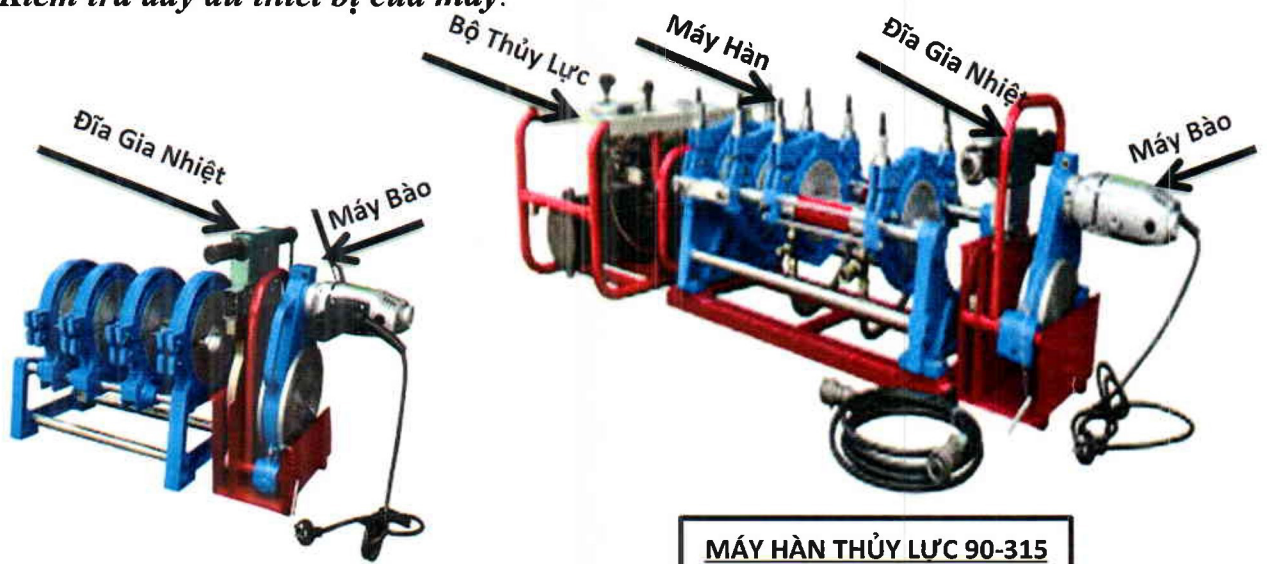


HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH HÀN ỐNG NHỰA HDPE

Bước 1: Chuẩn bị máy.

a. Kiểm tra đầy đủ thiết bị của máy.



MÁY HÀN TAY QUAY



b. Lắp bộ thủy lực (đối với máy thủy lực, máy bào và đĩa gia nhiệt)



c. Kiểm tra nhiệt độ đĩa gia nhiệt (lưu ý đĩa gia nhiệt đã cài đặt nhiệt độ 210°C phù hợp với nhiệt độ hàn ống HDPE)

