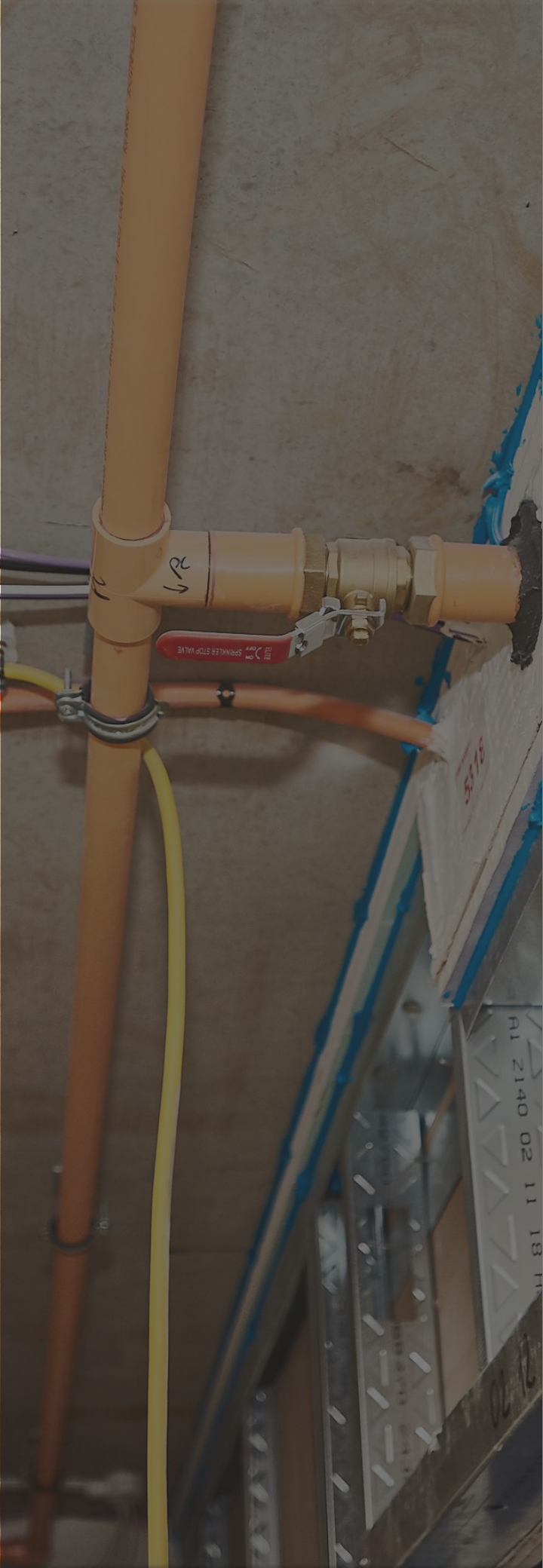




Hệ thống BlazeMaster® được phát triển từ hơn 60 năm kinh nghiệm về CPVC trong ngành phòng cháy chữa cháy của Tập đoàn Lubrizol.



Mục lục

Nội dung	Trang
Về chúng tôi	02
Giới thiệu	04
Lợi thế BlazeMaster	05-09
Đặc tính vật liệu	10
Tiêu chuẩn và quy cách	11
Thông số sản phẩm	12-16
Hướng dẫn lắp đặt	17
Thời gian đóng rắn	18
Bảo quản	19

Giới thiệu

Việt Flow – Dẫn dòng bằng nội lực Việt

Trong kỷ nguyên Việt Nam đang vươn mình mạnh mẽ, Việt Flow (VF) ra đời với khát vọng không chỉ sản xuất, mà làm chủ công nghệ để tham gia sâu vào chuỗi cung ứng toàn cầu.

Câu chuyện bắt đầu từ một câu hỏi tưởng chừng đơn giản nhưng mang tính nền tảng:

“Làm sao để dẫn truyền chất lỏng – từ nước tinh khiết đến hóa chất đặc thù – một cách an toàn, ổn định và bền vững nhất?”

Từ đó, VF phát triển các dòng ống và phụ kiện CPVC chuyên dụng, vận hành tốt trong điều kiện khắc nghiệt, phục vụ cho:

- Cấp nước chữa cháy áp lực cao trong công trình dân dụng và cao tầng;
- Hóa chất nồng độ cao, nhiệt độ cao trong công nghiệp nặng;
- Nước siêu tinh khiết trong phòng sạch, bán dẫn và dược phẩm.

Mỗi sản phẩm đều được kiểm nghiệm nghiêm ngặt để đảm bảo:

- Không thôi nhiễm;
- Không suy giảm tính chất;
- Hoạt động ổn định lâu dài trong điều kiện khắc nghiệt.

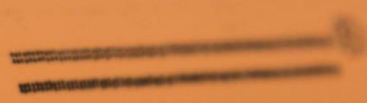
Việt Flow – Dòng chảy Việt trong chuỗi giá trị toàn cầu

Với công nghệ được chuyển giao từ Lubrizol – tập đoàn hóa chất đứng sau các thương hiệu CPVC hàng đầu thế giới như BlazeMaster®, Corzan® – VF đã làm chủ toàn bộ:

- Nguyên liệu đạt chuẩn quốc tế;
- Công nghệ compound và khuôn mẫu;
- Quy trình sản xuất và kiểm soát chất lượng theo chuẩn toàn cầu.

Không đơn thuần là sản xuất trong nước, Việt Flow là đại diện cho nội lực Việt Nam trong hệ sinh thái toàn cầu – mang đến giải pháp ống nhựa kỹ thuật cao đạt chuẩn quốc tế, được tạo ra bởi trí tuệ và bàn tay người Việt.

