

### **1. Phương pháp dán keo**

- Áp dụng cho các cỡ ống u.PVC từ 21mm - 250mm.
- Ống u.PVC thường được sử dụng để nối ống với đầu nong của ống hoặc nối ống với phụ kiện.

#### **Chú ý:**

- Đầu nối ống phải được cắt vuông góc với trục và mài vát đầu ống với những ống có đường kính lớn.
- Bề mặt cần nối phải sạch, khô và không có dầu mỡ.
- Bôi một lớp keo đều vào phần cần nối của đầu ống và đầu nong.
- Đối với ống có đường kính >90 mm thì cần 2 người bôi keo lên 2 đầu ống và đầu nong.
- Lau sạch vết keo bắn xung quanh ngay sau khi gắn xong khớp nối.
- Để nguyên khớp nối khô ít nhất trong vòng 5 phút.
- Đối với ống có đường kính >200 mm cần dùng kỹ thuật ghép nối đặc biệt.

### **2. Phương pháp dùng đầu nong có gioăng cao su**

- Áp dụng cho các cỡ ống u.PVC  $\geq 63$  mm, đầu nong có gioăng cao su.
- Ống u.PVC thường được sử dụng để nối ống với đầu nong của ống hoặc nối ống với đầu nong của phụ kiện ống có gioăng cao su.
- Gioăng cao su đàn hồi sẽ tự nén và tạo ra khớp nối kín khi đưa đầu ống vào đầu nong có gioăng cao su.

#### **Chú ý:**

- Đầu nối ống phải được cắt vuông góc với trục và mài vát đầu ống.
- Trước khi lắp ống phải đánh dấu chiều dài lắp ghép ở phía đầu trơn của ống.
- Đầu nối ống phải được bôi trơn trước khi lồng vào đầu ống, nếu cần thiết.
- Ngay sau khi đầu ống được bôi trơn phải lồng ngay vào đầu nối và ấn đầu ống vào cho đến dấu đã vạch.

### **3. Phương pháp nối bằng ren**

- Áp dụng cho các khớp nối có ren để nối ống với ống hoặc phụ kiện kim loại gồm:
  - + Phụ tùng nối chuyển tiếp của ống nhựa u.PVC.
  - + Phụ tùng nối chuyển tiếp của ống nhựa u.PVC và kim loại.

#### **Chú ý:**

- Ren nhựa PVC khả năng chịu lực không tốt, nên dễ bị rò rỉ.

### **4. Phương pháp nối bằng bích nhựa**

- Dùng để nối ống u.PVC với nhau và nối ống u.PVC với mặt bích kim loại, với van và với phụ kiện có bích.



### **1. Solvent cement joints method**

- Suitable for pipe with diameters from 21mm - 250mm.
- Used to joint u.PVC pipe with other pipe socket or fittings.

#### **Warning:**

- Pipe-ends should be cut off squarely to the length and grind beveled pipe-ends.
- The surface to be joined should be cleaned, dried and not lubricated.
- Aggressively apply a full and even layer of solvent cement on pipes or fitting being joined.
- Use the right applicator for size of pipes or fittings being joined
- Wipe off any excess cement around fitting right after connecting.
- The joint should be ready for use in around 5 minutes.
- It is necessary a special technical connection methods for over 200mm pipe.

### **2. Rubber seal joints method**

- Suitable for over 63mm u.PVC pipe.
- Used to joint u.PVC pipe with other pipe socket or fittings.
- Cushioning and elastic compression will create tight connection when put pipe-end in socket have rubber seal.

#### **Warning:**

- Pipe-ends should be cut off squarely to the length and grind beveled pipe-ends.
- Mark the depth of joint in pipe before installation.
- Pipe-ends should be lubricated before installation if necessary..

After pipe-ends is lubricated, pipe-ends must be pushed together up to the mark immediately

### **3. Threaded fitting joints method**

- Apply for join threaded fitting with pipe or threaded steel fitting, included:
  - + u.PVC pipe's transition accessories.
  - + u.PVC pipe's transition and threaded steel accessories.

#### **Warning:**

- Threaded screw of u.PVC pipe is not a good jointing method so it could be leak sometimes

### **4. Flange joints method**

- Apply for join both of u.PVC and u.PVC with steel flanges, or flange-valves.

