



SYLER®

PE-LINED STEEL PIPE



น้ำไหลผ่าน **ปลอดภัย...**

ท่อ**แข็งแรงทนทาน** ไม่ลามไฟ

ท่อเหล็กบุฟิ้อ
ไซเลอร์



www.sylerpipe.com

ท่อน้ำ...ใครคิดว่าไม่สำคัญ





สำหรับ...ท่อประปาอาคารสูง คอนโด โรงแรม และโรงงานอุตสาหกรรม

ใช้งานยาวนาน ไม่เกิดสนิมจากภายใน ไม่ฟู ไม่รั่วซึม

ได้รับความคุ้มครองภายใต้สิทธิบัตร (Petty Patent Protected)



ท่อ TYPE C สีสีขาว อลูมิเนียมใช้งาน 3-60°C

ท่อ TYPE H สีสีแดง อลูมิเนียมใช้งาน 3-90°C

ข้อต่อทุกตัวอลูมิเนียมใช้งาน 3-90°C

ISO 9001 : 2015

ภายใต้มาตรฐาน BS 1387/85 CLASS M, BS EN 10255 : 2004 Class M,

BS EN 10217-1 : 2019 และ BS 6920 Part II

❗ คุณสมบัติของท่อไฮเลอร์ ที่โดดเด่น...เมื่อเปรียบเทียบกับท่อทั่วไป



ไม่ลามไฟ



แข็งแรง
ทนต่อแรงกระแทก



น้ำที่ไหลผ่านปลอดสนิม
และโลหะหนัก



อายุการใช้งาน
ยาวนานกว่า



เหมาะกับการภายนอกอาคาร
(ทนต่อแสงแดดและUV)



ไม่ก่อประกายไฟ ในการติดตั้ง



ติดตั้งได้ แม้ในที่แคบ



ยาง EPDM ออกแบบเป็นพิเศษ เมื่อมีแรงดันน้ำจะกดเส้น
พองยาง EPDM ให้แนบกับตัวท่อมากขึ้น จึงไม่เกิดปัญหาหว่านซึม

สินค้าได้รับการคุ้มครองภายใต้สิทธิบัตร

• ผลิตภัณฑ์นี้ได้รับการพัฒนาเป็นผลิตภัณฑ์ที่มีความปลอดภัยสูง ซึ่งไฮเลอร์ไม่มีการเพิ่มสารพิษอันตรายใดๆ ที่เป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม การนำท่อไปใช้จะต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดของมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง

คุณสมบัติของท่อไฮเลอร์

สินค้าของไฮเลอร์	มาตรฐาน	อุณหภูมิใช้งาน	รับแรงดันสูงสุด	ลักษณะการใช้งาน
 ท่อไฮเลอร์ แบบธรรมชาติ (สแตนเลส - Type C)	BS EN 10255: 2004 หรือ BS 1387/85 CLASS M (เดิม) (1/2" - 6")	ไม่เกิน 3 - 80°C	แรงดันทดสอบ สูงสุด ไม่เกิน 50 bar 735 PSI	ก่อนน้ำเย็น ก่อนน้ำประปา ก่อน Chilled Water ก่อน ก่อเติมเพลิง
 ท่อไฮเลอร์ แบบสำหรับน้ำร้อน (สแตนเลส - Type H)	BS EN 10217-1 : 2019 (8") BS 6920 Part II	ไม่เกิน 3 - 90°C	แรงดันทดสอบ สูงสุด ไม่เกิน 50 bar 735 PSI	ก่อนน้ำร้อน (ประสิทธิภาพดีกว่าท่อทองแดงทุกชนิด)
 ข้อต่อไฮเลอร์ แบบเคลือบ (PP-Lined Fittings)	BS 21 	ไม่เกิน 90°C	ไม่เกิน 20 bar	ข้อต่อปัสเตอว สามารถใช้ได้ทั้ง ก่อนน้ำร้อนและน้ำเย็น
 ข้อต่อไฮเลอร์ แบบกรูฟ (Hot Roll Grooved Fittings)	 	ไม่เกิน 90°C	15 - 34.5 bar* 225 - 500 PSI	ข้อต่อปัสเตอว สามารถใช้ได้ทั้ง ก่อนน้ำร้อนและน้ำเย็น
 Grooved Coupling Paint	 	ไม่เกิน 90°C	20 - 50 bar* 300 - 735 PSI	ใช้สำหรับติดตั้งท่อเหล็กชุบซี กับข้อต่อ Grooved Fitting **สำหรับการติดตั้งภายในอาคาร
 Grooved Coupling Galvanized	 	ไม่เกิน 90°C	20 - 50 bar* 300 - 735 PSI	ใช้สำหรับติดตั้งท่อเหล็กชุบซี กับข้อต่อ Grooved Fitting with plastic lining **สำหรับการติดตั้งภายนอกอาคาร



คำเตือน

- การเชื่อมต่อข้อต่อที่ระยะห่าง 20 เมตร ขึ้นไป จะต้องทำการขันนอตด้วย ทรายละเอียดการขันนอตแบบ ปิดสนิทด้วยวิธีขันด้วยมือ
- ไม่ควรนำท่อไฮเลอร์ ต่อเข้ากับท่อทองแดงโดยตรง เพราะจะทำให้ท่อไฮเลอร์เกิดการกัดกร่อนเร็วเกินไป เนื่องจากมีการถ่ายเทอิเล็กตรอน ดังนั้นหากต้องการต่อเชื่อมท่อไฮเลอร์กับท่อทองแดง จะต้องใช้ข้อต่อทองเหลืองเป็นตัวกลาง
- * แรงดันสูงสุดที่ระบุขึ้นอยู่กับชนิด และรุ่นของ Coupling และ Fittings ที่เลือกใช้



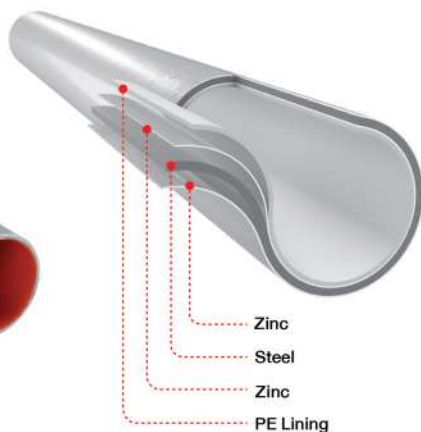
ขนาด และความหนาของท่อไฮเลอร์

BS EN 10255:2004 Class M (BS 1387/87 Class M) for Dia 1/2" - 6"
and BS EN 10217:2019 for Dia 8"

Class M (Medium)

