

不锈钢饮用水管及配件 雙防漏卡壓式系統

(適用於配管BSEN 10312 Series 1 & 2)

給水・空調・消防・冷熱水配管用

施工手冊

・簡單・快捷・安全



公益社団法人 日本水道協会
JAPAN WATER WORKS ASSOCIATION
認証登録番号: G-793



Certificate No.1605079



Certificate No. SPAN/PPI/1043-2015



2013MA0547

目 录

1.目录.....	P.1
2.雙防漏卡壓式配件概述及特点.....	P.2
3.操作及安裝	
3.1电动机器操作管道滾溝及管道切断.....	P.3& P.4
3.2沟深的检查	P.5
3.3管口變形檢測.	P.6
3.4雙防漏卡壓式配件的安裝.....	P.7
3.5雙防漏卡壓式配件的拆除.....	P.8
4.喉码间距参考.....	P.9
5.配管系统水压测试.....	P.9

1.雙防漏卡壓式配件概述

雙防漏卡壓式配件的材质

配件本体	精密脱蜡铸造，材質為SUS304,SUS316
O 型环	Si硅橡胶(通過英標BS 6920驗證，符合生活饮用水,)，抗氯氨老化，及抗紫外线老化。
C 型扣	材質為SUS304或SUS316

使用范围

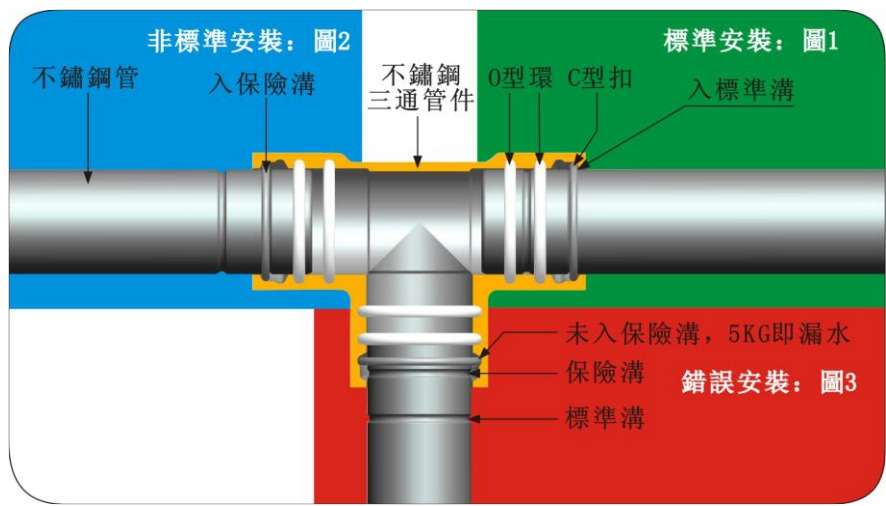
用途	给水.空调.消防.冷热水
最高温度	85℃
最高压力	25 bar

适用配管	適用於BSEN 10312 Series1 & 2 一般配管用不锈钢管
------	-------------------------------------

2.雙防漏卡壓式配件的特点

- 每个配件在出厂前连止水胶圈安装在內必須通过20bar试气测试，以确保每件配件品质达标。根据下列的安装指引下安装，必然达到省工省料的效果。
- 配套专用电动化工具，CE认证，彻底的简易化，安全性强，作业性大幅度提高，操作更可靠及更完善。
- 耐震性、耐冲击性强。
- 安装及拆除容易与维修更换简单，可重复使用，此为环保产品。
- 采用304不锈钢材料,安全、卫生、无重金属释出、耐用、经济性好。
- 配件连接只需将管件插入后回拉,即可安全可靠的完成安装，完全不需要工具。（施工时参照施工手册。）