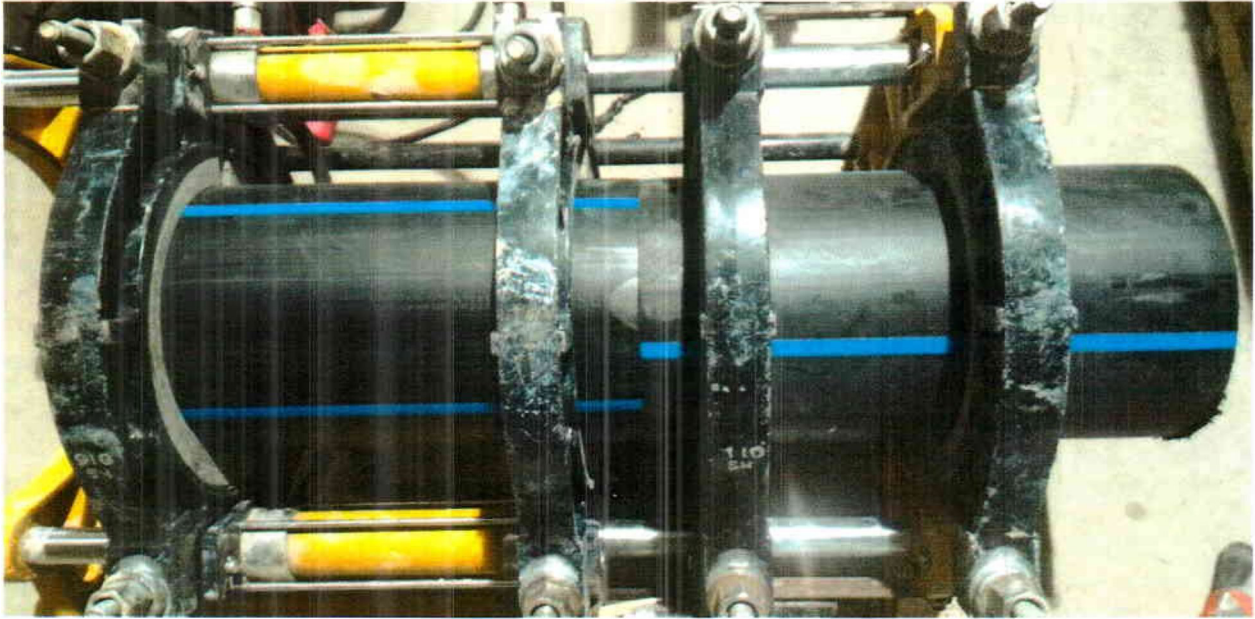


d. Điều chỉnh áp lực của bộ thủy lực phù hợp với loại ống (theo bản bên dưới)



ĐƯỜNG KÍNH ỚNG (MM)	63	75	90	110	125	140	160	180	200	225	250	315	355	400	450	500	560	630
ÁP SUẤT (Mpa)	0.12	0.17	0.24	0.36	0.46	0.58	0.76	0.77	0.95	1.21	1.48	2.34	1.35	1.7	0.63	0.78	0.98	1.23

Bước 2: Lắp ống và tinh chỉnh độ lệch tâm.



Lưu ý: đây là bước quan trọng nhất trong quá trình hàn ống. Độ lệch tâm càng nhỏ (độ khít giữa 2 mép ống) thì mối hàn càng đẹp và đảm bảo chất lượng.