ขนาด		ท่อเหล็กชุบพรี				ท่อเหล็กชุบสังกะสี		ท่อพรี		น้ำหนัก	
เส้นผ่านศูนย์กลางนอก (mm)	นิ้ว (inch)	ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางนอก Min. (mm)	Max. (mm)	ความหนา (mm)	Permissible Tolerances%	ความหนา (mm)	Permissible Tolerances%	ความหนา (mm)	Permissible Tolerances (mm)	กก./เมตร (kg/m)	Permissible Tolerance %
21.3	1/2"	21.0	21.8	3.8	± 10%	2.6	± 10%	1.2	± 0.1	1.23	± 7.5%
26.9	3/4"	26.5	27.3	3.9		2.6		1.3		1.59	
33.7	1"	33.3	34.2	4.5		3.2		1.3		2.39	
42.4	1-1/4"	42.0	42.9	4.7		3.2		1.5		3.08	
48.3	1-1/2"	47.9	48.8	4.7		3.2		1.5		3.53	
60.3	2"	59.7	60.8	5.1		3.6		1.5		5.00	
76.1	2-1/2"	75.3	76.6	5.1		3.6		1.5		6.38	
88.9	3"	88.0	89.5	5.8		4.0		1.8		8.43	
114.3	4"	113.1	115.0	6.3		4.5		1.8		11.99	
165.1	6"	163.9	166.5	7.2	5.0	2.2	19.72				
219.1	8"	218.7	219.6	7.75	5.25	2.5	28.13				

BS EN 10217:2019 for Dia 8"



แบบธรรมดา (ไส้สีขาว - TYPE C)

Class M (Medium)

ขนาด		รหัสสินค้า	น้ำหนัก	
มม.	นิ้ว		กก./ เมตร	กก./ เส้น 6 เมตร
15	1/2"	13C015-600T	1.23	7.38
20	3/4"	13C020-600T	1.59	9.54
25	1"	13C025-600	2.53	15.18
32	1-1/4"	13C032-600	3.28	19.66
40	1-1/2"	13C040-600	3.77	22.62
50	2"	13C050-600	5.17	31.01
65	2-1/2"	13C065-600	7.02	42.10
80	3"	13C080-600	8.84	53.01
100	4"	13C100-600	11.48	68.89
150	6"	13C150-600G	18.91	113.48
200	8"	13C200-600G	28.13	168.78

แบบสำหรับน้ำร้อน (ไส้สีแดง - TYPE H)

Class M (Medium)

ขนาด		รหัสสินค้า	น้ำหนัก	
มม.	นิ้ว		กก./ เมตร	กก./ เส้น 6 เมตร
15	1/2"	13H015-600T	1.23	7.38
20	3/4"	13H020-600T	1.59	9.54
25	1"	13H025-600	2.53	15.18
32	1-1/4"	13H032-600	3.28	19.66
40	1-1/2"	13H040-600	3.77	22.62
50	2"	13H050-600	5.17	31.01
65	2-1/2"	13H065-600	7.02	42.10
80	3"	13H080-600	8.84	53.01
100	4"	13H100-600	11.48	68.89
150	6"	13H150-600G	18.91	113.48
200	8"	13H200-600G	28.13	168.78

ขั้นตอนการทดสอบแรงดันท่อไฮดรอลิก

ขั้นตอนการทดสอบแรงดันน้ำสำหรับการติดตั้งแบบเกลียว

- ทดสอบแรงดันน้ำที่ 1.5 เท่าของแรงดันใช้งาน ระยะเวลา 120 นาที
- ผลการทดสอบจะต้องไม่มีรอยรั่วและแรงดันคงที่
- หมายเหตุ ระหว่างทดสอบแรงดันน้ำ ต้องเฝ้าระวังตลอดเวลา

ขั้นตอนการทดสอบแรงดันน้ำสำหรับการติดตั้งแบบกรู๊ฟ

- ทดสอบแรงดันน้ำที่ 300 PSI ระยะเวลา 5 นาที แล้วปล่อยแรงดันออก
- ทดสอบแรงดันน้ำที่ 50 PSI ระยะเวลา 5 นาที แล้วปล่อยแรงดันออก
- ทำการทดสอบต่อไปที่ระดับแรงดันตามการออกแบบ/ ข้อกำหนดของมาตรฐาน ที่เกี่ยวข้องหรือมาตรฐาน NFPA
- ผลการทดสอบจะต้องไม่มีรอยรั่วและแรงดันคงที่

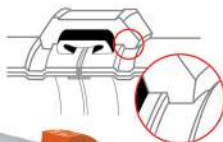
Grooved Coupling

ออกแบบและทดสอบตามหลักวิศวกรรมศาสตร์ เพื่อการติดตั้งท่อเมนขนาดใหญ่ และท่อดับเพลิง

จุดเด่นของระบบ Grooved Coupling

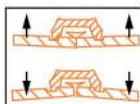
- ✓ ปลอดภัย แข็งแรง อายุการใช้งานยาวนาน
- ✓ ข้อต่อ มี PE เคลือบผิวด้านใน
- ✓ ติดตั้งง่าย รวดเร็ว ประหยัดค่าแรง
- ✓ รองรับโครงสร้างอาคารที่หลากหลาย
- ✓ สามารถรับแรงสั่นสะเทือนที่เกิดจากแผ่นดินไหว
- ✓ รับแรงดันได้สูงสุด 300 - 735 PSI (ขึ้นอยู่กับรุ่นของ Coupling ที่ใช้)
- ✓ สามารถปรับเปลี่ยน ย้ายแนวท่อและถอดประกอบใหม่ได้ง่าย
- ✓ ดุดซึมเสียงได้ดี

ชมคลิปการติดตั้ง
Grooved Coupling



ชนิดยึดแน่นตายตัว

Rigid Coupling ถูกออกแบบให้มีระบบ Tongue & Grooved ที่รวมระบบเส้นลวด และร่องบากเข้าด้วยกัน ลักษณะเด่นนี้จะทำให้การยึดแน่นทนต่อแรงสั่น ทนต่อแรงบิดงอ ของน้ำหนักท่อในแบบต่างๆ

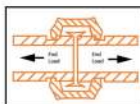
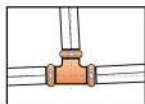


ชนิดยืดหยุ่น

Flexible Coupling มีลักษณะแข็งแรงทนทานต่อสภาวะที่ต้องเผชิญกับการหด - ขยายตัว หรือต้องเบี่ยงทิศทางจากสาเหตุต่างๆ เช่น อุณหภูมิที่เปลี่ยนแปลง แรงสั่นสะเทือนจากแผ่นดินไหว การสั่นสะเทือนจากสาเหตุอื่นๆ Flexible Coupling จะช่วยลดการฉีกขาด Expansion Joint

วางแนวท่อได้ง่าย

ด้วยระบบ Grooved Coupling สามารถจัดวางปรับ แนวท่อตามความเหมาะสม ก่อนยึดขึ้นให้แน่น

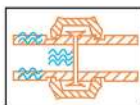
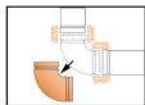


ยึดต่อแน่นสนิท ทั้งด้านใน และด้านนอก

ด้วยข้อต่อที่อยู่บนร่องยึดทั้งสองฝั่ง เป็นหัวใจหลัก ทำให้เกิดแรงกด และแรงหนี้อย่างมีประสิทธิภาพ สามารถทนทาน ต่อแรงกระแทกจากทั้งสองทาง

ถอดประกอบง่าย

ด้วยระบบ Grooved Coupling ทำให้การถอด และประกอบทำได้โดยง่าย จึงสะดวกที่จะทำความสะอาด ซ่อมบำรุงเพิ่มเติม หรือเปลี่ยนแนวท่อต่างๆ ได้

