

ASUNG CLEAN FLOW™

Thermo Plastic Valves

시공 자료

취급 및 보관

1. 취급

VALVE, PIPE & FITTING류는 플라스틱 제품으로 취급상 외부의 충격에 주의하시기 바랍니다.

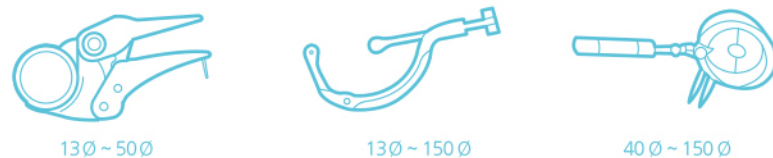
2. 보관

- PIPE & FITTING류는 옥내에서 보관을 해야 합니다. 부득이한 경우에는 차광 막 등으로 덮어서 직사광선을 피하거나 그늘진 곳에 보관을 해야만 플라스틱제품의 외관 손상을 방지할 수 있습니다.
- PIPE를 장기간 보관할 경우에 가장 이상적인 방법으로는 선반에 보관을 하는 것이 가장 좋으며 부득이한 경우 평평한 지면에 일정한 간격으로 침목을 바닥에 깔고 그 위에 PIPE를 적재 합니다.
이때 적재 높이는 PIPE의 변형을 고려하여 최대 4단까지만 적재 합니다.
- 모든 제품은 최대한 포장상태가 손상이 되지 않는 상태로 보관을 권장해 드립니다.

접착 접합 방법 및 절차

1. PIPE 절단

PIPE는 전용 절단기를 이용하여 절단을 합니다. 이때 절단면이 직각이 되도록 절단을 합니다.



2. PIPE 절단 내외면 면취작업 (모따기)

PIPE 삽입 끝단의 외면은 45°이상 면취작업을 실시합니다. 면취작업을 실시하는 목적은 접착제가 흘러내렸을 때, 면취부위에 접착제가 고여 흘러내림을 방지하기 위함입니다.
(100A 이상은 약 8mm, 50A 이상은 약 5mm, 50A 미만은 약 3mm)

※ 주의사항

면취 도구는 PIPE끝 아래에서 사용하여야 합니다. (조각이 PIPE내부로 유입되는 것을 방지하기 위함)
외면 면취는 삽입을 용이하게 하고, 접착제가 밀려나오는 것을 방지하기 때문에 필수 작업사항입니다.

3. PIPE & FITTING 접합부분 이물질 제거

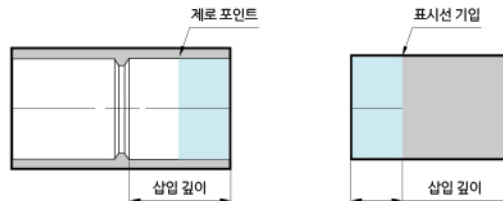
본드접합 작업을 시공하기 전에 PIPE 외면과 FITTING 내부의 접착제가 도포될 부분을 마른 헝겊이나 또는 유사한 도구를 이용하여 이물질을 깨끗이 제거합니다.

4. PIPE & FITTING 작업전 삽입 확인

접착제를 도포 하기 전에 PIPE와 FITTING을 삽입하여 제로포인트를 확인하고 삽입 깊이의 1/3 ~ 2/3에서 멈추어 물리는지 재확인 합니다.

5. 표시 기입

배관 삽입 전에 FITTING의 삽입 깊이를 측정해서 PIPE에 표시한 후, 삽입이 정상적으로 되었는지 확인 합니다.



* 제로포인트 (삽입 시 PIPE가 FITTING에 물리는 지점)

6. 삽입 치공구 설치

대구경 배관 작업 시 PIPE와 FITTING에 삽입 치공구(레버 블럭과 와이어)를 설치하여 작업을 합니다.
삽입 후에 PIPE가 빠지는 것을 방지하기 위해 반드시 고정, 유지 시킵니다.
65A 이상은 삽입기(장선기)를 사용하여 작업을 합니다.

※ 주의사항

- 표시선까지 삽입되어 있는지 확인합니다, 망치 등을 사용하여 삽입하는 방법은 절대로 하지 말아야 합니다.

7. 접착제 도포 작업

FITTING 내부와 PIPE 외면 표시선까지 접착제를 최단시간에 도포를 합니다.
이때 FITTING 내부는 약간 적게, PIPE 외면은 좀 더 많게 도포를 합니다.



※ 주의사항

- 접착제 잔량이 FITTING 내부로 들어 가지 않도록 주의 바랍니다.
- 비틀리지 않도록 똑바로 삽입하여야 하며, FITTING 삽입구의 TAPER에 의해 PIPE가 밀려 나올 수 있으므로 여름에는 1분, 겨울에는 2분 이상을 접착한 상태로 고정, 유지하여야 하며 삽입 깊이 표시선으로 PIPE 노출 유무를 체크하여야 합니다.

8. PIPE 삽입방법

- 1) 바이스에 고정된 PIPE에 대해서 1차 접착제 도포
- 2) PIPE에 FITTING류를 제로포인트까지 360°회전을 시키며 삽입
- 3) 삽입된 FITTING류를 신속히 빼내고 2차 접착제를 도포
- 4) 삽입 깊이 표시선까지 FITTING류를 삽입



접착제 1차 도포 후 360도 회전하면서 서서히 제로포인트 (Zero Point)까지 삽입 후 신속히 뺐는 작업



접착제 2차 도포 후 신속히 삽입

9. 양생 및 환기

배관 작업을 완료한 PIPE와 FITTING은 충분한 양생 시간을 주어야 하며 절대로 접착제가 완벽히 굳어지기 전에 수압 테스트를 하여서는 안됩니다. 아울러 접착제가 굳기 전에 배관을 움직이지 말아 주십시오.
또한 접착제의 내 휘발성물질이 방출 되므로 적당한 환기가 필요로 합니다.

* 배관 마감 후 환기가 이루어지지 않은 상태로 방치 시 배관 내부에 문제가 발생할 수도 있습니다.

▲ 배관유지시간, 이동가능시간, 양생시간

작업 온도	5~15℃			15~35℃		
SIZE	15~75(80)	100~200	250~300	15~75(80)	100~200	250~300
배관 유지시간	2분	3분	4분	1분	1분	2분
이동 가능시간	60분	90분	120분	30분	45분	60분
양생 시간	24시간	48시간	48시간	12시간	24시간	24시간

▲ 각 SIZE별 본드 도포량

SIZE	도 포 량	SIZE	도 포 량
15A	0.6	65A	4.8
20A	1.2	80A	6.3
25A	1.5	100A	10
30A	1.8	125A	15
40A	2.6	150A	22
50A	3.7	200A	30

단위 : (g)