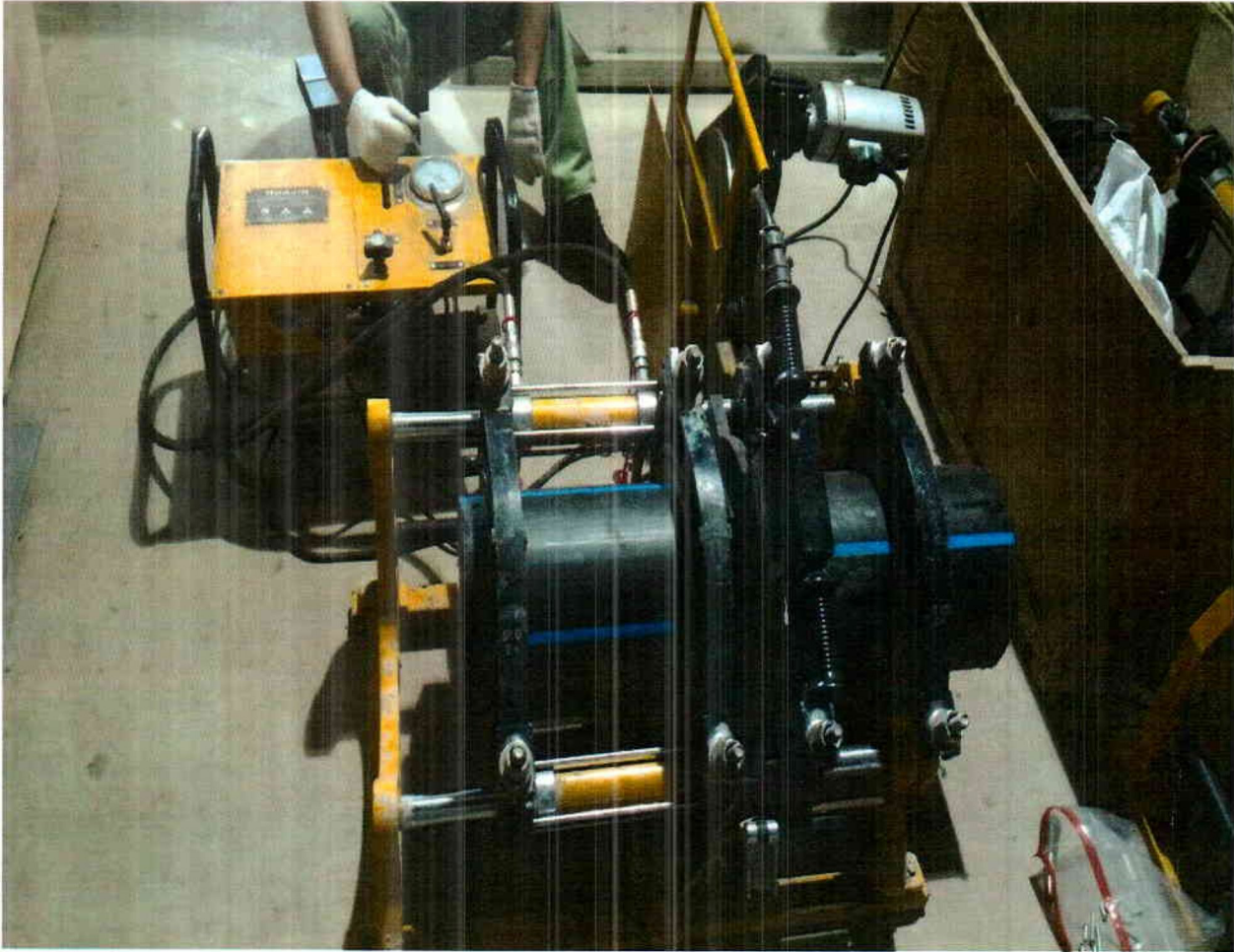
ĐƯỜNG KÍNH ỐNG (MM)	63	75	90	110	125	140	160	180	200	225	250	315	355	400	450	500	560	630
ĐỘ LỆCH TÂM (MM)	0.8	0.9	0.9	1.0	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	2.0	2.2	2.4	2.7	2.9	3.2	3.5

Bước 3: Sử dụng máy bào làm phẳng bề mặt hàn.



- a. Sau khi lắp máy bào và cài chốt an toàn, ta khởi động máy bào và ép từ từ 2 bề mặt ống vào máy bào và giữ đến khi máy bào 2 bên bề mặt hàn ra những sợi HDPE đều liên tục không bị đứt đoạn. Sau đó để yên (không lực ép) vài giây để máy bào không để lại ba khía cạnh rồi mới tắt máy bào và trả ống về vị trí ban đầu.
- b. Kiểm tra độ phẳng của bề mặt. Nếu chưa đạt tiếp tục bào lại.
- c. Sau khi bào xong thì dùng khăn lau sạch bề mặt hàn.
- d. Kiểm tra lại độ lệch tâm.

Bước 4: Gia nhiệt và thời gian ngâm nhiệt.