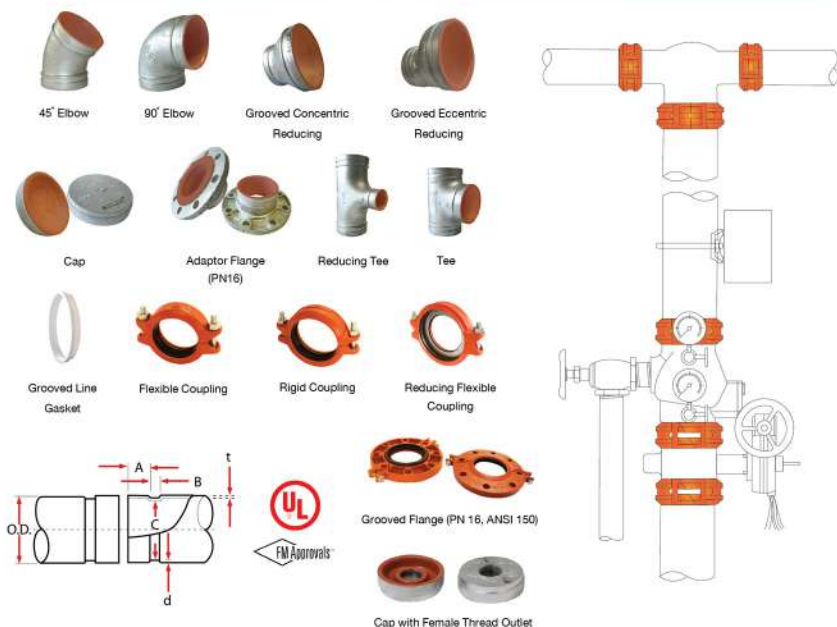


เก็บเสียง และดูดซับแรงสั่นสะเทือน

ด้วยระบบ Grooved Coupling โดยตัวถือเป็นแบบกลิ้ง (Roll Grooved) ที่ใช้ประตึงแบบหุบชนิด มีความยืดหยุ่นจึงสามารถกลดเสียง และซับแรงสั่นสะเทือนได้เป็นอย่างดี

Grooved Fitting with Plastic Lining (Ductile iron)

WWW.SYLERPIPE.COM



Standard Roll Groove for BS 1387 (ISO 65) Steel And IPS Pipe

Nominal Size mm	Pipe O.D.			A +0.38/-0.76 mm	B +0.76/-0.38 mm	C +0.00 mm	Min. Wall t mm	Groove Depth d(ref.) mm	Max. Allowed Flare Dia. mm
	Basic mm	Max mm	Min mm						
25	33.7	34.2	33.3	15.88	7.14	30.23-0.38	1.65	1.60	36.3
32	42.4	42.9	42.0	15.88	7.14	38.99-0.38	1.65	1.60	45.0
40	48.3	48.8	47.9	15.88	7.14	45.09-0.38	1.65	1.60	51.1
50	60.3	60.8	59.7	15.88	8.74	57.15-0.38	1.65	1.60	63.0
65	76.1	76.6	75.3	15.88	8.74	72.26-0.46	2.11	1.98	78.7
80	88.9	89.5	88.0	15.88	8.74	84.94-0.46	2.11	1.98	91.4
100	114.3	115.0	113.1	15.88	8.74	110.08-0.51	2.11	2.11	116.8
150	165.1	166.5	163.9	15.88	8.74	160.78-0.56	2.77	2.16	167.6
200	219.1	220.7	218.31	19.05	11.91	214.40-0.64	2.77	2.34	223.5

ผลิตภัณฑ์ SYLER คือ: Grooved Coupling



วิธีการติดตั้ง Grooved Coupling

1. การกรูฟท่อ (Grooved)



เครื่องกรูฟท่อไซเลอร์



ชมคลิปการกรูฟท่อ

- 1.1 ตั้งเครื่องกรูฟ สอดท่อให้หน้าตัดท่อนับกับแนวกับหัวกรูฟ
- 1.2 ปรับระดับ ท่อให้วางพาดกับขาตั้งด้วยมาตรวัดระดับน้ำ
- 1.3 ตั้งคัมโยกไฮดรอลิกให้ติดกับเนื้อท่อ แล้วเปิดสวิตช์เครื่อง เพื่อเริ่มทำการกรูฟ
- 1.4 เมื่อกรูฟเสร็จแล้ว ให้ปิดเครื่อง แล้วยกคัมโยกไฮดรอลิกขึ้น นำสายวัดระยะร่องกรูฟมาวัดร่องตามขนาดท่อที่กรูฟ ทั้งนี้ระยะความลึกของร่องกรูฟอนุโลมให้ขาดเกินได้ไม่เกิน 3 มิลลิเมตร เมื่อได้ขนาดที่ต้องการให้ทำการล็อกระดับบีบไฮดรอลิกที่เครื่องกรูฟ

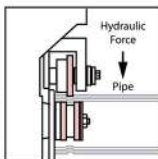
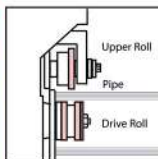
i ขณะทำการกรูฟท่อ ควรจับคัมโยกเพื่อไม่ให้หน้าตัดท่อนับกับหัวกรูฟ ถ้าท่อกรูฟยับเยินออกเป็นสาเหตุให้ร่องกรูฟเยื้อง ไม่สามารถสวมข้อต่อ Coupling ได้ ควรปล่อยให้ท่อหมุน 2 - 3 รอบ จึงปล่อยมือจากการพยุงท่อได้ แล้วเริ่มกดน้ำหนักคัมโยกไฮดรอลิกโดยปล่อยให้ท่อหมุนไป 2 - 3 รอบ จนกว่าจะได้ความลึกตามที่ต้องการ

หมายเหตุ: การ Grooved ร่อง SYLER ต้องใช้เครื่อง Grooved ZAP และ 9A* หรือ TAC-M เท่านั้น

รุ่น 9A หรือ TAC-M สามารถใช้กับท่อขนาด 1/2" ถึง 12"



สอดท่อให้หน้าตัดท่อนับกับแนวกับหัวกรูฟ

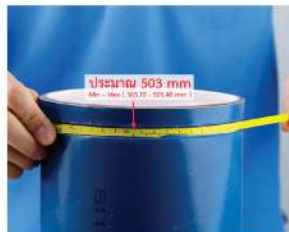


ข้อควรระวัง: ในการทำการกรูฟท่อจะมีความร้อนสะสมที่หัวกรูฟท่อ ควรสังเกตความร้อนสะสมนี้ เพราะถ้าหัวกรูฟร้อนเกินไปจะทำให้พลาสติกแตกได้ง่าย จึงควรพักเพื่อให้หัวกรูฟเย็นลง ก่อนกรูฟท่อต่อไป

**โปรดดูข้อมูลการติดตั้งได้ที่ www.grooving-machine.com

Groove Diameter

Nominal Pipe Size		Pipe OD	Standard Groove Dia.		เส้นรอบวงร่องกรูฟ
inch	mm	mm	Min.	Max.	mm
1	25	33.7	29.9	30.2	93.77 - 94.97
1 1/4	32	42.4	38.6	39.0	121.29 - 122.49
1 1/2	40	48.3	44.7	45.1	140.46 - 141.65
2	50	60.3	56.8	57.2	178.34 - 179.54
2 1/2	65	76.1	71.8	72.3	225.56 - 227.01
3	80	88.9	84.4	84.9	265.4 - 266.85
4	100	114.3	109.5	110.0	344.22 - 345.82
6	150	165.1	160.2	160.8	503.72 - 505.48
8	200	219.1	213.7	214.4	671.54 - 673.56



