

ASUNG CPVC

Pipe and Fittings

배관법

1. 지지 간격

아성 CPVC PIPE는 경질염화비닐관과 같이 금속관에 비해서 지지 간격이 좁아집니다. 각 호칭경의 지지 간격은 다음 표를 참고하시기 바랍니다.

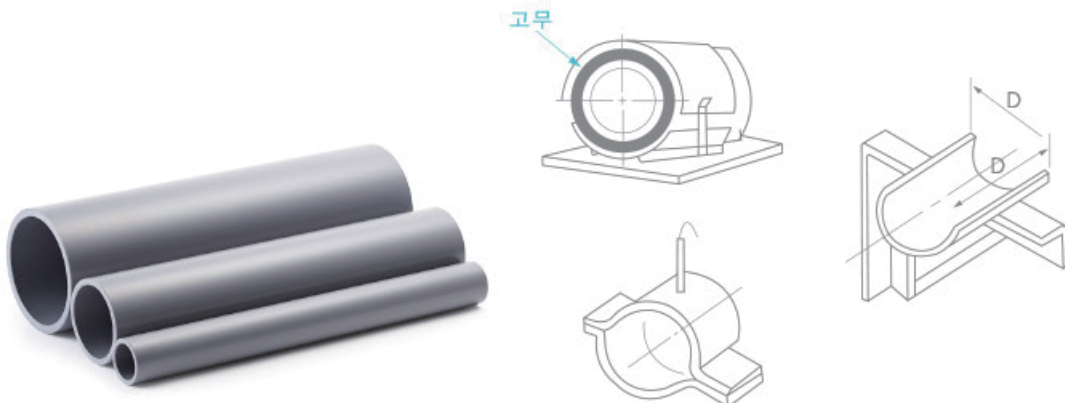
		unit:M												
온도	호칭경 유체	16	20	25	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
상온	액체	1.0	1.0	1.3	1.4	1.5	1.7	1.8	2.0	2.5	2.5	2.9	3.0	3.6
	가스체	1.2	1.5	1.7	2.0	2.3	2.5	2.8	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	5.5
60	액체	0.7	0.8	0.9	1.0	1.1	1.2	1.4	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.5
	가스체	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6	1.8	2.0	2.2	2.5	3.0	3.1	3.5	3.9
80	액체	0.7	0.8	0.8	0.9	1.0	1.0	1.2	1.4	1.5	1.7	1.9	2.0	2.3
	가스체	0.9	0.9	1.1	1.2	1.4	1.6	1.8	2.0	2.4	2.6	2.8	3.2	3.5
100	액체	0.6	0.7	0.8	0.8	0.9	1.0	1.1	1.3	1.4	1.6	1.8	1.9	2.2
	가스체	0.8	0.8	1.0	1.3	1.3	1.5	1.7	1.9	2.2	2.3	2.4	3.0	3.3

*상기 표는 실내 배관외의 경우 상온을 30℃로 가정

2. 지지 위치

PIPE지지 위치에 대한 고려는 모든 PIPE에 공통되지만 동적하중 (맥동, 진동, 충격 등) 라인 중에서 이음관 부분에 집중되는 경향이 있으므로 그 부분을 집중 점검할 필요가 있습니다.

PIPE를 지지하는 방법은 사프트나 PIPE밴드를 사용하고 누르는 밴드는 긴 편이 좋으며, PIPE를 손상시키지 않기 위해서 밴드 속에 완충재 적용을 권장합니다.



ASUNG CPVC

Pipe and Fittings

CPVC(Chlorinated PolyVinyl Chloride) pipe



사용상의 주의점



1. 압력, 온도의 사용조건 엄수

CPVC PIPE의 사용 압력과 사용 온도는 밀접한 관계가 있으므로 안정성을 고려하여 적용하시길 바랍니다.



2. 배관작업의 신축처리 필요

유체에 의한 진동 충격을 최소화 하기 위해 신축 처리가 필요합니다.



3. 취급주의

운반중에 떨어뜨리거나 시공 중에 공구 등의 충격이 가지 않도록 하고 특히 동절기에는 충격에 주의하여 주시길 바랍니다.

4. 절단시 주의사항

PIPE 절단시 직각으로 자르고, 절단면을 확인하여 주시기 바라며 50A 이상은 회전식 절단기 사용을 권장합니다.



5. CPVC 전용 접착제 및 용접봉 사용

용접, 접착, 접합은 반드시 CPVC용 내열 접착제 및 용접봉을 사용하십시오.
일반용 PVC접착제는 절대로 사용할 수 없습니다.
접착제 접합 부위를 견고하게 하기 위한 추가 용접 작업은 외부로 나온 접착제를 잘 제거한 후 용접하여 주십시오.
FITTING과 PIPE용접 시에는 용접기의 열풍은 165℃~190℃로 고정하고 고데 끝은 용접봉으로부터 약 10mm간격을 유지하며 용접봉은 직각으로 힘주어 눌러주고 고데의 열방향을 45°로 유지하면서 PIPE가 타지 않도록 잘 녹여 용접해야 합니다.
용접 시, 타거나 덜 녹은 상태에서 용접하면 접착력이 저하됩니다.



6. 일부 화학약품 주의

CPVC파이프는 플라스틱 제품이기 때문에 내식성이 우수하나 에스테르, 케톤, 방향족, 탄소, 도료, 방충제, 고농도의 유기용제 등의 일부 약품 사용이 불가능하오니 주의하시기 바랍니다.

