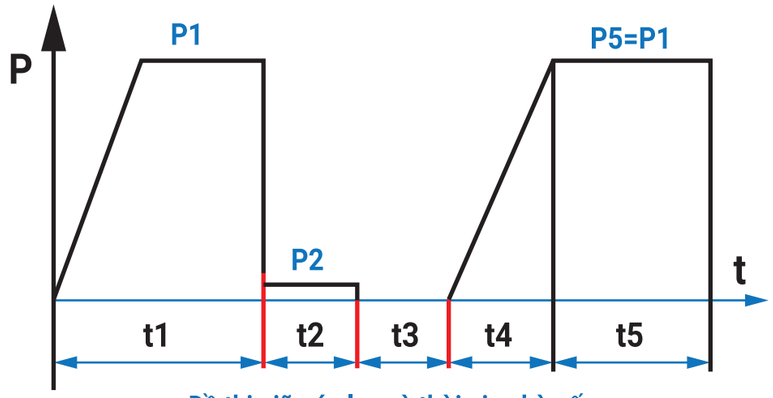


Kích thước
Ø 110
Ø 160
Ø 200
Ø 250
Ø 315

HÀN ỐNG - PHỤ KIỆN HDPE

D	Đường kính ngoài danh nghĩa
W	Độ dày thành ống
t1	Thời gian gia nhiệt bắt đầu tạo gờ nổi
t2	Thời gian tiếp tục gia nhiệt
t3	Thời gian để thay tháo bàn gia nhiệt ra
t4	Thời gian để ép hai ống vào nhau
t5	Thời gian làm mát
P1	Áp suất để bắt đầu tạo gờ nổi
P2	Áp suất để duy trì sự tiếp xúc trong quá trình gia nhiệt
P5	Áp suất ép hai đầu ống vào nhau và giữ ống trong thời gian làm mát
Bs	Kích thước gờ nhựa nổi lên (chỉ có giá trị tham khảo)

Bảng chú giải thông số hàn ống HDPE



Đồ thị giữa áp lực và thời gian hàn ống



THÔNG SỐ CÀI ĐẶT NHIỆT ĐỘ THỜI GIAN, ÁP SUẤT

HÀN ỐNG - PHỤ KIỆN HDPE

S10 – SDR 21								
D(mm)	W (mm)	P1 (Mpa)	Bs (mm)	P2 (Mpa)	t2 (s)	t3 (s)	P5 (Mpa)	t5 (min)
110	5,3	1,2	1.0	0.05	53	5	1,2	7
125	6	1,3	1.0	0.06	60	5	1,3	9
140	6,7	1,5	1.0	0.08	67	5	1,5	10
160	7,7	1,7	1.5	0.11	77	5	1,7	11
180	8,6	1,9	1.5	0.13	86	5	1,9	12
200	9,6	2,2	1.5	0.16	96	6	2,2	13
225	10,8	2,4	1.5	0.21	108	6	2,4	15
250	11,9	2,7	1.5	0.25	119	6	2,7	16
280	13,4	3	1.5	0.26	134	6	3	17
315	15	3,4	1.5	0.27	150	6	3,4	18
355	16,8	3,8	1.5	0.28	168	6	3,8	19
400	19,1	4,2	1.5	0.29	191	6	4,2	20
450	21,5	4,9	1.6	0.30	214	7	4,9	21
500	23,9	5,5	1.7	0.31	237	7	5,5	22
560	26,7	6,2	1.8	0.32	260	7	6,2	23
S8 – SDR 17								
D (mm)	W (mm)	P1 (Mpa)	Bs (mm)	P2 (Mpa)	t2 (s)	t3 (s)	P5 (Mpa)	t5 (min)
110	6,6	1,2	1.0	0.06	66	5	1,2	9
125	7,4	1,3	1.5	0.08	74	5	1,3	10
140	8,3	1,5	1.5	0.10	83	5	1,5	11
160	9,5	1,7	1.5	0.13	95	6	1,7	13
180	10,7	1,9	1.5	0.16	107	6	1,9	14
200	11,9	2,1	1.5	0.20	119	6	2,1	16
225	13,4	2,4	2.0	0.25	134	6	2,4	17
250	14,8	2,7	2.0	0.31	148	7	2,7	19
280	16,6	3	2.2	0.32	166	7	3	21
315	18,7	3,3	2.2	0.33	187	7	3,3	23
355	21,1	3,8	2.3	0.34	211	8	3,8	25
400	23,7	4,3	2.3	0.35	237	8	4,3	27
450	26,7	4,8	2.5	0.36	267	8	4,8	29
500	29,7	5,2	2.5	0.37	297	8	5,2	31
560	33,2	6	2.5	0.38	332	8	6	33
S6.3 – SDR 13.6								
D (mm)	W (mm)	P1 (Mpa)	Bs (mm)	P2 (Mpa)	t2 (s)	t3 (s)	P5 (Mpa)	t5 (min)
110	8,1	1,15	1.5	0.07	81	5	1,15	11
125	9,2	1,3	1.5	0.10	92	5	1,3	12
140	10,3	1,46	1.5	0.12	103	6	1,46	13
160	11,8	1,66	1.5	0.16	118	6	1,66	15
180	13,3	1,87	2.0	0.20	133	6	1,87	17
200	14,7	2	2.0	0.24	147	7	2	19
225	16,6	2,34	2.0	0.31	166	7	2,34	20
250	18,4	2,6	2.0	0.38	184	8	2,6	23
280	20,6	2,9	2.0	0.39	206	8	2,9	26
315	23,2	3,2	2.5	0.40	232	8	3,2	29
355	26,1	3,7	2.5	0.41	261	8	3,7	32
400	29,4	4,1	2.5	0.42	294	8	4,1	35
450	33,1	4,6	2.5	0.43	331	8	4,6	38
500	36,8	5,2	2.5	0.44	368	9	5,2	41
560	41,2	5,8	3	0.45	412	9	5,8	44