TBI 雙防漏卡壓式配件结构图



3.操作及安裝

多谢采用TBI不锈钢系统，必须使用TBI专利電動机械配合安装。TBI专利電動机械可提供110V或220V電壓使用。

★ 注意事项

a)本机械以冷切削方式运作，能有效保持不锈钢物料的特性，因此不可使用其他工具切割本系统的不锈钢管道。

b)必须使用管内滚沟胶棒

c)变形不銹鋼管道口及管表面不可使用

d)原装未滚沟不銹鋼管需把管口切去约5mm，确保管口齐整才进行滚沟

e)套胶管应先除去套胶150mm後，才使用本机械进行滚沟切割。

3.1电动机器操作及管道的滚沟及切斷

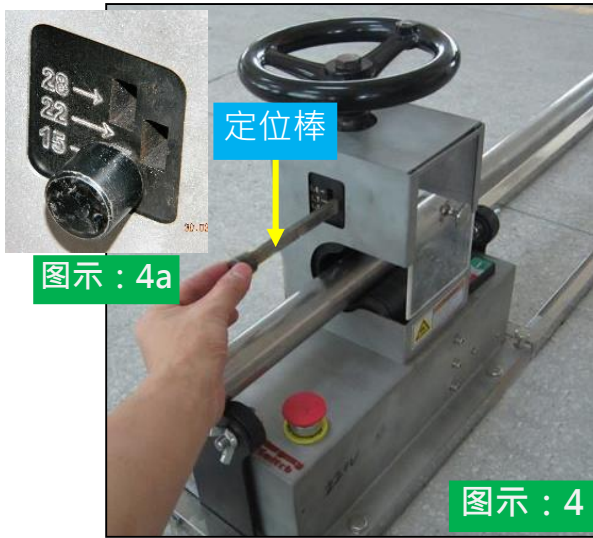
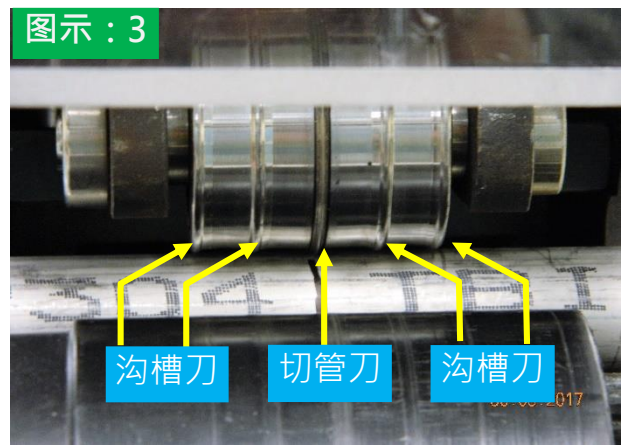
在使用電動滚沟及切割机械前請先檢查以下事項:

a) 請先檢查安全開關及漏電裝置如標示於圖1是否正常運作。

b) 請將滚沟及切割刀具從電動机拆下，檢查表面是否有磨損，並用檢測塊規檢查是否合格，若滚沟及切割刀具不能通過檢測塊規，則表示滚沟及切割刀具沒有損耗，可重新安裝於電動机並操作，若滚沟及切割刀具能通過檢測塊規，則表示滚沟及切割刀具有損耗，請更換一套新的滚沟及切割刀具，並重新安裝於電動机上及操作。

将长管支撑架与TBI切管兼滚沟机械连接。如图示





1.把定位棒插入对应管徑尺寸的孔內。(如图示：4a)



图示：5

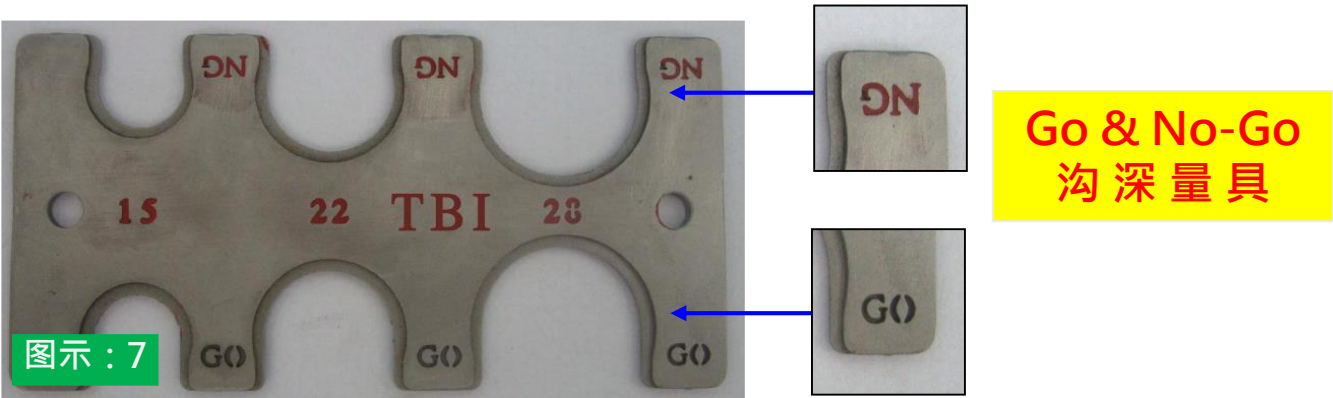
2.每当需要進行切管滚沟时,先
要在要切管位置劃線,切管刀對
準劃線位,放入滚沟膠棒於不
銹鋼管道內,用磁铁块吸住胶
棒滑动到机器中间位置,以確
保胶棒在切管及滚沟位置內,
才進行施工。(如图示：5)