AZEMASTER



SDR 13

FOR UNDERGROUND WATER TREATMENT

8

GIỚI THIỆU

HIỆU SUẤT CỦA ỐNG VÀ PHỤ KIỆN BLAZEMASTER® KHÔNG ĐỐI THỦ



Hơn 600 triệu mét ống BlazeMaster® đã được lắp đặt
tại hơn 60 lãnh thổ, quốc gia

BlazeMaster® được chứng nhận bởi tổ chức NSF với mã định danh vật liệu CPVC 4120-06 và phân lớp đặc tính vật liệu 23547, cao hơn cấp vật liệu CPVC truyền thống là 23447 theo tiêu chuẩn ASTM D1784. Chính điều này giúp cho độ bền kéo của sản phẩm BlazeMaster® cao hơn 14% và độ bền va đập cao hơn 3 lần so với vật liệu CPVC thông thường.



LẮP ĐẶT DỄ DÀNG HƠN

Không cần thiết bị đặc biệt để vận chuyển ống BlazeMaster® trên hiện trường, địa điểm xây dựng của bạn vì trọng lượng nhẹ. Phương pháp lắp đặt sạch hơn khi không cần sơn phủ, ít phức tạp hơn. Không cần xử lý, tạo ren bên ngoài.

CHI PHÍ THẤP

Hệ thống dung môi hàn ống một bước giúp giảm chi phí lao động, tăng lợi nhuận của bạn. Bề mặt bên trong mịn dẫn đến hiệu suất thủy lực tốt hơn, cho phép thu nhỏ đường ống - giảm chi phí vật liệu.

THAY THẾ NHANH HƠN

Ống nhẹ thao tác trong không gian chật hẹp nhanh hơn, dễ dàng hơn và yên tĩnh hơn. Làm việc nhanh chóng và dễ dàng xung quanh các thợ lắp đặt vách thạch cao và các nhà thầu cơ khí khác. Tăng tốc độ thi công và mang lại thành công cho bạn.

KHÔNG ĂN MÒN

Chống ăn mòn, cả bên trong và bên ngoài, giúp kéo dài tuổi thọ của hệ thống và không yêu cầu kiểm tra trực quan như ống kim loại, để có một hệ thống lâu dài, không gặp sự cố.

SỰ LỰA CHỌN CÓ TRÁCH NHIỆM

Trong nghiên cứu tuân thủ ISO, BlazeMaster® vượt trội so với thép ở 12 trong số 13 hạng mục đánh giá tác động môi trường bao gồm biến đổi khí hậu, cạn kiệt nước và sử dụng năng lượng.

KHẢ NĂNG CHỐNG CHÁY TUYỆT VỜI VÀ ĐẶC TÍNH SINH KHÓI THẤP.

Chỉ số oxy tới hạn của CPVC đến 60% so với hàm lượng oxy trong không khí chỉ 21%. Do đó để đốt cháy CPVC đòi hỏi có nhiều oxy hơn. Đồng thời còn hạn chế sinh ra khói và không tạo giọt lửa.



MỐI NỐI VỮNG CHẮC MANG LẠI KHẢ NĂNG CHỊU ÁP SUẤT CAO NGAY CẢ TRONG CÁC HỆ THỐNG PHÒNG CHÁY NGHIỆM NGẶT.

Trong điều kiện tuổi thọ sử dụng là 50 năm, hệ thống ống chịu áp suất **2.17 Mpa** tại nhiệt độ môi trường 23°C và 1,2 Mpa tại nhiệt độ môi trường lên đến 65°C, đáp ứng yêu cầu áp suất làm việc cao nhất của hệ thống sprinkler tự động.



- Cụm ống và phụ kiện, phải chịu tác động trực tiếp từ nguồn lửa có nhiệt độ 800°C - 1000°C
- Dưới tác động của ngọn lửa bề mặt ống hình thành lớp muội than bên ngoài. Lớp carbon này ngăn nhiệt và làm suy giảm tốc độ cháy một cách hiệu quả.
- Giá trị chịu áp trong 50 năm được xác định thông qua thử nghiệm thủy lực dài hạn theo ASTM D2837.
- Khi thử nghiệm cụm ống và phụ kiện sau khi được nối với nhau, theo tiêu chuẩn TCVN 12653:2024, áp suất thử là 6,0 MPa (~60 bar), gấp 5 lần áp suất làm việc tối đa của hệ thống.
- Áp suất phá nổ của mẫu thử là 10,4 Mpa (~ 104 bar).

TỶ SỐ MẤT MA SÁT THẤP

Công thức Hazen-Williams là phương trình toán học được sử dụng trong phương pháp Tính toán Thủy lực để xác định kích thước phù hợp của đường ống và đầu phun được sử dụng trong hệ thống chữa cháy. Với các thông số của hệ thống tuân thủ Tiêu chuẩn Việt Nam 7336 hiện hành, chỉ cần thay thế công thức tính toán tổn thất ma sát tương ứng.

CÔNG THỨC TÍNH TOÁN TỔN THẤT MA SÁT QUA ĐƯỜNG ỐNG THEO HAZEN-WILLIAM

$$P_m = \frac{6.05 \times 10^5 Q_m^{1.85}}{C_m^{1.85} d_m^{4.87}}$$

bar

P_m = tổn thất ma sát trên mỗi mét ống tính bằng bar

lpm

Q_m = lưu lượng nước theo (lit trên phút)

$C = 150$ hệ số hệ số ma sát đối với độ nhám của thành ống

mm

d_m = đường kính trong của ống, mm

Trong công thức trên, giá trị của $C = 150$ (hệ số tổn thất ma sát đối với độ nhám của thành ống) càng cao tổn thất ma sát càng thấp.*

C nằm trong khoảng từ 100-120 đối với các hệ thống thép mới, và suy giảm 80-90 sau vài năm do ăn mòn, do vậy thông thường ống thép thường sử dụng đường kính lớn hơn cần thiết.