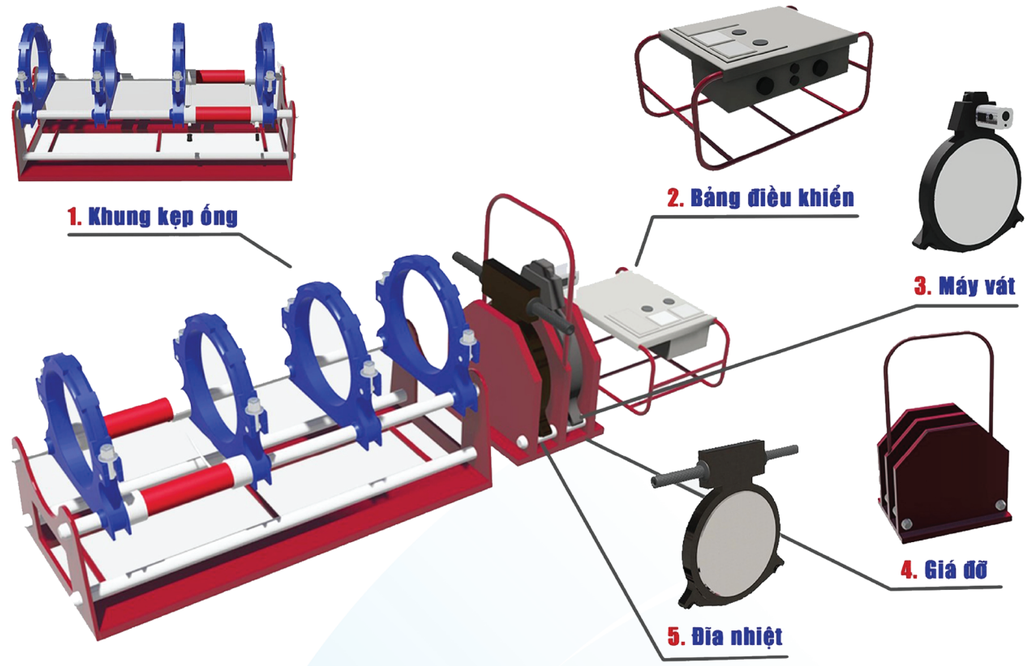
THÔNG SỐ CÀI ĐẶT NHIỆT ĐỘ THỜI GIAN, ÁP SUẤT

