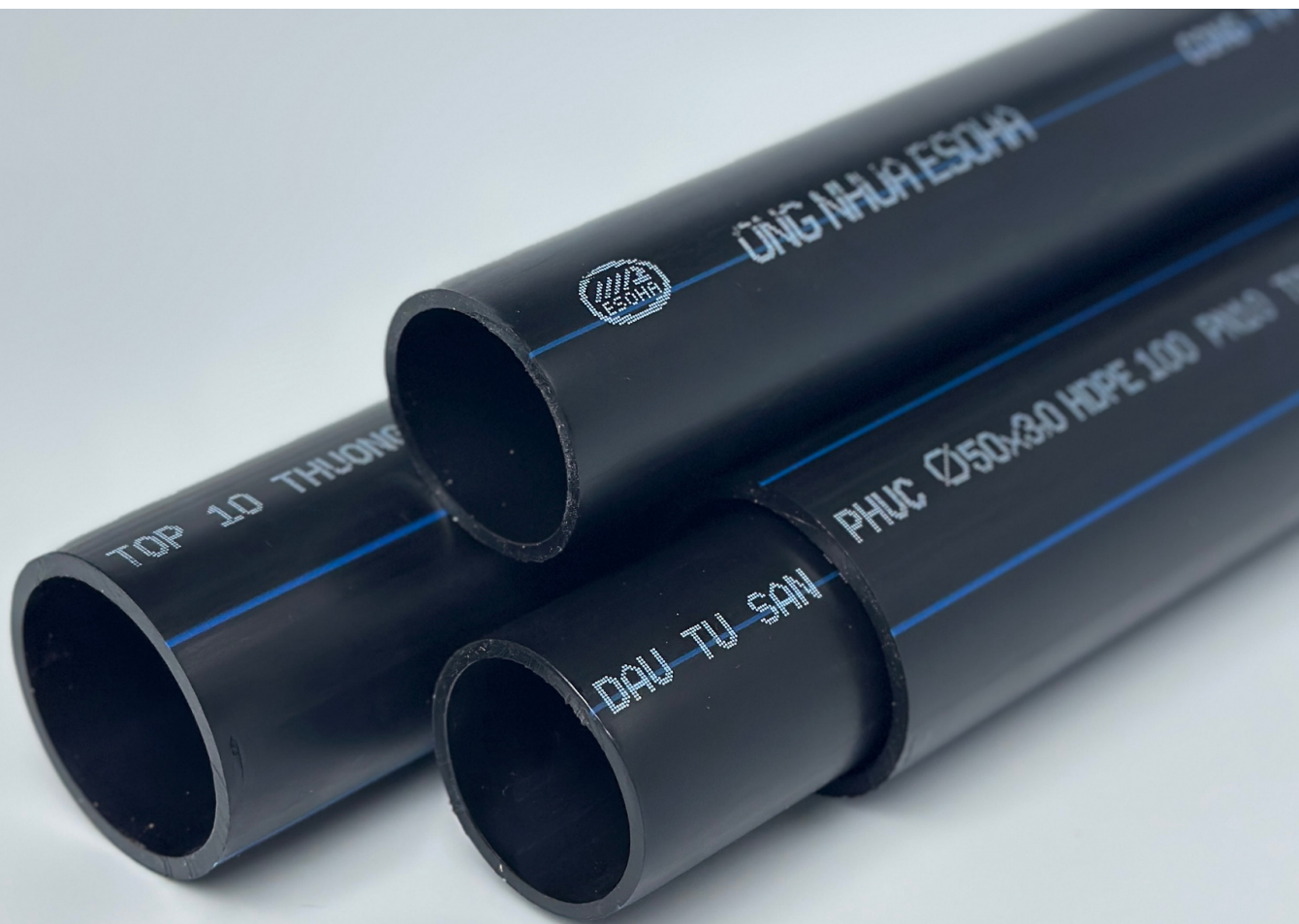


Ống nhựa Esoha **CATALOGUE**



ỐNG NHỰA HDPE ESOHA

ỐNG NHỰA HDPE ESOHA



Ống nhựa uPVC ESOHA được sản xuất theo tiêu chuẩn ISO 9001:2015 và QCVN 16:2019/BXD có kích cỡ từ Φ 16mm đến Φ 400mm kèm theo hệ thống phụ kiện đầy đủ chủng loại, kích thước.