* $C = 150$ hệ số thực nghiệm và quy ước. Được đánh giá qua thực nghiệm theo yêu cầu QCVN 03/2023/BCA tham chiếu đến phương thức thử nghiệm trong TCVN 12653:2024

KHÔNG BỊ ĂN MÒN

Ống BlazeMaster® CPVC không hấp thụ oxy, do đó không gây ăn mòn do oxy hóa. Dưới các điều kiện ăn mòn khác nhau như: ngâm trong nước có tính axit với độ pH thấp, tiếp xúc với không khí có hàm lượng muối cao, hoặc chôn trong đất có tính ăn mòn, ống CPVC vẫn không bị ăn mòn.

Bề mặt nhẵn

Ống kim loại

Ống BlazeMaster®

Ăn mòn bên trong ống thép



- Hệ thống ống kim loại có thể bị ăn mòn chỉ sau vài năm sử dụng.
- Các nghiên cứu cho thấy 35% hệ thống ướt sẽ bị ăn mòn nghiêm trọng sau nhiều năm sử dụng. Tổ chức FM xác định rằng ăn mòn là nguyên nhân phổ biến thứ tư dẫn đến sự cố rò rỉ trong hệ thống sprinkler. Ngoài ra, ăn mòn có thể làm tắc đầu phun và hạn chế dòng chảy của nước khi xảy ra cháy.
- Ống BlazeMaster® CPVC sẽ không bị ăn mòn trong suốt vòng đời sử dụng của nó.

KHẢ NĂNG CHỐNG RUNG VƯỢT TRỘI.

Bài thử nghiệm động đất nổi tiếng thế giới do **WJE** thực hiện đã tiến hành so sánh giữa ống **BlazeMaster® CPVC** và **ống thép**.

Điều kiện thử nghiệm: Ống đường kính 1", sử dụng hai co 90°, lắp theo hình chữ Z

Quy trình thử nghiệm: Di chuyển tổng thể với biên độ 150 mm

Tần số chuyển động: 0,04 Hz, tức 2 chu kỳ trong 50 giây, kéo dài trong tổng thời gian 20 phút

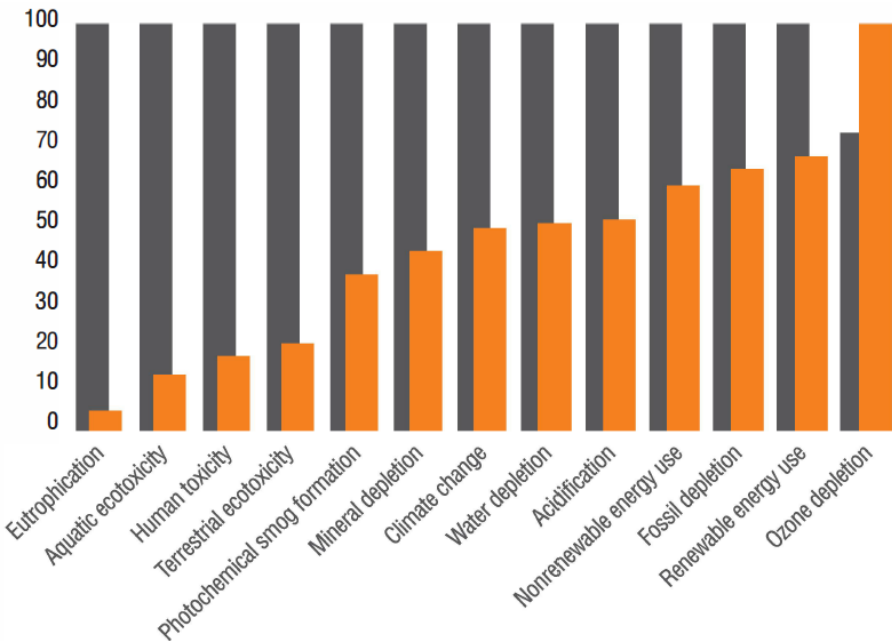


Kết quả: Sau 50 chu kỳ chuyển động, không có rò rỉ nước tại các mối nối.

Kết quả: Sau 33 chu kỳ có hiện tượng rò rỉ nước tại vị trí Cút 90°.

CÔNG TRÌNH XANH LÀ XU HƯỚNG

Chúng tôi là đơn vị duy nhất trong ngành thực hiện nghiên cứu tác động môi trường của BlazeMaster® – giúp nhà thầu, kỹ sư và kiến trúc sư đưa ra quyết định sáng suốt hơn.