HÀN ỐNG - PHỤ KIỆN HDPE

S5 – SDR 11								
D (mm)	W (mm)	P1 (Mpa)	Bs (mm)	P2 (Mpa)	t2 (s)	t3 (s)	P5 (Mpa)	t5 (min)
110	10	1,1	1.5	0.09	100	5	1,1	13
125	11,4	1,25	1.5	0.12	114	6	1,25	14
140	12,7	1,4	2.0	0.14	127	6	1,4	16
160	14,6	1,6	2.0	0.19	146	7	1,6	18
180	16,4	1,8	2.0	0.19	164	7	1,8	20
200	18,2	2	2.0	0.30	182	7	2	22
225	20,5	2,2	2.5	0.38	205	8	2,2	25
250	22,7	2,5	2.5	0.46	227	8	2,5	28
280	25,4	2,8	2.5	0.54	254	8	2,8	31
315	28,6	3,1	2.5	0.62	286	8	3,1	34
355	32,2	3,5	2.5	0.70	322	8	3,5	37
400	36,3	4	2.5	0.78	363	8	4	40
450	40,9	4,5	3	0.86	409	9	4,5	43
500	45,4	5	3	0.94	454	9	5	46
560	50,6	5,6	3	0.102	506	9	5,6	49
S4 – SDR 9								
D (mm)	W (mm)	P1 (Mpa)	Bs (mm)	P2 (Mpa)	t2 (s)	t3 (s)	P5 (Mpa)	t5 (min)
110	12,3	1,1	1.5	0.09	123	5	1,1	13
125	14	1,2	1.5	0.12	140	6	1,2	14
140	15,7	1,3	2.0	0.14	157	6	1,3	16
160	17,9	1,5	2.0	0.19	179	7	1,5	18
180	20,1	1,7	2.0	0.19	201	7	1,7	20
200	22,4	1,9	2.0	0.30	224	7	1,9	22
225	25,2	2,1	2.5	0.38	252	8	2,1	25
250	27,9	2,4	2.5	0.46	279	8	2,4	28
280	31,3	2,6	2.5	0.54	313	8	2,6	31
315	35,2	3	2.5	0.62	352	9	3	34
355	39,7	3,3	2.5	0.70	397	9	3,3	37
400	44,7	3,8	2.5	0.78	447	9	3,8	40
450	50,3	4,2	3	0.86	503	9	4,2	43
500	55,8	4,7	3	0.94	558	9	4,7	46
560	62,5	5,3	3	0.102	625	9	5,3	49

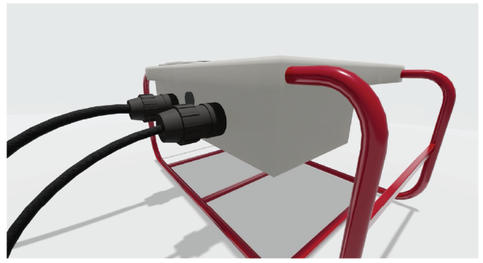


HƯỚNG DẪN
KỸ THUẬT

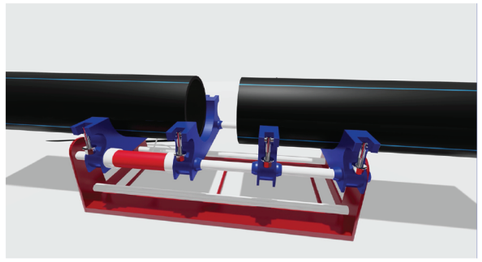


Bước 1: Chuẩn bị máy hàn kích thước tương ứng với ống HDPE cần hàn

HƯỚNG DẪN HÀN NHIỆT ĐỐI ĐẦU



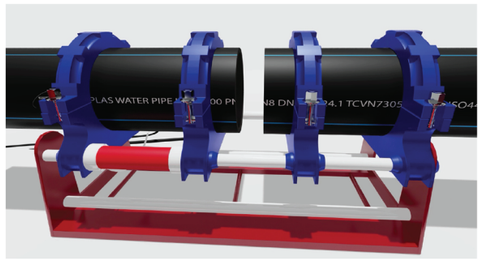
Bước 2: Kết nối nguồn điện cho máy hàn và chọn thông số hàn theo từng loại ống