Ứng dụng:

Hệ thống ống nhựa uPVC ESOHA được ứng dụng rộng rãi như:

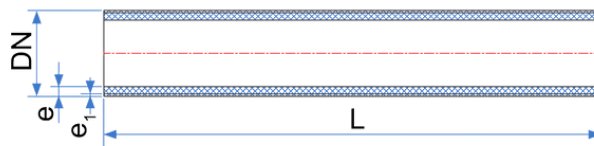
- Hệ thống cấp thoát nước chính cho công trình cầu cống
- Mạng lưới đường ống kết nối các tòa nhà và cấp nước lạnh,...
- Nông nghiệp: Hệ thống cấp và dẫn nước tưới tiêu, thủy lợi,...
- Đường xả thải công nghiệp, vận chuyển hóa chất, đường ống chìm cho hệ thống chữa cháy,...
- Sử dụng để vận chuyển bùn khoáng, nước từ hầm mỏ.

Ưu điểm:

Hệ thống ống nhựa HDPE có những ưu điểm nổi trội như sau:

- Khả năng chống chịu các điều kiện thời tiết trong các ứng dụng lộ thiên.
- Khả năng chịu mài mòn cao.
- Trọng lượng nhẹ, dễ dàng vận chuyển, thi công với độ bền bỉ cao.
- Sản phẩm có độ dài tùy ý ở cả dạng cây và dạng cuộn.
- Thân thiện với môi trường.
- Mỗi nối hàn nhiệt không gây rò rỉ.
- Khả năng chịu được nhiều loại hóa chất.
- Chi phí thấp (bao gồm chi phí ống, thi công, lắp đặt, bảo dưỡng, thay thế).

**Thông số kỹ thuật ống nhựa HDPE hệ mét
từ Φ 16mm đến Φ 400mm theo tiêu chuẩn ISO 9001:2015 và QCVN 16:2019/BXD**



Thông số kỹ thuật ống HDPE:

DN	Chiều dày e (mm)					
	Áp suất danh nghĩa dựa trên hệ số thiết kế					
	PN6	PN8	PN10	PN12.5	PN16	PN20
20	-	-	-	-	2.0	2.3
25	-	-	1.5	1.8	2.0	2.3
32	-	1.5	1.8	2.0	2.3	3.0
40	-	1.8	2.0	2.4	3.0	3.6
50	1.8	2.0	2.4	3.0	3.7	4.5
63	2.0	2.4	3.0	3.7	4.6	5.6
75	2.5	3.0	3.8	4.7	5.8	7.1
90	2.9	3.6	4.5	5.6	6.8	8.4
110	3.5	4.3	5.4	6.7	8.2	10.1
125	4.2	5.3	6.6	8.1	10.0	12.3
140	4.8	6.0	7.4	9.2	11.4	14.0
160	5.4	6.7	8.3	10.3	12.7	15.7
180	6.2	7.7	9.5	11.8	14.6	17.9
200	6.9	8.6	10.7	13.3	16.4	20.1
225	7.7	9.6	11.9	14.7	18.2	22.4
250	8.6	10.8	13.4	16.6	20.5	25.2
280	9.6	11.9	14.8	18.4	22.7	27.9
315	10.7	13.4	16.6	20.6	25.4	31.3
355	12.1	15.0	18.7	23.2	28.6	35.2
355	13.6	16.9	21.1	26.1	32.2	39.7
400	15.3	19.1	23.7	29.4	36.3	44.7

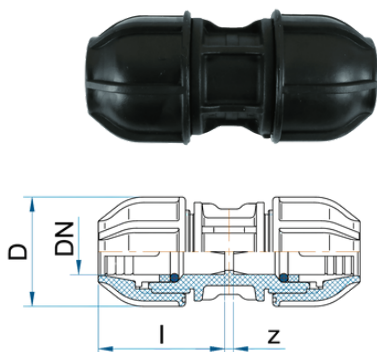
*** Chú thích:**

DN: Đường kính danh nghĩa (mm)

e: Độ dày thành ống danh nghĩa (mm)

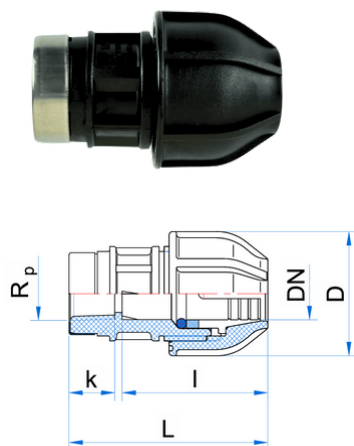
PN: Áp suất danh nghĩa (bar)