Hệ thống chữa cháy BlazeMaster® ưu việt hơn thép

TIÊU CHÍ	BLAZEMASTER® CPVC	THÉP
Chống ăn mòn	Không bị rỉ, đóng cặn, chống muối biển	Rỉ sét, và ăn mòn bên trong MIC làm giảm hiệu suất
Chống đóng cặn	Không đóng cặn	Sau 01 năm sử dụng, hiện tượng đóng cặn rõ rệt
Thi công	Hàn dung môi với công cụ đơn giản, không cần giấy phép thi công công tác nóng	Sơn, hàn, ren, máy móc yêu cầu kỹ thuật cao
An toàn	Không cần nguồn điện, lửa	Nguồn điện, tia lửa rủi ro cháy nổ
Tiến độ	Nhanh hơn 3-4 lần	Lâu hơn do cần hàn, ren và sơn
Sửa chữa	Sửa chữa thay thế đơn giản, chi phí thấp	Phức tạp, gây gián đoạn công việc đến người xung quanh, tốn kém
Bảo trì	Được miễn kiểm tra nội bộ 5 năm theo NFPA 25. Tuổi thọ thiết kế trên 50 năm	Cần kiểm tra định kỳ và rủi ro rò rỉ cao, chi phí sục rửa và sơn lại định kỳ rất tốn kém
Trọng lượng	Nhẹ, tổng trọng lượng bằng 1/6 kim loại	Gây áp lực lên kết cấu công trình, tốn chi phí cho hệ thống giá đỡ và nhân công vận chuyển
Tuổi thọ	Độ bền trên 50 năm	Nguy cơ ăn mòn thường xuyên yêu cầu kiểm tra định kỳ sau 10 năm
Bền vững	Thân thiện môi trường	Phát thải CO2 cao
Nhất quán	Thủy lực (lưu lượng) không thay đổi theo thời gian với hằng số C=150	Giảm dần theo thời gian bởi ăn mòn C= 120 với thép mới và C=100 sau vài năm
Tác động	Nguyên liệu chứng nhận NSF 14 & 61 cho dẫn nước uống được	Sẽ có tác động đến con người khi vô tình uống phải nước từ hệ thống
Tổng chi phí	Tổng chi phí đầu tư ban đầu và chi phí bảo trì thấp hơn.	Cao hơn và khó kiểm soát ngân sách do biến động giá thép

Hệ thống chữa cháy BlazeMaster® so với CPVC thông thường

TIÊU CHÍ	BLAZEMASTER®	CPVC thông thường
Lịch sử	Nhà tiên phong toàn cầu Lubrizol phát minh CPVC năm 1959 và đưa vào PCCC từ 1984; hơn 600 triệu mét ống đã lắp đặt	Sản phẩm sao chép; thiếu bề dày nghiên cứu và dữ liệu vận hành thực tế dài hạn
Vật liệu	Một nguồn duy nhất Sử dụng hợp chất (compound) hoàn chỉnh từ Lubrizol.	Tự phối trộn Nhà máy tự trộn resin với phụ gia, chất lượng biến động lớn tùy thuộc tay nghề và quy trình.
Độ đồng nhất sản phẩm	Ổn định tuyệt đối Loại bỏ rủi ro "lô tốt - lô xấu" do quy trình sản xuất được kiểm soát nghiêm ngặt bởi Lubrizol.	Không ổn định Chất lượng biến động tùy theo tay nghề công nhân và điều kiện trộn tại mỗi nhà máy.
Đánh giá từ bên thứ ba (NSF)	Truy xuất nguồn gốc rõ ràng	Thường thiếu các chứng nhận quốc tế độc lập
Mã định danh vật liệu	Duy nhất đạt 4120-06 Chịu áp suất 6.9 bar tại 82°C (cao hơn 25% so với loại thông thường).	Thường chỉ đạt mã 4120-05, chịu áp suất 5.5 bar tại 82°C
Phân lớp đặc tính vật liệu	Vượt trội Đạt phân loại 23547 (ống) và 24447 (phụ kiện), giúp tăng độ bền kéo 14% và chịu va đập gấp 3 lần	Chỉ đạt các yêu cầu cơ bản tối thiểu của tiêu chuẩn ASTM. Ống 23448 phụ kiện 23447. Thấp hơn, dễ bị gãy vỡ hoặc nứt nếu gặp tác động mạnh trong thi công.
Định mức áp suất/nhiệt độ	Cao hơn 25% Chịu được áp suất 6.9 bar ở 82°C.	Thấp hơn Chỉ đạt định mức 5.5 bar ở 82°C.
Tương thích hóa học	Có chương trình FBC™ System Compatible để tra cứu vật liệu phụ trợ tương thích (keo, sơn, chất trám).	Không có Nhà thầu phải tự "đoán" khi chọn vật liệu đi kèm, dễ dẫn đến nứt ống do phản ứng hóa học.
Rủi ro dài hạn	Kháng nứt vi mô Hợp chất đồng nhất giúp hệ thống bền bỉ suốt 50 năm.	Dễ nứt vỡ Thường xuất hiện các vết nứt nhỏ sau 3-5 năm sử dụng do phụ gia không đồng nhất.

CPVC 4120 và ý nghĩa mã số 4120-06

Mã định danh vật liệu CPVC 4120-06 thể hiện độ bền và độ tin cậy lâu dài của vật liệu ống CPVC, tương tự như mác thép thể hiện cơ tính và thành phần hóa học trong ngành thép.

- 4120-05: Chịu được áp suất thiết kế tối thiểu 500 PSI
- 4120-06: Chịu được áp suất thiết kế tối thiểu 625 PSI

BlazeMaster là loại CPVC duy nhất trong ngành PCCC đạt chuẩn cao nhất: 4120-06, cho thấy khả năng chịu nhiệt và áp suất bền vững suốt hơn 50 năm sử dụng liên tục

ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT VẬT LIỆU

Hệ thống **BlazeMaster® CPVC** có **tính chất cơ học vượt trội**, với **khả năng chịu nén và chịu va đập không thua kém ống thép** sau các bài kiểm tra **nén bẹp và va đập**.

Ống và phụ kiện BlazeMaster® CPVC sử dụng hợp chất nguyên liệu của Lubrizol với mã định danh vật liệu 4120-06 theo ASTM D1784 và phân lớp đặc tính vật liệu (cell class) là 23547 , điều này mang lại độ bền kéo cao hơn 25% so với vật liệu thông thường và độ bền va đập cao hơn 3 lần so với thông thường.