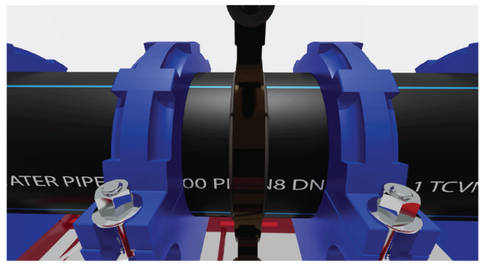
Bước 3: Lắp ống HDPE vào khung kẹp ống



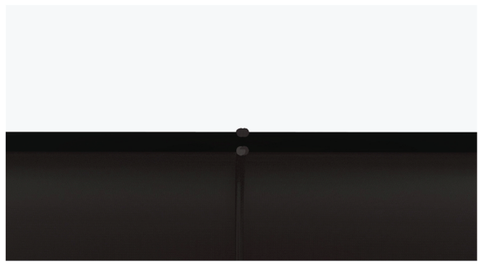
Bước 4: Cài đặt thời gian và nhiệt độ trên máy hàn theo thông số



Bước 5: Vát ống, chỉnh đồng tâm



Bước 6: Tiến hành quá trình gia nhiệt



Bước 7: Kiểm tra mối hàn đạt/ chưa đạt

Các lưu ý trong quá trình hàn nhiệt đối đầu HDPE:

1. Nguồn điện sử dụng trong suốt quá trình hàn ống cần trên 220V.
2. Cần khử sạch ovan với các ống đường kính lớn trước khi hàn ống.
3. Với các ống lớn, có thể kê thêm gối đỡ ở phần đầu còn lại của ống để tránh ống bị xô lệch, di chuyển.
4. Độ lệch giữa 2 ống (trước khi hàn) không được vượt quá 10% đường kính ống.
5. *Nhiệt độ gia nhiệt luôn là 200°C.*
6. Thời gian gia nhiệt sẽ tùy thuộc vào độ dày ống.

KIỂM TRA BIẾN DẠNG MỐI HÀN



Mối hàn đúng



Mối hàn rộng và cao
Nguyên nhân: Áp suất quá cao



Mối hàn nhỏ
Nguyên nhân: Không đủ áp suất



Mối hàn bị gãy ở giữa
Nguyên nhân: Không đủ nhiệt hoặc thời gian thao tác hàn chậm

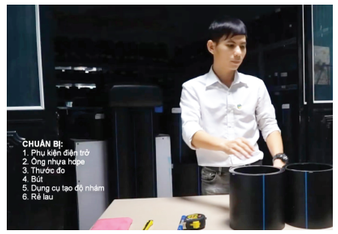


Thời gian gia nhiệt hoặc nhiệt độ không đều



Mối hàn bị lệch
(dung sai cho phép là 10% chiều dày thành ống)

HƯỚNG DẪN HÀN ĐIỆN TRỞ



BƯỚC 1: CHUẨN BỊ PHỤ KIỆN, ỐNG, THƯỚC, BÚT VÀ GIẺ LAU



BƯỚC 2: ĐO VÀ ĐÁNH DẤU ĐỘ DÀI CỦA ĐOẠN HÀN



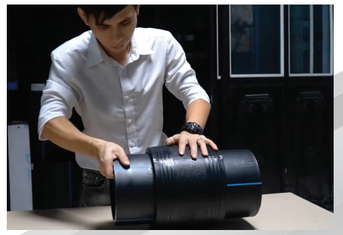
BƯỚC 3: TẠO ĐỘ NHÁM CHO 2 ĐẦU ỐNG (SÂU 0,2MM – 0,4MM)



