



# OÀNG PE TRỒN

Sản phẩm chuyên dụng cho  
hệ thống cấp thoát nước  
Sản xuất theo tiêu chuẩn  
ISO 4427-2:2007





Vietnam Value



Từ năm 1997

# CÁC NHÀ TÍNH TỔNG QUÁT ỐNG HDPE NHỎ BÌNH MINH



- Vật liệu : PE (Polyethylen)
- Kiểu ống : Ống tròn
- Kích thước ngoài kính ngoài :  
Từ  $\varnothing 16$  mm đến  $\varnothing 630$  mm



# CÁC NẪC TÍNH TỐT QUẢN ỐNG HDPE NHỒI BÌNH MINH (tt)

Ống HDPE còn những nặc tính ầu viết hôn  
hain các ống nhồi khac

1-Ống HDPE rất bền, chòu nước rất tốt vôi  
những chất loang và dung dèch thông gặp trên  
nông dân và nất thoát nước. Nó không bò ræ,  
không bò tạc dưng bôii các dung dèch muối, axít  
và kiềm.



## CÁC ẶẶ TÍNH TẶNG QUẶT ẶNG HDPE NHẶA BẶNH MINH (tt)

2- Sỡ chầu ñỡng ñỡi vỡi Ặnh sẶng mẶt trỡi vẶ  
nhệt ñỡi củi Ặng HDPE rẶt tẶt, ñỡi khỡng bỡi lẶi  
hỡi vỡi cỡi lỳi hỡi khi Ặng HDPE bỡi ñỡi lẶi ngay  
dỡi tia cỡi tím củi mẶt trỡi.

3- Ởi nhệt ñỡi  $-40^{\circ}\text{C}$  Ặng HDPE vẶi giỡi ñỡi sỡ  
chầu Ặp vẶ ñỡi vẶ ñẶp tẶt sỡ vỡi cẶi Ặng nhỡi khẶi.  
Ặng HDPE chầu lỡi tẶt. Khi bỡi tẶc dỡng dỡi ngoi  
lỡi, Ặng HDPE khỡi bẶt lỡi, ñỡi chẶ mẶm ñỡi vẶ biẶ  
dẶng. Nhệt ñỡi bẶt lỡi củi nhỡi HDPE lẶ  $327^{\circ}\text{C}$

4- Ặng HDPE cỡi ñẶi tẶi chầu uỡi lẶch rẶt tẶt vẶ  
cỡi sỡi chầu biẶ dẶng dỡi lẶi tẶi cẶi.



# LĨNH VỰC SỬ DỤNG ỨNG DỤNG HDPE

## ■ CÔNG NGHIỆP NHIỆT

- Ống cấp thoát nước. (Nước biển lau ô nhiễm môi trường biển, nước thải công nghiệp)
- Ống nước thải công nghiệp tại các nhà máy và khu công nghiệp

## ■ CÔNG NGHIỆP KHAI MỎI

- Ống nước thải của công nghiệp khai mỏ, ống công.

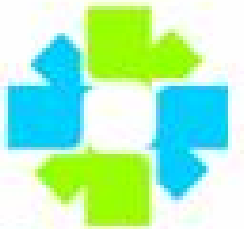
## ■ CÔNG NGHIỆP NĂNG LƯỢNG

- Ống luồn dây điện, cáp điện.
- Ống dẫn hơi nóng (ống sợi nóng)
- Ống thoát nước.
- Ống cấp nước nóng lạnh (áp lực 4-10kg)
- Ống phục vụ cho ngành Bùn Nền cấp quang.
- Ô nhiễm môi trường nước thải (bể xử lý)



# CÁC ẪM TÍNH TỔNG QUÁT ỔNG HDPE

- ❁ Không rò rỉ.
- ❁ Không bị tác dụng bởi các dung dịch muối, axit và kiềm.



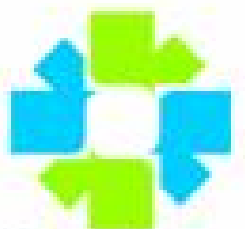
Vietnam Value



- ❁ Nồi kín (kín nước, kín hơi) rất cao không rò rỉ. Do khi hàn các mối nối thành một hệ thống nhất.



- ❁ Tuổi thọ cao nhờ vào tính trơ về mặt hoá chất. Tuổi thọ ít nhất 50 năm.