Loại	Mã định danh vật liệu (materials designation code)	Phân lớp đặc tính vật liệu (cell class)
Ống	4120-06	23547
Phụ kiện	4120-05	24447

Đặc tính	CPVC	ASTM
Khối lượng riêng (g/cm³)	1.53	D 792
Độ bền va đập IZOD (ft. lbs./inch, notched)	3.0	D 256A
Module đàn hồi , @ 73°F, psi	4.23 x 10 ⁵	D 638
Độ bền kéo giới hạn, psi	8000	D 638
Độ bền nén giới hạn, psi	9600	D 695
Hệ số Poisson	35 - .38	-
Ứng suất kéo @ 73°F, psi	2000	D 1598
Hệ số ma sát C	150	
Hệ số giãn nở tuyến tính mm./(m. °C)	0,062	D 696
Hệ số dẫn nhiệt W/(m·K).	0,137	C 177
Chỉ số giới hạn oxy	60%	D 2863
Tính dẫn điện	Không dẫn điện	

TIÊU CHUẨN SẢN XUẤT

Tiêu chuẩn cho ống và phụ kiện

Các ống và phụ kiện **BlazeMaster® CPVC** được sản xuất với theo tiêu chuẩn:

Ống	Loại	Tiêu chuẩn	Kích cỡ	Phụ kiện	Tiêu chuẩn	Kích cỡ
BlazeMaster®	SDR 13.5	TCVN 12653	DN20 ÷ DN100	SCH40, SCH80	TCVN 12653	DN20 ÷ DN100

Màu sắc của ống và phụ kiện

Ống & phụ kiện **BlazeMaster® CPVC** có thể dễ dàng phân biệt bằng nhãn hiệu của nhà sản xuất và màu cam của sản phẩm. Được quy định trong TCVN 12653 hiện hành

Ống	Màu sắc	Phụ kiện	Màu sắc
BlazeMaster®	Cam	SCH40, SCH80	Cam

Ống **BlazeMaster®**

Ống và phụ tùng đường ống có áp suất danh nghĩa 1,21 MPa theo yêu cầu TCVN 12653 và QC 03/BCA.

Thông số đường ống

Kích thước danh nghĩa	ĐK ngoài trung bình (mm)		Bề dày thành ống (mm)	
	Trung bình	Dung sai	Trung bình	Dung sai
DN 20	26.70	±0.10	1.98	+0.51
25	33.40	±0.13	2.46	+0.51
32	42.20	±0.13	3.12	+0.51
40	48.20	±0.15	3.58	+0.51
50	60.30	±0.15	4.47	+0.53
65	73.00	±0.15	5.41	+0.66
80	88.90	±0.20	6.58	+0.79
100	114.30	±0.20	8.46	+1.02

Hệ thống **BlazeMaster** phù hợp tiêu chuẩn **ASTM** :

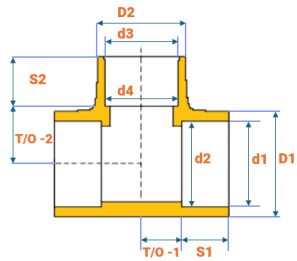
Ống **BlazeMaster® CPVC** phù hợp tiêu chuẩn ASTM F442, phụ kiện SCH40 phù hợp tiêu chuẩn ASTM F438, phụ kiện SCH80 phù hợp tiêu chuẩn ASTM F439, lỗ bu lông (bolt pattern) của mặt bích được thiết kế theo tiêu chuẩn ANSI/ASME B16.5 cho Class 150.

■ Ống BlazeMaster®



Kích cỡ DN (mm)	Đường kính ngoài (mm)	Dung sai (mm)	Độ dày (mm)
20	26.7	±0.10	1.98
25	33.4	±0.13	2.46
32	42.2	±0.13	3.12
40	48.2	±0.15	3.58
50	60.3	±0.15	4.47
65	73.0	±0.18	5.41
80	88.9	±0.20	6.58
100	114.3	±0.23	8.46

■ Tê thu



DN	Sch.	D1	d1	d2	T/O-1	S1	D2	d3	d4	T/O-2	S2
25 x 20	40	42.00	33.66	33.27	15.4	23	33.87	26.87	26.57	18.0	21
32 x 20	40	50.46	42.42	42.04	16.4	27	33.87	26.87	26.57	23.0	21
32 x 25	40	50.46	42.42	42.04	18.0	27	41.26	33.66	33.27	25.0	23
40 x 20	80	60.00	48.56	48.10	17.3	37	35.01	26.87	26.57	25.6	27.4
40 x 25	80	60.00	48.56	48.10	18.0	37	44.00	33.66	33.27	26.0	32
40 x 32	80	60.00	48.56	48.11	23.0	37	53.4	42.42	42.04	25.73	35
50 x 20	80	73.01	60.63	60.17	16.3	42	35.01	26.87	26.57	32.0	27
50 x 25	80	73.01	60.63	60.17	18.0	42	44	33.66	33.27	32.05	32
50 x 32	80	73.01	60.63	60.17	23.0	42	53.4	42.42	42.04	32.72	35
65 x 25	80	89	73.38	72.85	18.0	47	44	33.66	33.27	37.76	32
65 x 32	80	89	73.38	72.85	23.0	47	53.4	42.42	42.04	38.26	35
65 x 40	80	89	73.38	72.85	26.0	47	60	48.56	48.11	38.7	37
65 x 50	80	89	73.38	72.85	32.0	47	73.01	60.63	60.17	38.76	42
80 x 50	80	106	89.28	88.67	32.0	50	73.01	60.63	60.17	48.0	42
80 x 65	80	106	89.28	88.67	40.0	50	89	73.38	72.85	48.0	47
100 x 50	80	132.41	114.73	114.04	32.0	60	73.01	60.63	60.17	57.5	42
100 x 65	80	132.41	114.73	114.04	40.0	60	89	73.38	72.85	60.0	47
100 x 80	80	132.41	114.73	114.04	48.0	60	105.92	89.28	88.67	60.5	50