การวัดระยะร่องกรูฟท่อ

2. การใส่ข้อต่อ (Coupling)

เมื่อรู้ฟลักซ์เรียบร้อยแล้ว ให้ทำการสวมข้อต่อ Coupling ตามขั้นตอนดังนี้



- 2.1 การเออร์เบสซิล 55 บริเวณหน้าตัดท่อ และบริเวณผิวท่อด้านข้างทั้งหมด ตั้งแต่หน้าตัดก่อนถึงจุดเริ่มต้นของร่องกรูฟ ในปริมาณที่เหมาะสมเพียงพอ เพื่อให้มีส่วนใดส่วนหนึ่งของโลหะสัมผัสน้ำ และช่วยป้องกันการเกิดสนิม



- 2.2 นำ Grooved Line Gasket มาสวมบริเวณปลายท่อที่ต้องการติดตั้ง (สวมขณะที่ยังเออร์เบสซิล 55 ยังไม่แห้ง) เพื่อป้องกันให้น้ำไหลผ่านสันผิวหน้าตัดท่อ

หมายเหตุ: ไม่ต้องใส่ Grooved Line Gasket กับข้อต่อไฮดรอลิก Hot Roll Grooved (สำหรับการติดตั้งในระบบประปาและปรับอากาศ) และข้อต่อกรูฟ แบบ Paint หรือ Galvanized (สำหรับการติดตั้งในระบบดับเพลิง)



- 2.3 รอเออร์เบสซิล 55 บริเวณหน้าตัดท่อ และบริเวณผิวท่อด้านข้างทั้งหมดให้แห้งก่อน จากนั้นทาเน้าหยาบหล่อลื่น Lubricant ที่อ่อนยาง EPDM รอบนอกทั้งหมด รอบทั้งบริเวณขอบยาง EPDM ที่ต้องสัมผัสกับท่อไฮดรอลิกดังรูป (1) เนื่องจากหน้าตัดท่ออาจมีคมของเหล็ก ซึ่งอาจทำให้ยางเกิดเป็นรอยแตกแบบเฉือนได้ ส่งผลให้อายุการใช้งานของยางสั้นลง การทา Lubricant จะช่วยยืดอายุการใช้งานของยางให้ยาวนานขึ้น และป้องกันไม่ให้เกิดการรั่วซึม



- 2.4 นำยาง EPDM ที่ทา Lubricant แล้วมาสวมเข้ากับท่อก่อน จากนั้นจึงสวมเข้ากับข้อต่อ



- 2.5 นำข้อต่อ Coupling มาประกบพร้อมขันนอตสลึง ซ้าย - ขวา ซ้าย - ขวา จนแน่น



- 2.6 ท่อที่ติดตั้งเสร็จสมบูรณ์

i ระหว่างขันนอตต้องระวังไม่ให้ยาง Coupling ปลิ้นผิดรูปทรง



ตำแหน่งที่สวมยางเข้ากับท่อและข้อต่อ



ตำแหน่งที่ใส่ Coupling มาประกบ

วิธีการประกอบ Grooved Coupling



1. ขันนอตสลึง ซ้าย - ขวา
ซ้าย - ขวา ซ้าย - ขวา



2. ขันจนแน่น

i ข้อควรระวัง



นอตและยาง EPDM แต่ละ Item มีลักษณะแตกต่างกันไป ควรเลือกใช้ตามขนาดของระบบ จะทำให้เกิดความเสียหายในการติดตั้ง



ใส่สลึงด้วยสลับจะแน่น

Rigid Coupling ออกแบบให้ใช้ในแต่ละด้าน ส่วนของร่องพอดีทำให้ขันนอตได้แน่นจนสุดเกลียว ห้ามสลับด้าน เพราะถ้าขันจนกับแล้วขันนอตไม่ได้พอทำให้เกิดการรั่วซึม

Grooved Flange (PN16, ANSI 150)

สำหรับติดตั้งท่อเมนขนาดใหญ่ และท่อดับเพลิง

- ✓ ประหยัด ติดตั้งง่าย สะดวกรวดเร็ว
- ✓ สามารถติดตั้งได้เลย โดยไม่ต้องใช้ Coupling อีก
- ✓ ทนแรงดันได้สูงถึง 300 PSI
- ✓ ยาง EPDM ติดตั้งแบบสนิทกับท่อและข้อต่อ ป้องกันการรั่วซึม



ขั้นตอนการใส่ Grooved Flange

เมื่อกรุฟท่อเรียบร้อยแล้ว ให้ทำการสวม Grooved Flange ตามขั้นตอนดังนี้



1. ทาเออร์มอสซิล 55 บริเวณหน้าติดท่อ และบริเวณผิวท่อด้านข้างทั้งหมด ตั้งแต่หน้าติดท่อจนถึงจุดเริ่มต้นของร่องกรูฟ ในปริมาณที่เหมาะสมเพียงพอ เพื่อไม่ให้มีส่วนใดส่วนหนึ่งของโลหะสัมผัสน้ำ และช่วยป้องกันการเกิดสนิม



2. นำ Grooved Line Gasket มาสวมบริเวณปลายท่อที่ต้องการติดตั้ง (ส่วนหน้าของเออร์มอสซิล 55 ยังไม่แห้ง) เพื่อป้องกันไม่ให้น้ำไหลผ่านสัมผัสหน้าติดท่อ



3. รอยเออร์มอสซิล 55 บริเวณหน้าติดท่อ และบริเวณผิวท่อด้านข้างทั้งหมดให้แห้งก่อน จากนั้นทาน้ำยาหล่อลื่น Lubricant ที่ชอบยาง EPDM รอบนอกทั้งหมด รวมถึงบริเวณขอบยาง EPDM ที่ต้องสัมผัสกับท่อของเออร์มอสซิล (1) เนื่องจากหน้าติดท่ออาจมีขอบของเหล็ก ซึ่งอาจทำให้ยางเกิดเป็นรอยแผลบนแนวเล็กลง ส่งผลให้อายุการใช้งานยางเสื่อมลง การทา Lubricant จะช่วยยืดอายุการใช้งานของยางให้ยาวนานขึ้น และป้องกันไม่ให้เกิดการรั่วซึม



4. นำยาง EPDM ที่ทา Lubricant แล้วมาสวมเข้ากับท่อก่อน จากนั้นจึงสวมเข้ากับข้อต่อ



5. นำ Grooved Flange มาประกอบพร้อมขันนอตจนแน่น



6. นำมาติดตั้งกับท่อน้ำจนขึ้นที่ต่อการใช้งาน



แบบการติดตั้ง
Grooved Flange

ข้อควรระวัง



ตำแหน่งสวมยาง EPDM
เข้ากับปากท่อ



ยาง EPDM ออกแบบพิเศษ ด้านหนึ่งเป็น Gasket สำหรับ Coupling อีกด้านเป็น O-ring สำหรับท่อน้ำจวน