Nối thẳng



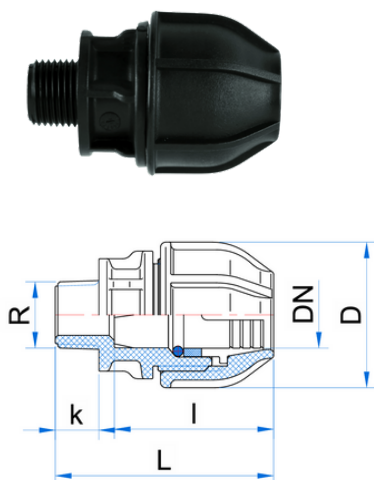
Đường kính DN (mm)	PN (bar)	D (mm)	I (mm)	Z (mm)
20	16	50	58	4
25	16	57	62	4
32	16	66	74	4
40	16	84	81	4
50	16	98	96.5	5
63	16	116	115	6
75	16	103	126	6
90	16	158	157	8

Khâu nối ren trong



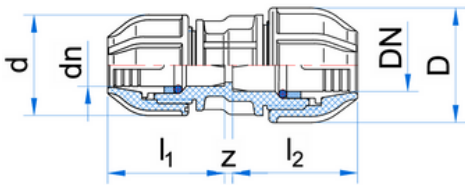
Đường kính DN (mm)	PN (bar)	D (mm)	k (mm)	I (mm)	L (mm)
20x1/2"	16	50	18	56	78
25x1/2"	16	57	18	62	84
25x3/4"	16	57	20	62	84
32x1"	16	66	22	74	98
40x1.1/4"	16	84	25	81	110
50x1.1/2"	16	98	25	96	127

Khâu nối ren ngoài



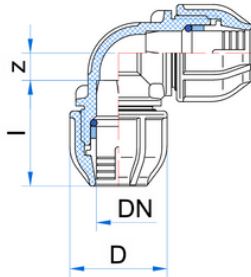
Đường kính DN (mm)	PN (bar)	D (mm)	k (mm)	I (mm)	L (mm)
20x1/2"	16	50	16	56	79
20x3/4"	16	50	17	56	80
25x1/2"	16	57	16	62	84
25x3/4"	16	57	17	62	85
25x1"	16	57	20	62	88
32x3/4"	16	66	17	73	96
32x1"	16	66	20	73	99
32x1.1/4"	16	66	23	73	102
40x1"	16	84	20	81	110
40x1.1/4"	16	84	23	81	113
40x1.1/2"	16	84	22	81	112
40x2"	16	84	28	81	118
50x1.1/4"	16	98	23	96	128
50x1.1/2"	16	98	22	96	128
50x2"	16	98	28	96	134
63x1.1/2"	16	118	116	115	147
63x2"	16	118	116	115	153
63x2.1/2"	16	118	116	115	159
75x2"	10	135	133	126	170
75x2.1/2"	10	135	133	126	174
90x2"	10	160	158	157	199
90x2.1/2"	10	160	158	157	203
90x3"	10	160	158	157	205

Nối thẳng chuyển bậc



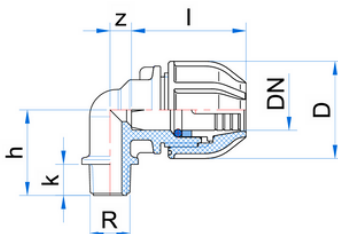
Đường kính DN (mm)	PN (bar)	D (mm)	d (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	z (mm)
25-20	16	57	50	58	62	4
32-20	16	66	50	58	74	7
32-25	16	66	57	62	74	4
40-20	16	84	50	58	81	4
40-25	16	84	57	62	81	4
40-32	16	84	66	74	81	4
50-25	16	98	57	62	96.5	4
50-32	16	98	66	74	96.5	4
50-40	16	98	84	81	96.5	4
63-20	16	116	50	58	115	14
63-25	16	116	57	62	115	14
63-32	16	116	66	74	115	12
63-40	16	116	84	81	115	12
63-50	16	116	98	96.5	115	8
75-50	10	133	98	96.5	126	11.5
75-63	10	133	116	115	126	10
90-63	10	158	116	115	157	15
90-75	10	158	133	126	157	10