Vietnam Value



QUACERT  
ISO 4427-2 : 2007



Từ năm 1997

# CAI NAI TÍNH TỔNG QUÁT ÔNG HDPE

- Nội uốn dẻo cao





☀️ Khai năng chống tia UV cao do ống HDPE còn trộn thêm Cac bon



Vietnam Value



QUACERT

ISO 4427-2 : 2007



Từ năm 1997





- ❁ Rất kinh tế và giá rẻ hơn các loại ống thép và ống bê tông.
- ❁ Giảm ão ão chi phí lắp ão ão và sửa chữa rất nhiều





Vietnam Value



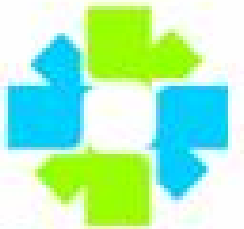
QUACERT  
190 4427-2 : 2007



Từ năm 1997

- Do ống nheï nên chi phí lắp ñặt thấp, chi phí nhân công và máy móc thiết bị cho việc lắp ñặt ñơn giản.





Vietnam Value



Từ năm 1997

# NGUYÊN LIỆU DÙNG SẢN XUẤT ỐNG HDPE TẠI BÌNH MINH

- Nguyên liệu dùng để sản xuất ống HDPE tại Công ty cổ phần nhựa Bình Minh : PE80 hoặc PE100
- Nguyên liệu ôi daing hạt màu ñen.

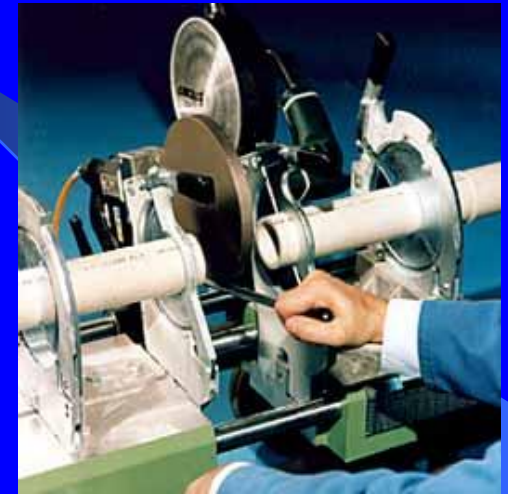


# CÁC PHƯƠNG PHÁP NỐI ỐNG HDPE

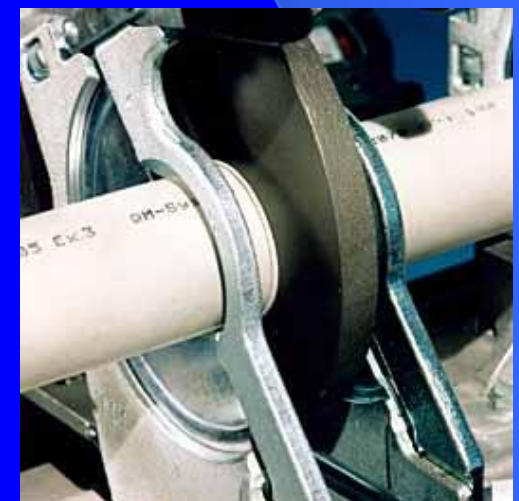
- 1- Phương pháp hàn nối nấu bằng nhiệt
- 2- Phương pháp hàn phun tung điện trở (Electro Fusion)
- 3- Phương pháp hàn khâu nối (phun tung)

# 1. HƯỚNG DẪN PHƯƠNG PHÁP HÀN ĐỐI ĐẦU (từ Ø90 mm trở lên)

Bước 1: Kẹp ống vào thiết bị hàn.