1. หันประตึยางด้านที่เป็นร่องไว้ด้านบนของข้อต่อ
กับปากท่อให้ถูกต้อง



2. นำ Grooved Flange โดยหันด้านหลังมาประกบ
เข้ากับปากท่อ



3. การใส่ Grooved Flange ที่ถูกต้อง

*ดูรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่ www.sylterpipe.com

เปรียบเทียบการใช้งานของ Grooved Flange กับ Adaptor Flange



Grooved Flange

Adaptor Flange

เลือกใช้ Grooved Flange ช่วยให้คุณประหยัดค่า

ข้อต่อเกลียว ไชเลอร์ และวิธีการติดตั้งแบบทำเกลียว

WWW.SYLERPIPE.COM



ยูนี้น



นิปปิล



ข้อต่อตรง



ฝาครอบ



ปลั๊กอุด



หน้างาน



ข้องอ 45



ข้องอ 90



ข้องอลด



ข้อลดกลม



ข้อต่อสามทาง



สามทางลด

วิธีการติดตั้งท่อ และข้อต่อไชเลอร์แบบทำเกลียว

1. การตัด

ควรตัดท่อ "ไชเลอร์" ให้ได้ฉาก 90° ด้วยเครื่องมือที่ไม่เกิดความร้อน จนทำให้ท่อพียูด้านในเกิดความร้อนจนละลายหรือไหม้

เครื่องมือตัดที่เหมาะสม

- เครื่องมือเลื่อย (Handsaw)
- เครื่องเลื่อยอัตโนมัติ (Power Hacksaw)
- ใบมีดในเครื่องตัด (Roller Cutter)
- เครื่องตัดแบบเลื่อยสายพาน (Band Saw)
- เลื่อยวงเดือน (Circular Saw)



เครื่องมือเลื่อยอัตโนมัติ
(Power Hacksaw)



ใบมีดในเครื่องตัด
(Roller Cutter)



เครื่องตัดแบบเลื่อยสายพาน
(Band Saw)



Pipe Cutting Machine*

* Remark : ไรเลอร์ คัดได้ทั้งขึ้นเบื้องหลัก ในส่วนของข้อเพลสติกโดยใช้ Cutter

ii ข้อควรระวัง

1. ห้ามตัดท่อกับด้วยลูกหมู และไฟเบอร์
2. ต้องตัดท่อกับได้ฉากเท่านั้น เพื่อไม่ให้ทำเกลียวและเกลียวท่อได้มาตรฐาน
3. ห้ามตัดท่อกับ "ไชเลอร์" ด้วยเครื่องมือที่สร้างความร้อนสูง เช่น
 - เลื่อยตัดไฟเบอร์ความเร็วสูง
 - เครื่องตัดด้วยระบบแก๊ส เพราะจะทำให้ชั้นพียูไหม้ และหลุดตัว เป็นสาเหตุของสนิมบริเวณปลายท่อ
4. หากตัดท่อกับด้วยใบมีดใบเครื่องตัด (Roller Cutter) ควรใช้ใบมีดที่ใหม่ และมีความคมเพียงพอ การตัดท่อกับด้วยคัตเตอร์ที่ไม่คมจะทำให้ปลายท่อกับเหล็กรั่วซึมเข้า เมื่อประกอบกับข้อต่อ แล้วอาจมีน้ำซึม ทำให้พลาสติกด้านในข้อต่อเสียหายจนไปวางการไหลของน้ำให้เบี่ยงลงได้ ดังรูป



ห้ามใช้เลื่อยไฟเบอร์ตัดท่อไชเลอร์



ปลายท่อเสียหาย เพราะความร้อน



ภาพตัวอย่าง ข้อต่อที่เสียหาย



ภาพตัวอย่าง ด้านในของท่อเสียหายจากการตัดท่อกับด้วยใบมีดในเครื่องตัด

ข้อต่อเกลียว ไชลอร์ และวิธีการติดตั้งแบบทำเกลียว

2. การขุด หรือการแต่งปลายท่อ

ควรใช้เครื่องตัดปลายหรือคัตเตอร์ เพื่อกำจัดชิ้นส่วนที่ไม่เรียบ ซึ่งหากไม่ทำการแต่งปลายท่อ อาจมีผลทำให้พลาสติกด้านในข้อต่อเสียหายจนไปขวางการไหลของน้ำให้ลดน้อยลงได้เช่นกัน



การขุด หรือการแต่งปลายท่อ



การแต่งปลายท่อกับเครื่องตัด



การตัดในสนามของฉนวนฉนวนเหล็ก

i ข้อควรระวัง

1. หากขุดหรือแต่งปลายท่อ ด้วยที่ควั่นท่อก่อดัดในเครื่องตัดไป ต้องไม่ให้ปลายท่อถูกขุดไปเกิน 2 ใน 3 ของความหนาชั้นพีซี
2. ควรลบคมก่อนหลีกบริเวณปลายท่อก่อดัดจากการตัดท่อ โดยใช้ตะไบเหล็ก เพื่อป้องกันความเสียหายของยาง EPDM ของ Coupling เพราะจะทำให้เกิดการรั่วซึมจากการเสียหายของยาง EPDM และทำให้ความสามารถในการรับแรงดันน้ำลดลง

อัตราส่วนในการขุด แต่งปลายท่อ



ถ้าไม่แต่งปลายท่อก่อนขันเกลียว อาจทำให้งานในข้อต่อเสียหายได้

3. การทำเกลียว

ควรทำเกลียวเพื่อให้ได้ความยาวเกลียวตามมาตรฐาน BS21 และ BSPT หรือตามตารางข้างล่าง เพื่อให้การป้องกันการรั่วและเกิดสนิมของท่อ และข้อต่อ เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ

ตัวเลขแสดงมาตรฐานของจำนวนเกลียว

ขนาดท่อ		ความยาวส่วนที่เป็นเกลียวโดยประมาณ	จำนวนเกลียว
มม.	นิ้ว	มม.	เกลียว
25	1"	22.1	9.5
32	1-1/4"	24.1	10.5
40	1-1/2"	24.1	10.5
50	2"	27.5	12
65	2-1/2"	30.0	13
80	3"	34.9	14

* ท่อ 4" ขึ้นไป ควรติดตั้งด้วยระบบ Grooved Coupling

- i **ข้อควรระวัง** ในระหว่างขั้นตอนการทำเกลียว ควรใช้น้ำมันตัดปาด หรือสารหล่อเย็นในระดับสูงสุด เพื่อป้องกันความร้อนสะสมที่เกิดขึ้นระหว่างทำเกลียว ซึ่งอาจทำให้ชั้นพีซีเสียหายได้และควรใช้น้ำมันตัดปาด หรือสารหล่อเย็นที่ผู้ผลิตเครื่องตัดปาดแนะนำ



เครื่องตัดปาด

ฉนวนกลีปการตัดปาดเกลียว

มีปัญหาเกี่ยวกับการใช้เครื่องตัดปาด
กรุณาติดต่อ ผู้ผลิต หรือจัดจำหน่าย
REX INTERNATIONAL ASIA Co.,Ltd.
โทร. 0-2103-4496
ASADA Ins. 0-2042-9958-9