Nối góc 90°



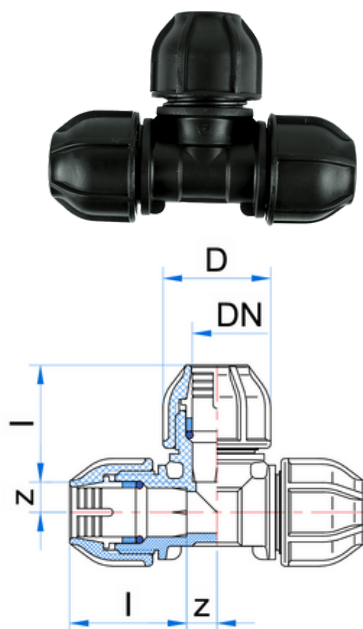
Đường kính DN (mm)	PN (bar)	D (mm)	l (mm)	z (mm)
20	16	50	58	15
25	16	57	62	16
32	16	66	74	20
40	16	84	81	25
50	16	98	96.5	29.5
63	16	116	115	39
75	10	133	126	50
90	10	158	157	57

Nối góc 90° ren ngoài



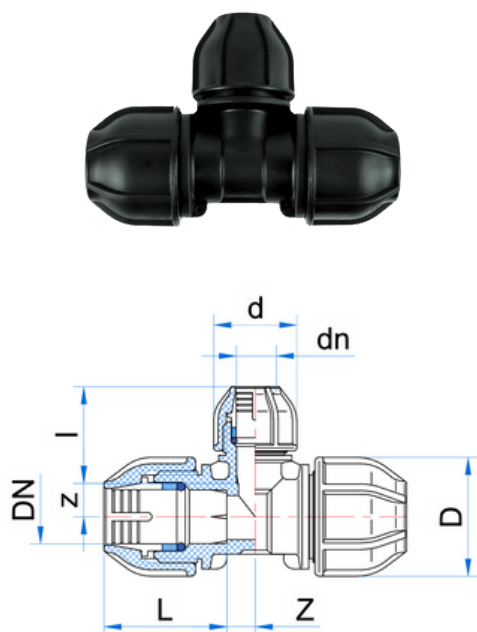
Đường kính DN (mm)	PN (bar)	D (mm)	h (mm)	k (mm)	l (mm)	z (mm)
20x1/2"	16	50	44	16	58	11
20x3/4"	16	50	45	17	58	13
25x1/2"	16	57	45	16	62	16
25x3/4"	16	57	49	17	62	15
32x1"	16	66	58	74	73	17
40x1.1/4"	16	84	68	23	81	21
50x1.1/2"	16	98	74	96.5	95	25
63x2"	16	116	89	106	114	33

Ba chạc 90°



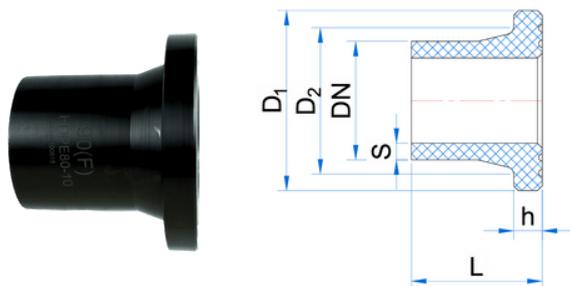
Đường kính DN (mm)	PN (bar)	D (mm)	L (mm)	z (mm)
20	16	50	58	15
25	16	57	62	16
32	16	66	74	20
40	16	84	81	25
50	16	98	96.5	29.5
63	16	116	116	39
75	10	133	126	49.5
90	10	158	157	57

Ba chạc 90° chuyển bậc

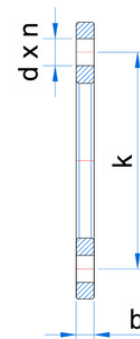
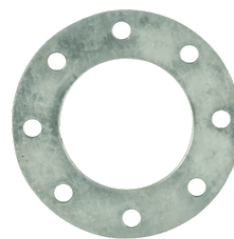