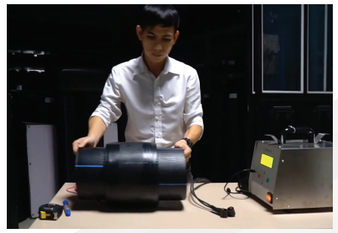
BƯỚC 4:
BÀO ĐẦU ỐNG CẦN HÀN



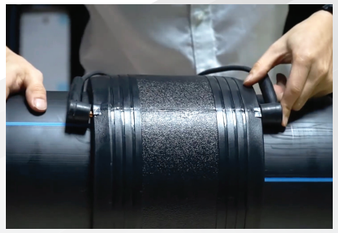
BƯỚC 5:
LÀM SẠCH CÁC ĐẦU ỐNG VÀ PHỤ KIỆN



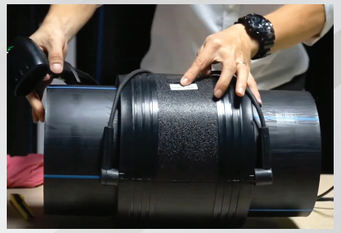
BƯỚC 6:
CHO ỐNG VÀO PHỤ KIỆN ĐIỆN TRỞ



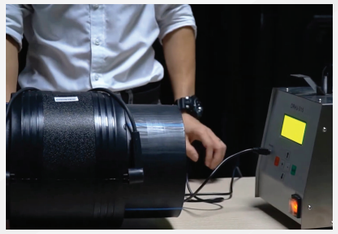
BƯỚC 7:
BẬT MÁY HÀN ĐIỆN TRỞ



BƯỚC 8:
KẾT NỐI MÁY HÀN VỚI PHỤ KIỆN



BƯỚC 9:
BẬT MÁY HÀN, SCAN MÃ TRÊN MÁY PHỤ KIỆN ĐỂ BẢNG ĐIỀU KIỆN TỰ ĐỘNG CÀI ĐẶT THÔNG SỐ



BƯỚC 10:
ẤN NÚT ĐỂ BẮT ĐẦU QUÁ TRÌNH HÀN



BƯỚC 11:
MÁY HÀN THÔNG BÁO ĐÃ KẾT THÚC THỜI GIAN HÀN, HOÀN THÀNH MỐI HÀN.

HƯỚNG DẪN LẮP PHỤ KIỆN REN



BƯỚC 1: CHUẨN BỊ ỐNG, PHỤ KIỆN REN, BÚT



BƯỚC 2: THÁO CÁC PHẦN BÊN TRONG CỦA PHỤ KIỆN THEO THỨ TỰ



BƯỚC 3: LAU SẠCH ĐẦU ỐNG



BƯỚC 4:
ĐÁNH DẤU ĐỘ NGẬP CỦA ĐẦU ỐNG SAU KHI KIỂM TRA ĐỘ DÀI



BƯỚC 5:
LẮP TỪNG PHẦN CỦA PHỤ KIỆN



BƯỚC 6:
ĐẨY GIOĂNG CHO ĐẾN KHI TỚI ĐỊA ĐIỂM ĐÃ ĐÁNH DẤU



BƯỚC 7:
VẶN CHẶT ĐẦU PHỤ KIỆN VÀO THÂN, SỬ DỤNG TAY HOẶC VÍT



BƯỚC 8:
HOÀN THÀNH LẮP ĐẶT

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN STP

Hotline: 0989.65.8182 **Chi nhánh Miền Trung:** 0915.212.321
Email: info@truongphatplastic.com.vn

Trụ sở: Số T151, Lô đất H4, Khu đấu giá 31ha, Thị trấn Trâu Quỳ, Huyện Gia Lâm, Tp.Hà Nội
Nhà máy Hưng Yên: Phường Dị Sử, Thị xã Mỹ Hào, Tỉnh Hưng Yên
Nhà máy Thái Bình: Phú Ốc, Xã Thái Hưng, Huyện Hưng Hà, Thái Bình
Nhà máy Quảng Ngãi: Thôn An Kỳ, Xã Tịnh Kỳ, TP. Quảng Ngãi, Tỉnh Quảng Ngãi
Chi nhánh Miền Trung: Lô B2-55-20, Đường A-04, Golden Hills City, Phường Hòa Hiệp Nam, Quận Liên Chiểu, Thành phố Đà Nẵng