4. ขั้นตอนการประกอบ และการขันท่อ

หลังจากทำการเกลียวแล้ว ควรนำเศษเหล็ก น้ำมันดิบ หรือสารหล่อเย็น ที่ตกค้างในท่อออกให้หมด เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดสนิมจากเศษเหล็กที่ตกค้างในท่อ และป้องกันไม่ให้มีกลิ่น อันเนื่องมาจากน้ำมันเครื่องดิบ หรือสารหล่อเย็นที่ค้างอยู่ภายในท่อ จากนั้น **ทำความสะอาดเกลียวของท่อ และข้อต่อ โดยการเช็ดน้ำมัน และสิ่งสกปรก บริเวณเกลียวออกให้หมด ก่อนทาเออร์เมสซิล 55** บริเวณเกลียวของท่อและข้อต่อ เพื่อให้การป้องกันการรั่ว และการป้องกันการเกิดสนิมบริเวณที่ทำการเกลียวมีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น (โปรดดูรายละเอียด การใช้เออร์เมสซิล 55 ในหน้า 15)

วิธีการติดตั้งวาล์วประตูน้ำ GATE VALVE เข้ากับท่อโซลเลอร์

ต้องใช้ข้อต่อบีปเข้าวาล์วส่วประตูน้ำ GATE VALVE เท่านั้น ตามขั้นตอนดังนี้



เออร์เมสซิล 55



1. ทาเออร์เมสซิล 55 ที่บริเวณเกลียวและหน้าตัดของข้อต่อให้ทั่ว



2. พันทึบพันเกลียว หรือสายสัญญาณ บริเวณที่ทำการเกลียวของข้อต่อให้ครบทุกเกลียว



3. ทำซ้ำขั้นตอนที่ 1 และ 2 กับเกลียวอีกด้านของข้อต่อ



4. ทาเออร์เมสซิล 55 ให้ทั่วทึบพันเกลียวของข้อต่อบีป ด้านที่ต้องการประกอบการติดตั้ง



5. ขันข้อต่อบีปเข้ากับวาล์วประตูน้ำ หรือ GATE VALVE โดยไม่ต้องรอให้เออร์เมสซิล 55 แห้ง



6. ทาเออร์เมสซิล 55 กับบริเวณที่พันเกลียวอีกด้านของข้อต่อบีป



7. ขันข้อต่อตรงกับข้อต่อบีป โดยไม่ต้องรอให้เออร์เมสซิล 55 แห้ง



8. ทาเออร์เมสซิล 55 ที่บริเวณเกลียวและหน้าตัดของท่อให้ทั่ว



9. ไขทึบพันเกลียว หรือสายสัญญาณ บริเวณที่ทำการเกลียวของท่อ



10. ทาเออร์เมสซิล 55 ให้ทั่วบริเวณทึบพันเกลียวทุกเกลียวของท่อ



11. ทาบริเวณผิวท่อให้เลอะลงมาจากเกลียว ประมาณ 1 ซม.



12. ขันข้อโซลเลอร์เข้ากับข้อต่อตรง



13. ขันประแจค้อนน้ำให้แน่นอีกครั้ง

❖ ข้อเสนอบน



สำหรับรอยที่เกิดจากประแจค้อนน้ำ ให้ทาสีกันเพื่อป้องกันการเกิดสนิมจากผิวท่อ โดยสีภายนอกท่อโซลเลอร์ลอก ไม่มีผลต่อการใช้งานใดๆ (สามารถทาสีเพื่อทาสีผิวภายนอกได้ทั้งผู้ผลิต)



ขอเชิญวิธีการติดตั้งวาล์วประตูน้ำ หรือ GATE VALVE เข้ากับท่อโซลเลอร์

วิธีการติดตั้งท่อ และข้อต่อไฮดรอลิกแบบทำเกลียว

4. การประกอบ และการขันท่อน

ตารางแสดงจำนวนเกลียวที่ขันด้วยมือและคีม

ขนาดท่อ		จำนวนเกลียวที่ขัน		กำลังบิดของการขัน	
มม.	นิ้ว	SOB		kgf-m	kgf
25	1"	5.0 - 6.0		10	450 x 29
32	1-1/4"	6.0 - 7.0		12	450 x 35
40	1-1/2"	6.5 - 7.5		15	600 x 32
50	2"	7.5 - 8.5		20	800 x 42
65	2-1/2"	8.0 - 10.0		25	900 x 35
80	3"	9.0 - 11.0		30	900 x 43
100	4"	10.0 - 12.0		40	950 x 53

5. ขั้นตอนหลังจากติดตั้งเสร็จ

หลังจากการเชื่อมต่อเสร็จสมบูรณ์แล้ว ซ่อมแซมส่วนที่มีตำหนิบนท่อและข้อต่อ โดยเฉพาะอย่างยิ่งบริเวณเกลียวด้วยสีกันสนิม หรือสารเคลือบป้องกันสนิม เพื่ออายุการใช้งานที่ยาวนาน

- ① โดยใช้สีเอด RAL 5001 หรือสีน้ำเงิน TOA GLIPTON เอด 7357 สอนตามข้อมูลเพิ่มเติม โทร. 02-335 5777 กด 1 ฝ่ายข้อมูลสี

6. การทำความสะอาดระบบท่อน้ำภายหลังการติดตั้ง

หลังจากการติดตั้งเสร็จ ควรปล่อยน้ำไหล เพื่อทำความสะอาดด้านในท่อ และชำระสิ่งสกปรกที่อาจเกิดจากการติดตั้งให้หมดไป แล้วทำการฆ่าเชื้อที่อาจปนเปื้อนมาจากการติดตั้งด้วยส่วนผสมของคลอรีน (ใช้ได้ทั้งคลอรีนเหลว หรือส่วนผสมของโซเดียม ไฮโปคลอไรท์ สักส่วนที่ใช้ไม่น้อยกว่า 50 ppm) ทั้งข้างไว้ในท่อไม่ต่ำกว่า 24 ชม. แล้วปล่อยน้ำสะอาดลงข้างจนกว่าสารคลอรีนที่ตกค้างคงเหลือในระบบไม่เกิน 0.2 ppm