■ Cút 90 °

DN	Sch.	D	d1	d2	T/O	S
20	40	33.8	26.87	26.57	14.4	21
25	40	41.2	33.66	33.27	18.0	23
32	40	50.5	42.42	42.04	23.0	27
40	80	59.9	48.56	48.11	26.0	37
50	80	73.0	60.63	60.17	32.0	42
65	80	88.9	73.38	72.85	40.0	47
80	80	106	89.28	88.67	53.0	50
100	80	140	114.73	114.04	58.7	60

■ Cút 45 °

DN	Sch.	D	d1	d2	T/O	S
65	80	88	73.38	72.85	18.0	47
80	80	105	89.28	88.67	21.0	50
100	80	132	114.73	114.04	25.4	60

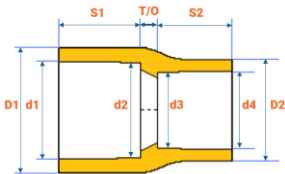
■ Tê

DN	Sch.	D	d1	d2	T/O	S
20	40	33.8	26.87	26.57	14.4	21
25	40	41.9	33.66	33.27	18.0	23
32	40	50.4	42.42	42.04	23.0	27
40	80	60.0	48.56	48.11	26.0	37
50	80	73.0	60.63	60.17	32.0	42
65	80	89.0	73.38	72.85	40.0	47
80	80	105.9	89.28	88.67	48.0	50
100	80	132.4	114.73	114.1	58.7	60

■ Măng sông

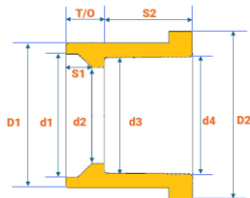
DN	Sch.	D1	d1	d2	T/O	S
20	40	33.93	26.87	26.57	3.5	21
25	80	42.00	33.66	33.27	3.5	32
32	80	53.4	42.42	42.04	4.0	35
40	80	60.0	48.56	48.11	5.0	37
50	80	73.01	60.63	60.17	6.0	42
65	80	89.0	73.38	72.85	6.0	46.5
80	80	106	89.28	88.67	6.0	50
100	80	132.41	114.73	114.04	4.8	60

■ Côn thu



DN	Sch.	D1	S1	d1	d2	D2	S2	d3	d4	T/O
25X20	40	42	23	33.66	33.27	33.87	21	26.57	26.87	3.5
32X25	80	53.4	35	42.42	42.04	42	32	33.27	33.66	5
40X25	80	60	37	48.56	48.11	42	32	33.27	33.66	5
40X32	80	60	37	48.56	48.11	53.4	35	42.04	42.42	5
50X25	80	73.01	42	60.63	60.17	42	32	33.27	33.66	10
50X32	80	73.01	42	60.63	60.17	53.4	35	42.04	42.42	10
50X40	80	73.01	42	60.63	60.17	60	37	48.11	48.56	6
65X50	80	89.0	47	73.38	72.85	73.01	42	60.17	60.63	15
80X50	80	106	50	89.28	88.67	73.01	42	60.17	60.63	24
80X65	80	106	50	89.28	88.67	87.98	47	72.85	73.38	20
100x65	80	132.41	60	114.73	114.04	89	47	72.85	73.38	30
100x80	80	132.41	60	114.73	114.1	106	50	88.67	89.28	17

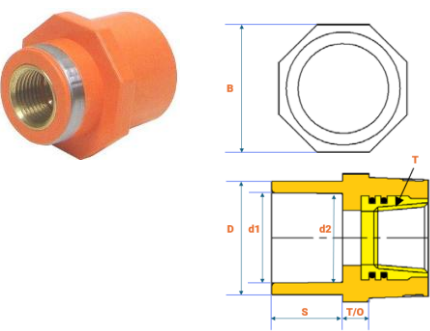
■ Lớ thu



DN	Sch.	D1	d1	d2	D2	d3	d4	T/O	S1	S2
25 X 20	40	33.4	27.8	22.7	40	26.57	26.87	16.6	14	21
32 X 25	40	42.2	34.9	28	50	33.27	33.66	10	7.5	32
40 X 25	80	48.2	40.2	28	56	33.27	33.66	13	10	32
40 X 32	80	48.2	40.2	35	56	42.04	42.42	10	6	35
50 X 25	80	60.33	51.1	28	70	33.27	33.66	21	18.4	32
50 X 32	80	60.33	51.1	35	70	42.04	42.42	18	14	35
50 X 40	80	60.33	51.1	40	70	48.11	48.56	16	11	37

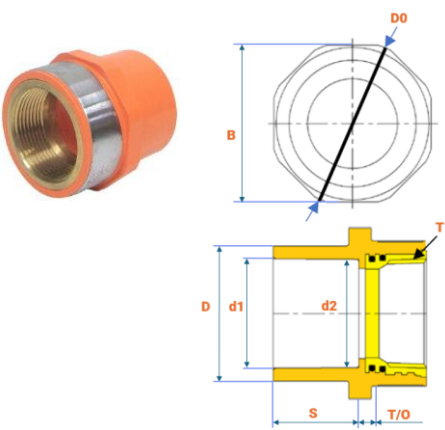
■ Nối ống chuyển ren trong nối với Sprinkler

