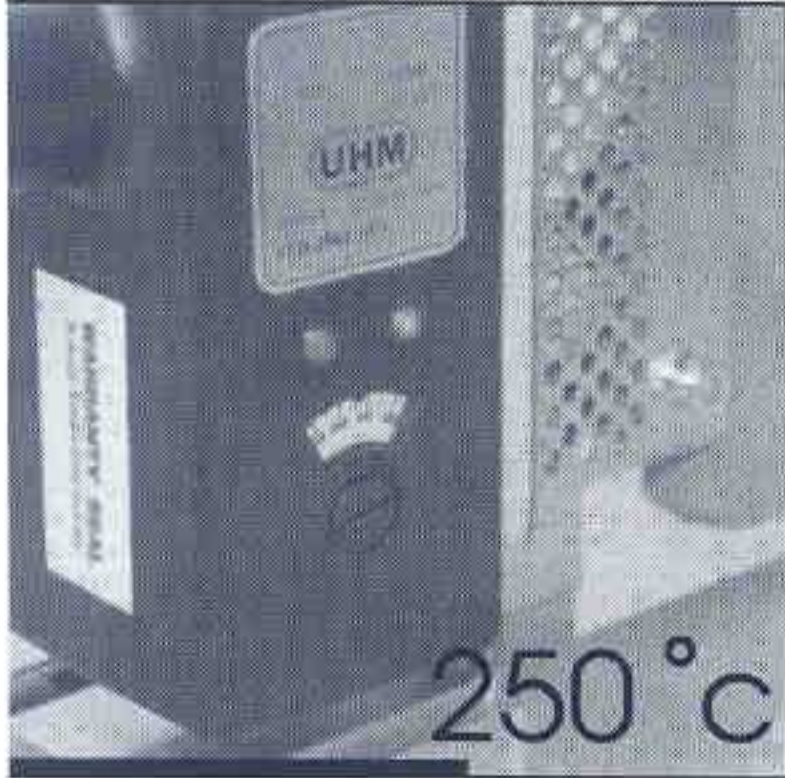


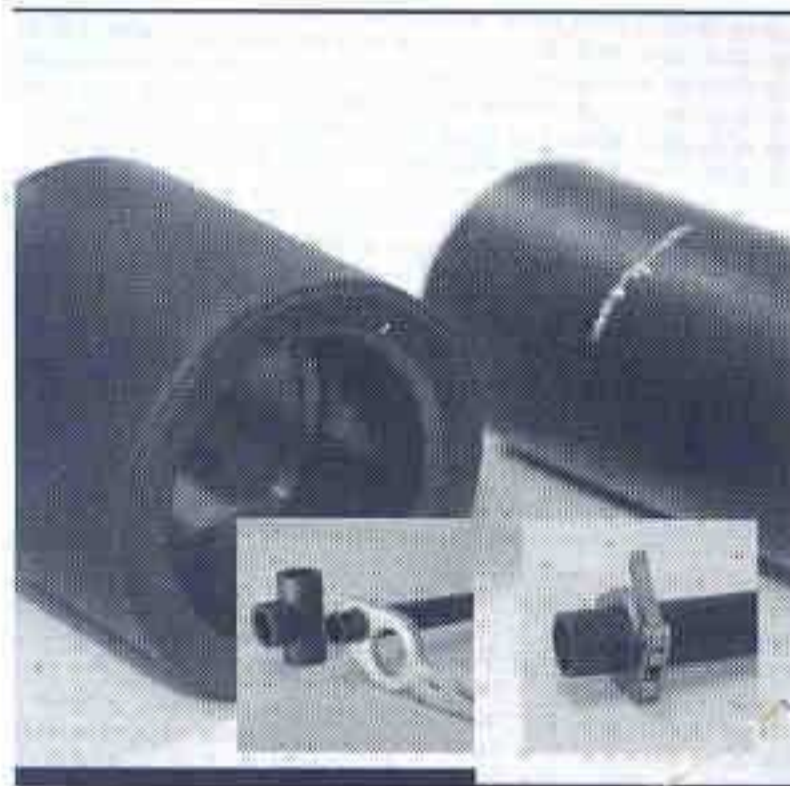
ตารางระยะเวลา การให้ความร้อน

Welding Condition time
for PB pipe socket fusion

ขนาดท่อ (Size)		ระยะเวลาให้ความร้อน (วินาที) Heating Time (sec.)
นิ้ว(Inch)	มิลลิเมตร (mm.)	
1/2	15	5 - 6
3/4	20	7 - 9
1	25	8 - 10
1 1/2	40	12 - 15
2	50	12 - 15
2 1/2	65	20 - 25
3	80	30 - 35
4	100	35 - 40
6	150	50 - 60
8	200	60 - 70