3.放入滚沟胶棒于管道內後,
按下绿色按键开动机械,緩緩
地转动瑯环直至滚沟及切斷工
序完成。(如图示：6)
請勿立即停機,讓機械繼續轉
動及反向轉動瑯环直至刀具與
管表面分開才停止機械轉動。

注意

3.2沟深的检查



Go

No-Go



每条管道口必须用沟深量具检查。滚沟深度能通过GO块规及不可通过NG块规，即代表滚沟深度合格。（两个沟都需检查）

表3.1沟深尺寸表		
规格(mm)	管外径(mm)	沟槽直径(mm)
15	15.0	14.2 ± 0.2
22	22.0	21.0 ± 0.2
28	28.0	26.8 ± 0.2
35	35.0	33.6 ± 0.2
42	42.0	40.6 ± 0.2
54	54.0	52.4 ± 0.2

3.3管口變形檢測



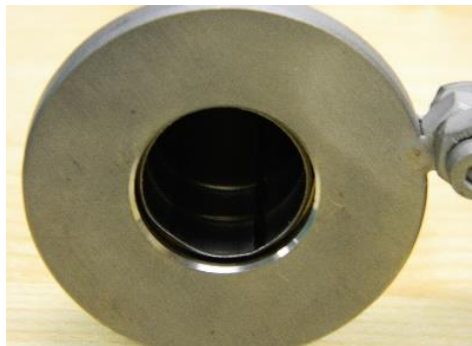
Go Gauge
管口變形量具



管口變形



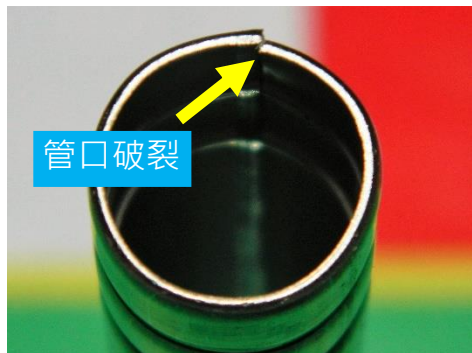
標準管口



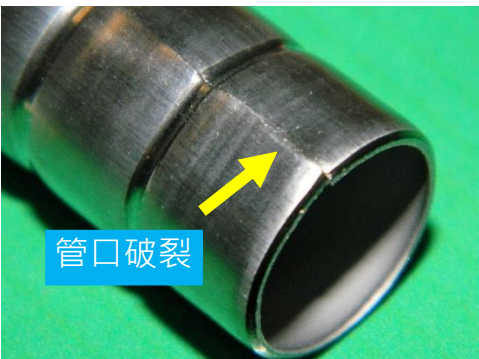
管口變形不能通過管口變形檢測量規



管口變形能通過管口變形檢測量規



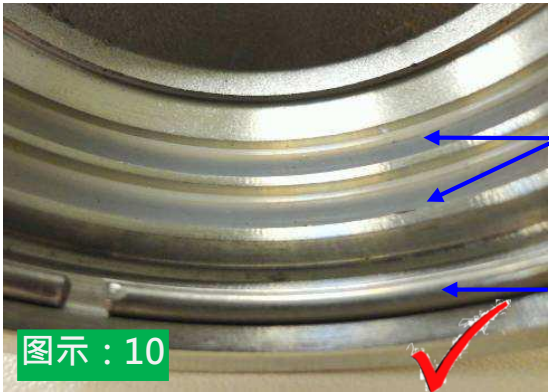
管口破裂



管口破裂

每條管道口必須用管口變形量具檢查。管口變形能通過GO塊規，即代表管口變形合格。（管口變形大及管口破裂，不能安裝）

3.4雙防漏卡壓式配件的安裝



图示：10

1.检查配件

1.1配件内应有两个止水胶圈
和一个C型弹簧扣。

1.2配件管口朝下时,C扣
必须位置应贴着配件的底部。

1.3如C扣不能自动贴着配
件底部,请退还给本司。
请不要安装！



安裝方法 (图11~13)



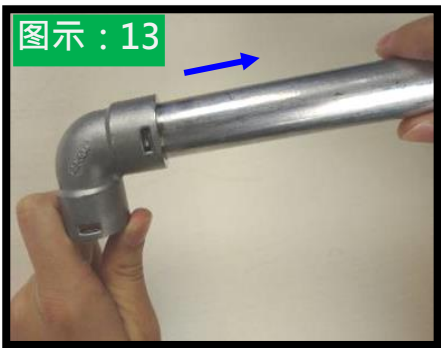
图示：11

2.在配件上喷润滑剂



图示：12

3.把管道往配件平行地插
入至尽头

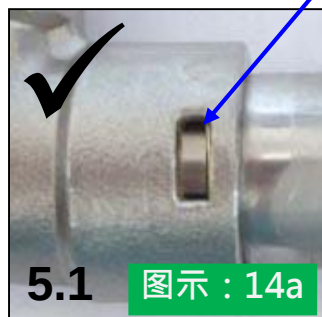


图示：13

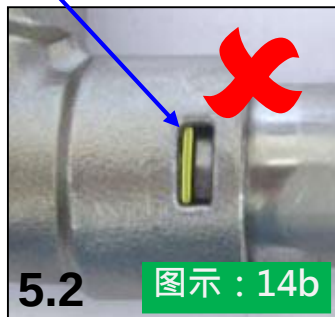
4.往反方向“回拉”