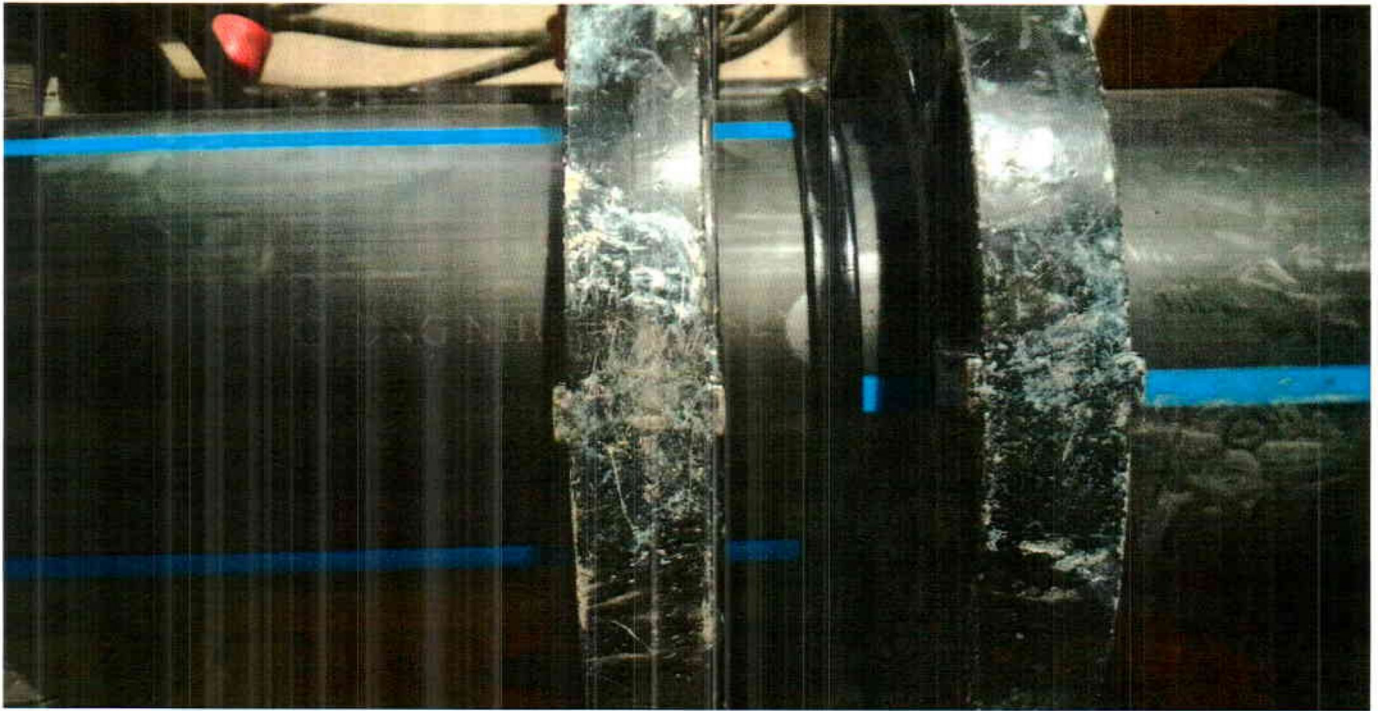


Kiểm tra nhiệt độ trên đĩa gia nhiệt (210^0C) trước khi cho vào máy. Sau đó ép chặt 2 bề mặt hàn vào đĩa gia nhiệt theo đúng thời gian ngâm nhiệt theo bảng bên dưới:

ĐƯỜNG KÍNH ỐNG (MM)	63	75	90	110	125	140	160	180	200	225	250	315	355	400	450	500	560	630
THỜI GIAN NGÂM NHIỆT(S)	36	43	52	64	72	80	92	103	108	130	143	180	203	229	258	287	320	360

ĐƯỜNG KÍNH ỐNG (MM)	63	75	90	110	125	140	160	180	200	225	250	315	355	400	450	500	560	630
THỜI GIAN ÉP NHIỆT(S)	7	8	9	10	11	12	15	18	20	21	25	28	35	45	66	72	83	95

Bước 4: Hàn ống và làm nguội.