Đường kính DN (mm)	PN (bar)	D (mm)	d (mm)	L (mm)	L (mm)	Z (mm)	z (mm)
25-20	16	57	50	62	58	14	16
32-20	16	66	50	74	58	12	21
32-25	16	66	57	74	62	15	22
40-20	16	84	50	81	58	12.5	27
40-25	16	84	57	81	62	15	28
40-32	16	84	66	81	74	20	25
50-25	16	98	57	96.5	62	15	33
50-32	16	98	57	96.5	74	17.5	32
50-40	16	98	84	96.5	81	24	31
63-25	16	116	57	116	62	15.5	41
63-32	16	116	98	116	74	18	41
63-40	16	116	84	116	81	23	41
63-50	16	116	98	116	96.5	30	39
75-50	10	133	98	125	96.5	35	48
75-63	10	133	116	125	116	42.5	48
90-63	10	158	116	158	116	43	60
90-75	10	158	133	158	125	49	64

Đầu nối bằng bích

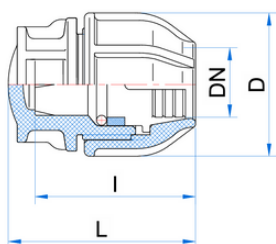


Vành bích thép



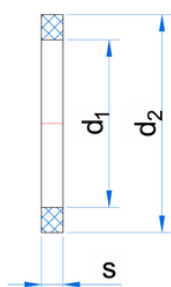
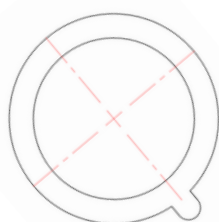
Đường kính DN (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	h (mm)		b (mm)		L (mm)	k (mm)	d x n (mm)
			≤PN10	≥PN10	≤PN10	≥PN10			
40	78	50	11	11	9	16	75	100	18 x 4
50	88	61	12	12	9	16	75	110	18 x 4
63	102	75	14	14	10	18	100	125	18 x 4
75	122	89	16	16	10	18	105	145	18 x 8
90	138	105	17	17	10	20	110	160	18 x 8
110	158	125	18	20	10	20	110	180	18 x 8
125	158	132	18	25	13	20	120	180	18 x 8
140	188	155	18	25	13	22	120	210	18 x 8
160	212	175	20	25	13	22	125	240	22 x 8
180	212	182	20	30	13	22	130	240	22 x 8
200	268	232	24	32	16	24	130	295	22 x 8
225	268	232	24	32	16	24	130	295	22 x 8
250	320	285	25	35	16	24	150	350	22 x 12
280	320	291	25	35	16	26	150	350	22 x 12
315	370	335	25	35	29	26	180	400	22 x 12
355	430	373	30	40	22	28	185	460	22 x 16
400	482	427	33	46	22	32	185	515	22 x 16
450*	538	468	46	46	29	38	185	565	26 x 20
450	585	514	46	60	29	38	185	620	26 x 20
500	585	530	46	60	29	38	185	620	26 x 20
560*	657	580	50	50	32	42	185	699	30 x 16
560	685	615	50	65	32	42	185	725	30 x 20
630	685	642	50	70	35	44	185	725	30 x 24
710	800	737	50	70	40	50	185	840	30 x 24
800	905	840	52	70	40	56	185	950	33 x 24
900	1005	944	55	70	45	62	185	1050	33 x 28
1000	1110	1047	60	-	50	70	185	1160	36 x 28
1200	1330	1245	80	-	55	83	185	1380	39 x 32
1400	1530	1440	110	-	62	-	200	1590	42 x 36
1600	1760	1650	120	-	68	-	200	1820	48 x 40
1800	1965	1860	130	-	72	-	200	2020	48 x 44
2000	2165	2060	150	-	77	-	203	2230	48 x 48

Đầu bịt



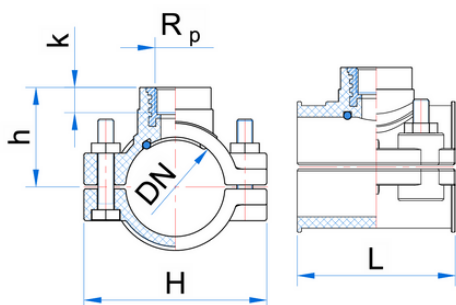
Đường kính DN (mm)	PN (bar)	D (mm)	I (mm)	L (mm)
20	16	50	58	67
25	16	57	62	72
32	16	66	74	88
40	16	84	81	95
50	16	98	96.5	112.5
63	16	116	116	136
75	10	103	125	150
90	10	158	158	187