DN	Sch.	D	d1	d2	T	T/O	B	S
20 X PT15	40	33.87	26.87	26.57	NPT ½	5.5	38	21
25 X PT15	80	42.00	33.66	33.28	NPT ½	5.5	50	32
25 X PT20	80	42.00	33.66	33.28	NPT ¾	5.5	50	32



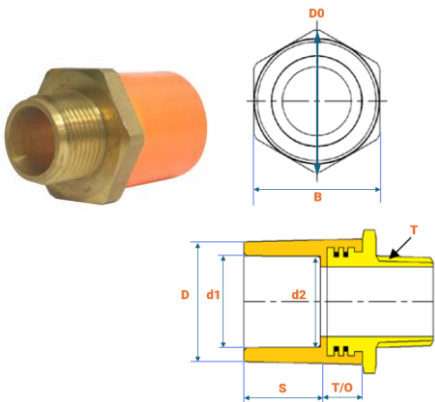
■ Nối ống chuyển ren trong

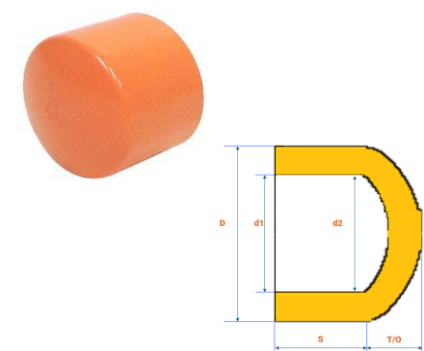
DN	Sch.	Do	D	d1	d2	T	T/O	B	S
25 X PT25	80	54.1	42.0	33.66	33.27	PT 1	6.0	50.0	32
32 X PT32	80	64.0	54.0	42.42	42.04	PT 1¼	8.2	60.0	35
40 X PT40	80	73.5	60.0	48.56	48.11	PT 1½	5.0	70.0	37
50 XP T50	80	90.0	73.01	60.63	60.17	PT 2	6.0	86.5	42



■ Nối ống chuyển ren ngoài

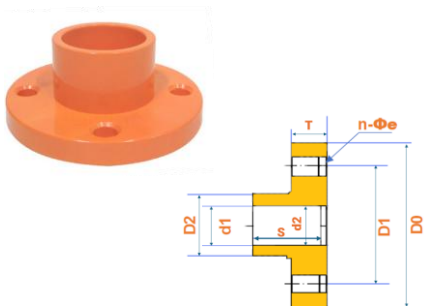
DN	Sch.	Do	D	d1	d2	T	T/O	B	I
25 X PT25	40	52.6	44	33.66	33.27	PT 1	15.5	46.6	28
32 X PT32	80	61.5	54	42.42	42.04	PT 1¼	19.2	58.5	35
40 X PT40	80	66	58.9	48.56	48.11	PT 1½	20.2	63.0	37
50 X PT50	80	82.0	73.01	60.63	60.17	PT 2	20	77.0	42





■ Nắp bịt

DN	Sch.	D	d1	d2	T/O	S
20	40	33.87	26.87	26.57	6	21
25	80	42.00	33.66	33.27	9.5	32
32	80	53.4	42.42	42.04	12	35
40	80	60.0	48.56	48.11	13.5	37
50	80	73.01	60.63	60.17	14.9	42



■ Mặt Bích đơn

DN	Sch.	Do	D1	D2	d1	d2	S	T	n	Φe
65	80	185	140	92.00	73.38	72.85	70	22	4	19
80	80	200	150	111.00	89.28	88.67	72	25	8	19
100	80	220	175	130.01	114.73	114.04	90	25	8	19



■ Keo hòa tan - Dung môi

Lon	Cân nặng	Lon/Thùng
473ml	500g	12
946ml	1kg	12



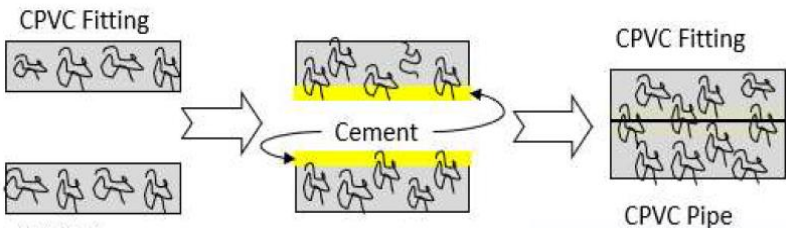
BLAZEMASTER

1" [25.4mm] 762-TFP 1"

Dung môi không phải keo dán

Thay vì "kết dính" như keo, solvent cement hoạt động theo cơ chế hóa học – làm mềm bề mặt ống và phụ kiện CPVC, sau đó hai bề mặt hòa tan và kết

hợp với nhau tạo thành một khối vật liệu đồng nhất. Kết quả là mỗi nối không chỉ kín nước mà còn có độ bền cơ học tương đương chính ống, giúp hệ thống hoạt động an toàn trong hàng chục năm



Các bước lắp đặt

1. Cắt

Cắt ống thật vuông góc. Có thể sử dụng các công cụ cắt (loại bánh răng, cưa, máy cắt).



2. Vát mép

Mài và vát mép bavia, giúp cho ống kết nối với phụ kiện tốt hơn.



3. Chuẩn bị phụ kiện

Loại bỏ các mảnh vụn vệ sinh trong/ngoài đường ống; và phụ kiện với vải khô sạch.



4. Kiểm tra chiều dài lắp

Lắp ống vào phụ kiện trước khi quét dung môi. Để kiểm tra độ sâu của phụ kiện.