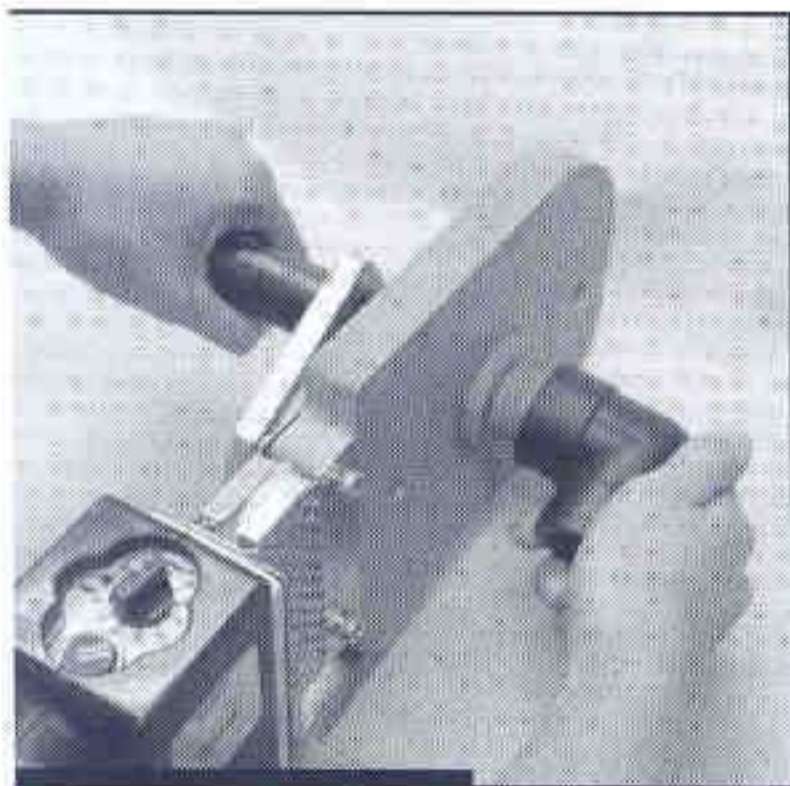


ปรับอุณหภูมิที่ 250 °c รอจนอุณหภูมิถึงที่กำหนดไฟสีเขียวจะดับ
Suitable temperature is 250 °c, wait until the green light off.



ตัดท่อให้ได้ฉากตามความยาวที่ต้องการ ทำความสะอาดอุปกรณ์ทั้งหมด (ท่อ ข้อต่อ หัวเชื่อม) ด้วยผ้าสะอาด และแอลกอฮอล์ วัดระยะความลึกในการเชื่อมโดยวัดจากปากในของข้อต่อ และใช้อุปกรณ์กำหนดความลึกของท่อจับไว้ทุกครั้ง

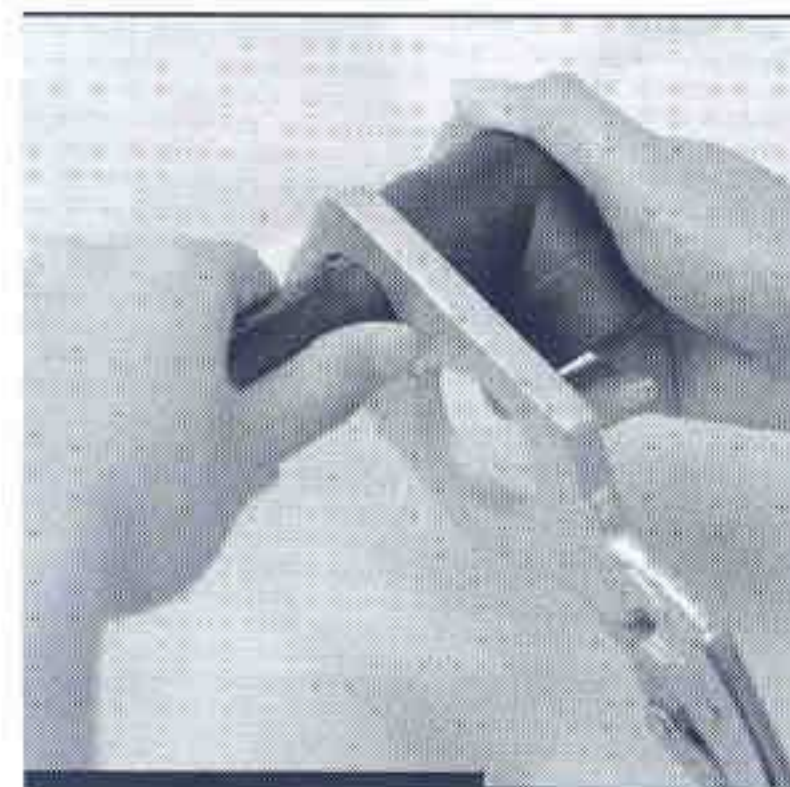
Cut the pipe square and clean the pipe end, fitting and tools with alcohol. Make sure that the pipe depth is marked by measuring the insertion line on the fitting.



ทำการเชื่อมโดยให้ความร้อนท่อและข้อต่อพร้อมกัน โดยคำนวณเวลาตามตารางการให้ความร้อน

Heat the pipe and fitting simlutenously. Follow the welding condition given in the table.

*ท่อขนาด 15 - 25 มม. ต้องใส่ปลอกรองท่อก่อนการเชื่อมทุกครั้ง
*Insert the pipe sleeve before welding for pipe size 15-25 mm.



สวมท่อเข้ากับข้อต่อในแนวขนาน ห้ามหมุน หรือบิด จนสุดระยะความลึกที่วัดไว้ แล้วรอให้รอยเชื่อมเซ็ตตัวสักครู่ โดยใช้อุปกรณ์จับข้อต่อบีบไว้

Align the pipe and fitting, then push the pipe end into the fitting carefully. Do not turn or twist the joint after welding to control the welding quality, clamping tool is recommended.