Gioăng bích



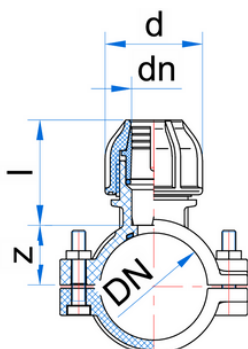
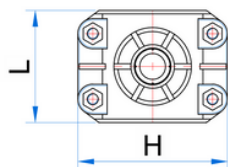
Đường kính DN (mm)	d1 (mm)	d2 (mm)	s (mm)
50	43	88	3
63	59	102	3
75	70	122	3
90	83	138	3
110	101	158	3
125	114	158	3
140	127	188	3
160	145	212	3
180	163	212	3
200	180	268	3
225	202	268	3
250	224	320	3
280	251	320	3
315	282	370	4
355	316	430	4
400	357	482	4
450	401	585	4
500	445	585	4
560	498	685	4
630	559	685	4
710	630	800	4
800	709	905	4
900	797	1005	4
1000	885	1110	4
1200	1068	1330	4
1400	1220	1535	4
1600	1394	1760	4
1800	1568	1956	4
2000	1742	2165	4

Đại khởi thủy kiểu 1



Đường kính DN (mm)	PN (bar)	k (mm)	h (mm)	H (mm)	L (mm)
50 x 1/2"	16	12	48	92	78
50 x 3/4"	16	13	51	92	78
63 x 1/2"	16	12	55	110	82
63 x 3/4"	16	13	57	110	82
75 x 1/2"	16	12	61	123	91
75 x 3/4"	16	13	63	123	91
90 x 1/2"	16	12	69	142	100
90 x 3/4"	16	13	71	142	100
110 x 1/2"	16	12	79	164	110
110 x 3/4"	16	13	81	164	110

Đại khởi thủy kiểu 2



Đường kính DN (mm)	PN (bar)	d (mm)	l (mm)	z (mm)	H (mm)	L (mm)
63-25	16	57	63	35	82	110
63-20	16	50	55	35	82	110
50-25	16	57	65	28	78	92
50-20	16	50	58	27	78	92

1. Phương pháp hàn bằng máy hàn nhiệt đối đầu

Chuẩn bị dụng cụ:

- Ống HDPE
- Máy hàn nhiệt đối đầu

Các bước thực hiện:

- Bước 1: Kẹp ống xuống khuôn hàn, làm sạch các bộ phận mối nối, sau đó điều chỉnh các bộ phận mối nối để mức độ sai lệch ít hơn 10% của chiều thành vách ống.
- Bước 2: Đặt vào panel hàn.
- Bước 3: Dỡ bỏ tấm sưởi sau khi hoàn thành việc làm nóng, nối nhanh bộ phận làm nóng, tăng áp suất đến áp suất mối nối đối đầu và giữ cho đến khi hạ nhiệt.
- Bước 4: Quá trình hàn và nối ống hoàn tất

2. Phương pháp hàn bằng máy hàn nhiệt Stocket

Chuẩn bị dụng cụ:

- Ống HDPE
- Máy hàn nhiệt Stocket

Các bước thực hiện:

- Bước 1: Kiểm tra các đường ống và phụ kiện để xem có bị hư hại và làm cho vết sạch trơn tru; kiểm tra độ sâu của khe nối, đánh dấu trên bề mặt ống.
- Bước 2: Gọt ống với góc gọt là 30, chiều dài của rãnh bề mặt không được vượt quá 2,0mm.
- Bước 3: Lau chùi và làm khô bề mặt tiếp xúc của ống và khe nối.
- Bước 4: Đẩy đầu ống và các bộ phận nối mà không xoay ống, đến độ sâu cần hàn vào máy hàn, làm nóng đầu ống và các bộ phận nối.
- Bước 5: Kéo ngoài ống và các bộ phận nối ra khỏi máy hàn khi đã qua chu trình làm nóng, chèn chốt của ống vào lỗ cắm của các bộ phận nối một cách đều đặn và nhanh chóng.

Lưu ý: Không tiếp tục các bước tiếp theo cho đến khi mối nối được làm mát.





CÔNG TY CỔ PHẦN ĐẦU TƯ SẢN XUẤT NHẬT MINH ỐNG NHỰA ESOHA

Địa chỉ: Xã Bình Nguyên, tỉnh Phú Thọ

Điện thoại: 056 555 6969

Email: congtycpdtsexnhatminh2023@gmail.com

Website: esoha.com.vn / www.nhatminhplastic.com

Facebook: Ống nhựa Esoha