CHEMICAL RESISTANCE OF PE

คุณสมบัติความทนทานต่อสารเคมีของโพลีเอทิลีน

Reagent	Resistance	Reagent	Resistance	Reagent	Resistance
Acids		Household		Industrial Chemicals	
Acetic 1-10%	E	Soap	E	Cyanamide	F
Acetic 10-60%	E	Sulfuric/Lemon	E	Dibutyltin oxide	F
Acetic 80-100%	E	Wash liquid & sand	E	Isopropyl Glycol	F
Chlorine 20%	E	Oil	E	Ethyl Acetate	F
Dichromate solution	U	Gasoline	F	Ethyl Ether	F
Hydrochloric 10%	E	Caustic	G	Diphenyl Chloride	F
Hydrochloric 20%	E	Carbonated	G	Formaldehyde 40%	F
Hydrochloric 75%	E	Ice cream	G	Furfural 100%	F
Hydrofluoric conc.	E	Milk	G	Glycerol	G
Lactic 10-80%	E	MonoSAC 10	G	Mercury	F
Misc. 0-30%	G	Orange	G	Methyl Alcohol	F
Misc. 30-60%	G	Peppermint	G	Phenol 50%	F
Misc. 60-90%	F	Peppermint	G	Phenol 100%	F
Phosphoric 50-80%	E	Vegetable	G	Potassium Chloride Saturated	E
Sulfuric 100%	E	Wine	G	Potassium Chloride Saturated	E
Sulfuric 75%	E	Industrial Chemicals		Potassium Fluoride	E
Sulfuric 80%	G			Potassium Permanganate	F
Base		Acetone		Toluene	F
Ammonium hydroxide 30%	E	Acetone (typical) Conc.	E	Trichloroethylene	F
Barium hydroxide 30%	E	Ammonium nitrate Saturated	E	Formic Acid 100%	F
Calcium hydroxide 30%	E	Ethyl Alcohol	E	Magnesium Chloride Saturated	E
Phosphoric hydroxide 30%	E	Ethyl Alcohol 100%	E	Magnesium Nitrate Saturated	E
Sodium hydroxide 30%	E	Hexachloride	E	Nitrobenzene 100%	F
Food & Food products		Benzene		Potassium Chloride Saturated	E
Beer	E	Benzene	G	Potassium Fluoride	E
Butter	E	Benzene	G	Potassium Permanganate	F
Condensed milk	E	Carbon tetrachloride Saturated	F	Tetrahydrofuran	F
Coffee	E	Chloroform	F	Urea	E
Ice cream	E	Dimethylamine	F		

E = Excellent ดีเยี่ยม G = Good ดี F = Fair พอใช้ P = Poor แย่

* หากต้องการข้อมูลความต้านทานต่อสารเคมีอื่นๆ ที่ไม่ปรากฏในตารางข้างต้น กรุณาติดต่อเร้า



ปกป้องเกลียวท่อ และข้อต่อ เพิ่มชั้นอีกชั้น ด้วยน้ำยากันสนิม และประสานท่อ

ปกติท่อไฮดรอนัน ผิวด้านนอกของเหล็กกล้าวาโนซ์จะชุบสังกะสี แต่ในการตีเกลียวจำเป็นต้องขูดลอกผิวท่อออกมา เหลือแต่เนื้อเหล็กเพียงอย่างเดียว จึงเกิดปัญหาสนิมที่บริเวณเกลียว เราสามารถแก้ไขได้โดยใช้น้ำยากันสนิมเฮอร์เมสซีล 55 เพื่อปกป้องเกลียวท่อ และข้อต่ออย่างสมบูรณ์



500 g

คุณสมบัติของเฮอร์เมสซีล 55 (Herme Seal 55)

- มีประสิทธิภาพสูงในการป้องกันสนิม มาตรฐานการผลิต JWWA K142 (Japan Waterworks Association) จากประเทศญี่ปุ่น
- ป้องกันการผุกร่อน รั่วซึม ของท่อเหล็ก และท่อโพลีเอทิลีน
- ใช้ได้กับทางเดินท่อน้ำร้อน และท่อจ่ายน้ำประปา
- ไม่มีสารเคมีที่เป็นอันตรายต่อร่างกาย

PROPERTIES

Color	: Gray
Type of film	: Drying and Hardening
Viscosity	: 4,500 CPS.at 25°C
Specific Gravity	: 1.2
Heated Residue	: 62 ± 3%
Diluent	: Specified Solvent
QTY.500 g./ CAN	

ทาให้ทั่วบริเวณเกลียว
และในส่วนหน้าตัดท่อ



ทาในเกลียวข้อต่อ



ตารางแสดงปริมาณเฉลี่ยในการทาเฮอร์เมสซีล 55 (Herme Seal 55)

กรณีที่ใช้ทาเฮอร์เมสซีล 55 น้อยเกินไป จะทำให้ส่วนที่ทาไม่เต็มผิว ลดประสิทธิภาพในการป้องกันการรั่วของน้ำ และการป้องกันสนิม นอกจากนี้ในกรณีที่ทามากเกินไป จะทำให้ยึดติดเป็นผลึกในท่อ และเป็นสิ่งเจือปนไหลออกมากับน้ำ

วิธีการใช้งาน

- ทำความสะอาดชำระล้าง ทรายน้ำมันที่ติดอยู่ตามเกลียวท่อ และผิวท่อออก
- ใช้ผ้าขัดให้แห้ง เพื่อให้เฮอร์เมสซีล 55 เกาะติดผิวและเกลียวท่อได้ดี
- ทาเฮอร์เมสซีล 55 ทั่วบริเวณที่เป็นเกลียว
- จับเข้ากับข้อต่อเพื่อเพิ่มความแน่น
- ทิ้งไว้อย่างน้อย 8 - 12 ชม. ให้เฮอร์เมสซีล 55 มีเวลายึดเกาะตัว เพื่อประสิทธิภาพในการป้องกันการรั่ว และเกิดสนิม
- ทดสอบการปล่อยน้ำ

ขนาดท่อ	ปริมาณการทา
1"	3.49 g
1-1/4"	4.3 g
1-1/2"	5.1 g
2"	10.8 g
2-1/2"	12.0 g
3"	17.0 g
4"	20.5 g



ข้อควรระวัง : ควรเป็นการทาเฮอร์เมสซีล 55 บริเวณ "หน้าตัดท่อ" เพราะเป็นจุดที่สัมผัสกับน้ำโดยตรง

ท่อไฮเลอร์ ความสะอาดที่คุณวางใจได้



พีระมิดของพลาสติก

พีระมิดนี้แสดงถึงระดับความอันตรายของพลาสติกแต่ละชนิด ด้านบนของฐานคือ PVC ซึ่งเป็นพลาสติกที่มีความสะอาดน้อยที่สุดและจะเห็นได้ว่าพลาสติกชีวภาพ (Biobased Polymer) ซึ่งอยู่ที่ตำแหน่งฐานของพีระมิด เป็นพลาสติกที่มีความสะอาดมากที่สุด แต่พลาสติกประเภทนี้ เช่น ยางธรรมชาติ ไม่สามารถนำมาใช้ได้อีก และเมื่อผ่านกระบวนการทางเคมี เมื่อนำมาใช้งาน จะทำให้ยางธรรมชาติหมดสภาพ ความบริสุทธิ์อย่างที่เคยเป็น ดังนั้นจึงจัดได้ว่า PE เป็นพลาสติกที่มีความสะอาดและปลอดภัยมากที่สุด

ยังมีพลาสติกอีกมากมายหลายชนิด แต่ทั้งนี้ พีระมิดนี้ แสดงถึงคุณสมบัติของพลาสติกหลักที่ใช้กันอยู่ในปัจจุบันเท่านั้น ซึ่งคุณสมบัติเหล่านี้อาจเปลี่ยนแปลงได้ ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับปัจจัยหลายอย่าง เช่น กระบวนการในการผลิต วัตถุดิบ หรือแม้แต่การใช้สารเติมแต่งที่มีความพิเศษแตกต่างกันออกไป

