

아성 PVDF 파이프

배관법

1. 지지 간격

아성 PVDF PIPE는 경질 염화 비닐관과 같이 금속관에 비해서 지지간격이 좁아집니다. 각 호径의 지지간격은 다음 표를 참고바랍니다.

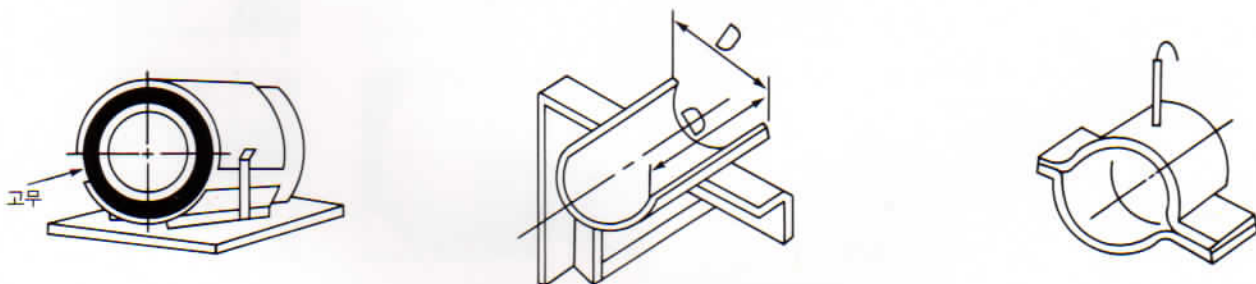
온도 (°C)	호径경	16	20	25	40	50	65	75	100	125	150	200	250	300
	유체													
상온	액체	1.0	1.0	1.3	1.4	1.5	1.7	1.8	2.0	2.5	2.5	2.9	3.0	3.6
	가스체	1.2	1.5	1.7	2.0	2.3	2.5	2.8	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	5.5
60	액체	0.7	0.8	0.9	1.0	1.1	1.2	1.4	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.5
	가스체	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6	1.8	2.0	2.2	2.5	3.0	3.1	3.5	3.9
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
	140 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 실온을 30°C로 가정하고 있습니다.

2. 지지 위치

파이프 지지위치에 대한 고려는 모든 파이프에 공통되지만 맥동, 진동 충격등 동적하동은 라인중에서 이음관 부분에 집중되는 경향이 있으므로 그 부분은 물론이고 요소요소를 확실히 회정할 필요가 있습니다.

파이프를 지지하는데는 샤프트나 파이프 밴드를 사용하지만 누르는 밴드는 긴편이 좋고 파이프를 손상시키지 않기 위해서는 밴드 속에 고무 같은 것을 넣어서 작업하면 좋습니다.



아성 PVDF 파이프

가 공 법

1. 관의 절단

아성 PVDF pipe는 톱으로 절단이 가능하며 절단시에는 PIPE에 흠이 생기지 않도록 보조판을 사용하여 절단면과 관축이 직각이 되도록 마킹(MARKING)하여 절단하면 됩니다.

2. 용접가공

가. 용접봉 용접법

- 1) 용접부분이 젖어 있을 경우 수분을 완전히 건조시킨다.
- 2) 용접부분이 불순물(먼지, 기름)이 묻었을 경우 아세톤을 사용 깨끗이 닦아낸다.
- 3) 관 끝면을 평줄 또는 면취기 등을 사용 절단부위를 매끈하게 가공한다.
- 4) 용접고데기의 열풍 온도를 230~270℃로 유지시켜 PVDF 용접봉을 관축과 90°로 세워 누르면서 가열, 용접하면 된다.

나. SOCKET 용착 방법

이 방법은 전열식 스리브 히터를 사용, 용착 접합시키는 접합법입니다.

- 1) 용착부분이 젖어 있을 경우에는 수분을 완전히 건조시키고 불순물(먼지, 기름)이 묻어 있을 경우에는 아세톤을 사용 깨끗이 닦아낸다.
- 2) 용착시키고자 하는 PIPE에 용착 부위를 표시하여 준다.
- 3) 스리브 히터의 용착 적정 온도는 260℃~270℃이므로 계기온도를 270℃로 SETTING한다.
- 4) 관과 소켓트를 각기 스리브 히터에 표시되어 있는 선까지 삽입시켜 접합부 표면을 용해시킨다.
- 5) 용해가 됨에 따라서 스리브 히터 끝 부분에 용해된 수지가 나오게 되는데 용해 완료인 상태이다.
- 6) 용해 완료후 관과 소켓을 스리브 히터에서 떼어내서 곧 관을 소켓에 삽입하여 최소 30초간 눌러주어 용착시킨다.

다. 접합에 있어서의 주의

- 1) 연속 용착하는 경우는 스리브 히터에 부착된 잔여수지를 완전히 제거하고 작업해야 한다.
- 2) 스리브 히터를 사용하지 않고 버너 등으로 파이프를 직접 가열하여 접합하는 일은 절대 피해 주십시오.

◎ 接合手順