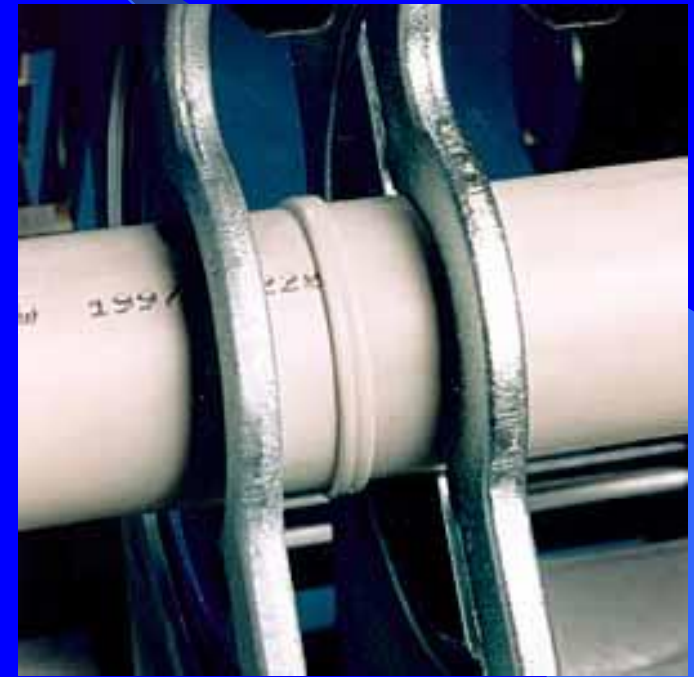


Bước 2: Hạ đĩa nhiệt xuống, đẩy hai đầu ống chạm vào đĩa nhiệt và tăng lực ép để ống được tiếp xúc nhiệt hoàn toàn.



# 1. HƯỚNG DẪN PHƯƠNG PHÁP HÀN ĐỐI ĐẦU

Bước 3: Khi kết thúc gia nhiệt, lấy ống ra khỏi đĩa nhiệt và đẩy hai đầu ống được chảy dẻo vào nhau. Duy trì lực ép một thời gian cho đến khi mối hàn nguội hoàn toàn. Kết thúc việc hàn.



# Một số hình ảnh về máy hàn ống PE của Nhựa Bình Minh

## 2. HƯỚNG DẪN PHƯƠNG PHÁP HÀN ĐIỆN TRỞ



THIẾT BỊ

CÁC LOẠI PHỤ TÙNG



## 2. HƯỚNG DẪN PHƯƠNG PHÁP HÀN ĐIỆN TRỞ

Bước 1: : Cắt ống theo phương thẳng đứng



Bước 2: : Trước khi lắp cần làm bề mặt ống có độ nhám, độ sâu từ 0.2-0.4 mm.



# HƯỚNG DẪN PHƯƠNG PHÁP HÀN ĐIỆN TRỞ

Bước 3: Đánh dấu trên ống vị trí cần lắp



Bước 4: Lắp cho đúng vị trí



# HƯỚNG DẪN PHƯƠNG PHÁP HÀN ĐIỆN TRỞ

Bước 5: Điều chỉnh thiết bị tạo mối nối theo thông số đã được in trên phụ tùng.



### 3. HƯỚNG DẪN PHƯƠNG PHÁP HÀN KHÂU NỐI



THIẾT BỊ HÀN KHÂU NỐI

### 3. HƯỚNG DẪN PHƯƠNG PHÁP HÀN KHÂU NỔI



THIẾT BỊ HÀN KHÂU NỔI

### 3. HƯỚNG DẪN PHƯƠNG PHÁP HÀN KHÂU NỒI

Bước 1: Chọn lắp cỡ  
khuôn phù hợp với cỡ  
ống cần nối.



Bước 2: Cắt ống theo  
phương thẳng đứng



### 3. HƯỚNG DẪN PHƯƠNG PHÁP HÀN KHÂU NỔI

Bước 3: Vệ sinh, lau  
sạch đầu ống.



Bước 4: Đánh dấu trên  
ống vị trí cần lắp



### 3. HƯỚNG DẪN PHƯƠNG PHÁP HÀN KHÂU NỔI

**Bước 5:** Đẩy ống và phụ tùng vào thiết bị để đốt nóng (Sau khi đã gia nhiệt thiết bị hàn)



**Bước 6:** Khi kết thúc gia nhiệt, lấy ống và phụ tùng ra, đẩy ống vào phụ tùng thực hiện quá trình hàn.





## KHUYẾT TẬT BÈ MAẾT

Tất cả các khuyết tật, vết nứt, trầy nhiều hơn 10% bề dày của thanh ống đều phải bỏ loại bỏ. Những vết trầy nhỏ không ảnh hưởng nên việc sử dụng ống.



## BOIC DÔI ONG

- Những nõain ống thẳng, nõông kính nõu còi thei boic dôi bằng dây thõng.
- Nếu dung xe nõng thì cang nõng nõn nõõc bao boic lại nõi trành lam tray ống



Vietnam Value



QUACERT

ISO 4427-2 : 2007



Từ năm 1997





## TOÀN TRỒI QNG TÀI CÔNG TRỒI QNG

- Qng nân chất bên cãnh choĩ thi công.
- Doĩn bằng phẩng mặt nấĩ trồĩc khi nấĩ qng. Trồĩng hũp khũng theĩ doĩn nũũc thĩ dung nhũĩng tũm vũũ loũũ nũũn doĩc theo qng.