มั่นใจได้ในคุณภาพ

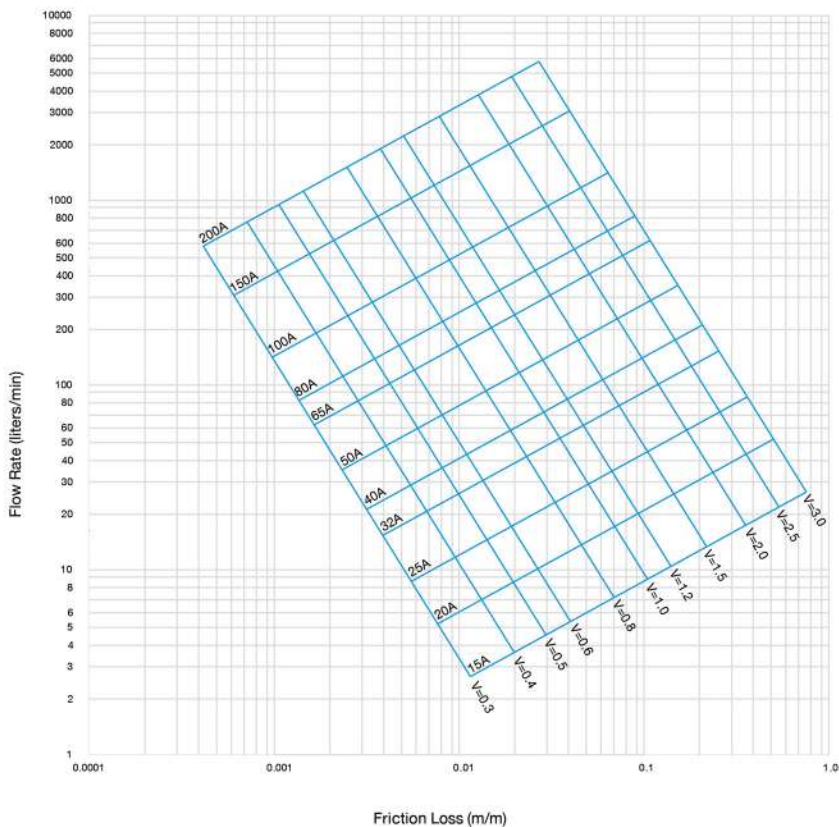
ภายใต้มาตรฐานการผลิตที่ได้รับการรับรองระบบคุณภาพ ISO 9001 : 2015 ทำให้ท่อทุกเส้นมีคุณภาพได้มาตรฐานเดียวกัน ยิ่งไปกว่านั้น ท่อไฮเลอร์ยังผ่านการทดสอบมาตรฐานผลิตภัณฑ์ BS 1387/85 CLASS M(BSM) ทำให้มั่นใจได้ว่าท่อทุกเส้นมีความหนาของเหล็กเต็มมาตรฐาน และผ่านการชุบสังกะสีที่หนากว่าปกติ ส่วนเรื่องความสะอาดนั้น ท่อไฮเลอร์ผ่านการทดสอบภายใต้มาตรฐาน BS 6920 PART II ซึ่งเป็นหนึ่งในมาตรฐานท่อน้ำที่มีความเข้มงวดสูงสุดมาตรฐานหนึ่งของโลก

ตารางแสดงปริมาณโลหะหนักของน้ำที่ผ่านท่อไฮเลอร์

ชนิดโลหะ	ปริมาณโลหะหนัก (mg)	
	มาตรฐาน BS 6920	ท่อไฮเลอร์
อะลูมิเนียม (Al)	≤200	<10
พลวง (Sb)	≤10	<0.1
สารหนู (As)	≤50	<0.2
แบเรียม (Ba)	≤1000	<10
แคดเมียม (Cd)	≤5	<0.1
โครเมียม (Cr)	≤50	<1
เหล็ก (Fe)	≤200	<1
แมงกานีส (Mn)	≤50	<0.5
ปรอท (Hg)	≤1	<0.01
นิกเกิล (Ni)	≤50	<1
ซีลีเนียม (Se)	≤10	<2
เงิน (Ag)	≤10	<0.5

Chart of Water Flow Rate and Friction Loss in SYLER Pipe

WWW.SYLERPIPE.COM



ระบบท่อน้ำ สมบูรณ์แบบ



สำหรับ ท่อหลักยูพีวี ไชเลอร์ ทำจากเหล็กกล้า ด้านในบุพลาสติก พีวี มีความแข็งแรง และรับแรงดันได้สูง เหมาะที่จะเลือกใช้ เป็นท่อ Main การติดตั้งด้วยระบบ Grooved Coupling ทำให้การติดตั้งก่อนบนกลายเป็นเรื่องง่าย

ส่วนท่อ Branch ควรเลือกใช้ท่อ PP-R 80 ที่ใช้วิธีการเชื่อมสอด ทำให้อ่อน และข้อต่อประสานเป็นเนื้อเดียวกัน จึงมั่นใจว่าจะไม่มี ปัญหารั่วซึมอีกต่อไป โดยท่อและข้อต่อใช้วัตถุดิบพีพีอาร์ชนิดเดียวกัน ผลิตจากโรงงานเดียวกัน จึงติดตั้งง่าย ผนวมเป็นเนื้อเดียวกัน ได้อย่างสมบูรณ์ ได้รับการรับรองคุณภาพจาก DVGW และ NSF 61 NSF 372 ประหยัดกว่าท่อเหล็กทั่วไป

การเลือกใช้ท่อ Main เป็น ไชเลอร์ และท่อ Branch เป็น ไทย พีพี-อาร์ นั้นมีจุดเด่นที่การติดตั้งไม่มีส่วนใดก่อให้เกิดประกายไฟ ในอาคาร จึงไม่มีความเสี่ยงด้านอัคคีภัย อีกทั้งติดตั้งได้ง่าย อายุการใช้งานยาวนาน หมดยห่วงเรื่องปัญหาการรั่วซึม มั่นใจได้ ในความสะอาดว่าน้ำที่ไหลผ่านจะไม่มีส่วนผสมของโลหะ หรือสนิม ในค่าใช้จ่ายที่เหมาะสม

* พีวี และ พีพี เป็นที่รู้จักกันดีว่าเป็นโพลีเมอร์ที่มีความปลอดภัยที่สุด ซึ่งไชเลอร์ไม่ทำการเดินสายเดินเต่งใดๆ ที่เป็นพิษในระหว่างขั้นตอนการผลิตจึงทำให้ท่อ และข้อต่อ ไชเลอร์สะอาดปลอดภัยก่อนจะเริ่ม

ท่อหลักยูพีวี ไชเลอร์ กับระบบ ท่อคั่นเพลิง/ Pressure Relief Valve



ภาพการติดตั้ง PRV กับท่อ SYLER

Some of Our Project References

WWW.SYLERPIPE.COM



G = โครงการที่มีการติดตั้งด้วยระบบ Grooved Coupling

Grooved Coupling

เรื่องง่าย สำหรับท่อเมนขนาดใหญ่และท่อดับเพลิง



บริษัท แทค-เอ็ม กรุ๊ป จำกัด ชั้น 20 ห้อง 2C อาคาร BUI 177/1 ถนนสุขุมวิท แขวงสุริยวงศ์ เขตบางรัก กรุงเทพมหานคร 10500
TAC-M Group Co., Ltd. 20 Fl. Room 2C BUI Building, 177/1 Surawong Road, Suriyawong, Bangrak, Bangkok 10500
Tel. 0 2634 9981-4, Fax 0 2634 7150



www.sylerpipe.com

V19/2024
(11062624)