Ống phải được lắp vào tối đa từ 1/3 đến 2/3 phụ kiện khi chưa quét dung môi. Đánh dấu trên ống



5. Áp dụng dung môi

Kiểm tra tình trạng dung môi và lắc đều trước khi sử dụng. Quét một lớp dung môi dày, đều lên bên ngoài đầu ống



Sau đó quét một lớp dung môi vừa vào bên trong phụ kiện. Kích thước ống lớn hơn 50mm, nên quét thêm một lớp dung môi thứ hai lên đầu ống



6. Kết nối

Nhanh chóng, lắp ống vào phụ kiện và xoay 1/4 ÷ 1/3 đến vòng cho đến khi đạt đến điểm dừng của phụ kiện



Giữ nguyên cụm lắp ráp trong 10 đến 30 giây để tránh bị đẩy ra ngoài. Lau sạch lớp viền dung môi bám bên ngoài mỗi nối



THỜI GIAN ĐÓNG RẮN

Thực hiện theo thời gian đóng rắn được đề xuất của nhà sản xuất trước khi thử nghiệm áp suất.

Bảng 1 – Thời gian ổn định mỗi nối trước khi thử áp

Kích cỡ ống		Nhiệt độ môi trường trong thời gian ổn định	
mm	inches	16°C đến 49°C	4°C đến 15°C
		(60°F đến 120°F)	(39°F đến 59°F)
20	3/4"	1 giờ.	4 giờ.
25	1"	1.5 giờ.	4 giờ.
32&40	1¼ & 1½"	3 giờ.	32 giờ.
50	2"	8 giờ.	48 giờ.
65 & 80	2½" & 3"	24 giờ.	96 giờ.
100	4"	24 giờ.	96 giờ.

ĐỊNH LƯỢNG DUNG MÔI

Các hướng dẫn sau đây cung cấp ước lượng về lượng keo dán một bước cần thiết để hoàn thành quá trình lắp đặt.

Kích cỡ ống		Số lượng mỗi nối / lít (dung môi)
mm	inches	
20	3/4"	285
25	1"	190
32	1¼"	137
40	1½"	106
50	2"	74
65	2½"	53
80	3"	42
100	4"	20

KHOẢNG CÁCH GIÁ TREO

Kích cỡ ống		Khoảng cách tối đa (m)
mm	inches	
20	3/4"	1.67
25	1"	1.82
32	1¼"	1.98
40	1½"	2.13
50	2"	2.43
65	2½"	2.74
80	3"	3.04
100	4"	3.04

TÀI NGUYÊN BỔ SUNG

Bên cạnh Catalog sản phẩm, chúng tôi còn cung cấp các – tài liệu kỹ thuật chuyên sâu, đúc kết từ hơn 50 năm kinh nghiệm thực tiễn toàn cầu. Tài liệu cung cấp:

- Hướng dẫn chi tiết lắp đặt đầu phun, van, ống
- Bố trí khoảng cách giá đỡ, xử lý giãn nở nhiệt
- Giải pháp thi công trong không gian hạn chế
- Cách sửa đổi, kết nối với hệ thống hiện hữu

Truy cập website hoặc liên hệ chúng tôi để nhận tài liệu

LƯU Ý

- Không sử dụng đồng thời băng Teflon và keo trám ren.
- Lắp đầu phun sprinkler vào đầu nối ống chuyển ren sau khi đầu nối ống chuyển ren này được kết nối với ống để đảm bảo đường thông nước không bị cản trở.
- Không hút thuốc, ăn hoặc uống trong khi sử dụng.
- Giữ dung môi tránh xa da, mắt và quần áo.
- Không sử dụng dung môi đã quá thời hạn sử dụng hoặc đã bị đông cứng hoặc đổi màu.



BẢO QUẢN VÀ XỬ LÝ ỐNG VÀ PHỤ KIỆN

- Giữ đường ống và phụ kiện trong bao bì gốc cho đến khi cần sử dụng.
- Tránh để đường ống tiếp xúc trực tiếp với ánh nắng mặt trời trong thời gian dài. Che ống bằng vải bạt mờ đục nếu được lưu trữ bên ngoài.
- Không sử dụng ống đã bị phai màu do tiếp xúc lâu với ánh nắng mặt trời.

THỰC HÀNH SỬ DỤNG DUNG MÔI TỐT NHẤT

- Mặc quần áo bảo hộ thích hợp, bao gồm găng tay và kính bảo hộ khi sử dụng dung môi.
- Cung cấp hệ thống thông gió hoặc mặt nạ phòng độc được NIOSH phê chuẩn nếu cần.
- Sử dụng dung môi thích hợp và làm theo hướng dẫn ứng dụng.
- Bảo quản ở nhiệt độ từ 4°C ÷ 43°C hoặc theo chỉ định trên nhãn. Không lưu trữ gần nguồn nhiệt, tia lửa, ngọn lửa trần hoặc các nguồn đánh lửa khác. Giữ các thùng chứa đóng kín và đậy nắp.
- Không hút thuốc, ăn hoặc uống trong khi sử dụng dung môi.
- Giữ dung môi tránh xa da, mắt và quần áo.
- Không sử dụng dung môi đã quá thời hạn sử dụng hoặc đã bị đông cứng hoặc đổi màu.



VF | **CÔNG TY CỔ PHẦN SẢN XUẤT VF**
VF Manufacturing Joint Stock Company

Piping Production

Địa chỉ: Lô XN 17 Khu công nghiệp Lai Cách, Phường Việt Hòa, Thành phố
Hải Phòng, Việt Nam.

Website: www.vfpiping.com