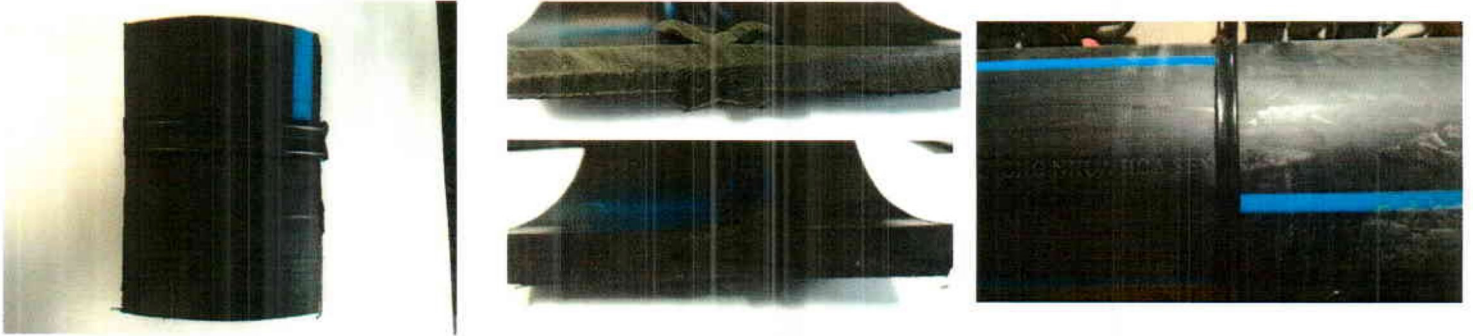
Sau khi kết thúc thời gian ngâm nhiệt cần nhanh chóng nới ống ra để tháo đĩa gia nhiệt và ép lại bằng áp suất chính ban đầu (thời gian thao tác không quá 5s) sau đó giữ nguyên áp suất đó trong thời gian tối thiểu bằng thời gian làm nguội ống theo bảng bên dưới

ĐƯỜNG KÍNH ỐNG (MM)	63	75	90	110	125	140	160	180	200	225	250	315	355	400	450	500	560	630
THỜI GIAN LÀM NGUỘI (PHÚT)	6	7	7	8	9	10	11	12	13	14	15	18	20	22	25	27	30	33

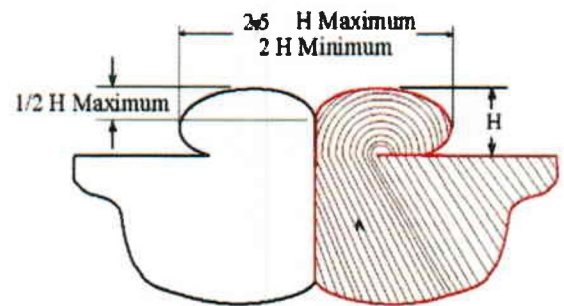
Lưu ý: Quá trình làm nguội phải là quá trình tự nhiên không được sử dụng các chất làm mát như nước, dung môi ... để rút ngắn quá trình.

Bước 5: Kiểm tra chất lượng mối hàn.

- Mỗi hàn đạt chất lượng là viền hàn phải đều đẹp và ôm sát vào 2 bên thành ống.



Cỡ ống (mm)		Kích thước nóng chảy H(mm)	
Từ	Đến	Từ	Đến
63	200	1	4
225	315	4	7
355	630	7	12



BẢO QUẢN MÁY HÀN

- Cần để máy hàn ở nơi bằng phẳng, khô ráo.
- Sử dụng đúng dòng điện và điện áp quy định của máy.
- Tránh để dây điện chạm đĩa gia nhiệt.
- Sau khi sử dụng phải để đĩa gia nhiệt nguội tự nhiên.
- Vệ sinh sạch sẽ thiết bị sau khi sử dụng

Bình Dương, ngày 02 tháng 01 năm 2021

CÔNG TY TNHH UY MINH



GIÁM ĐỐC

Bình Thị Thanh Tâm