注意
請保持管面及配件內
表面清潔才可安裝

5.注意连接后的C扣位置

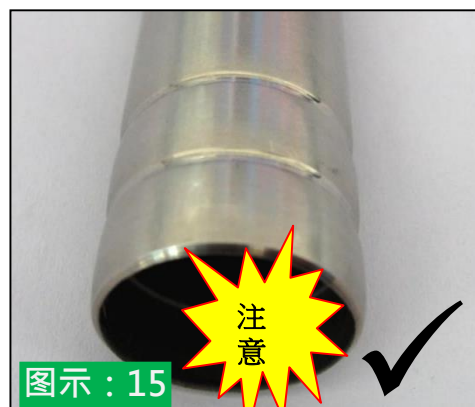


“回拉”后从方孔中见到C扣停留在界面方向

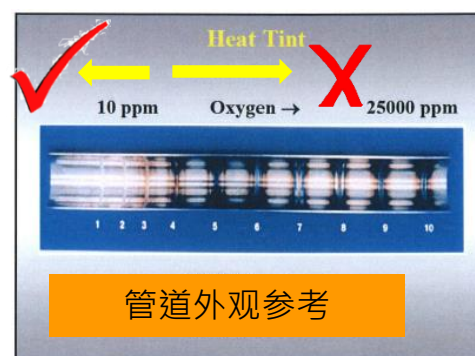


C扣在四方孔内侧，需重新“回拉”至界面位置

管道外观参考



需保持管道及配件清洁无损



3.5雙防漏卡壓式配件的拆除(图17~19)

拆除工具

1. DN15-DN28退管扳手 (16A)
2. DN35-DN54退管扳手 (16B)

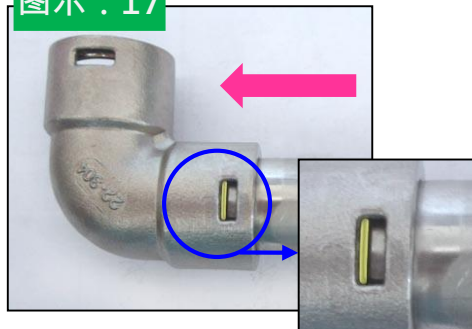
图示：16A



图示：16B



图示：17



1.把管道向配件方向推入，C扣被推至配件一端。

图示：18



2.将退管扳手夹于四方孔中。

图示：19



3.把管道往配件相反方向拉出，即可拆除。

4.0喉码间距参考

表4.1喉码间距表			
喉类	尺寸 (mm)	最大距离(mm)	
		垂直	平行
不锈钢	15	1800	1200
	22 / 28	2400	1800
	35 / 42	3000	2400
	54	3000	2700
	65-100	3600	3000
	150	5400	4500

*也可参照铜喉管的喉码间距

5.0配管系统执漏水压测试

试验压力 16 bar (不能低于16bar)

保压时间 1分钟

次 数 2个循环

*另厂方乐意提供施工安装指导及培训，另当完工前的水压测试亦乐意指导。

Handwriting practice lines consisting of 20 sets of three horizontal dashed lines.



TOPBUILD INVESTMENTS LIMITED

不銹鋼雙防漏卡壓式 飲用水管及配件系統

綠色環保產品，衛生可靠，絕無重金屬釋出，系統可裝可拆，配件可循環再用

Hong Kong Office :

Topbuild Investments Limited

開捷企業股份(香港)有限公司

**Address : Unit 2A, 1/F, Tower 1, Harbour Centre, 1 Hok Cheung Street,
Hung Hom, Kowloon, Hong Kong**

地址：香港九龍紅磡鶴翔街1號維港中心1期1樓2A

Tel 電話：(852) 2127 4268

Fax 傳真：(852) 2127 4267

E-mail 電郵：sales@tbi.com.hk

Website 網址：www.tbi.com.hk

Macau Office :

Topbuild International Enterprise (Macau) Limited

開捷國際企業(澳門)有限公司

**Address : Ald. Dr. Carlos d'Assumpção, No. 159-207, Fl 3, Rme-1,
Kuongf Aigroup Com. Center, Macau**

地址：澳門宋玉生廣場159至207號光輝集團商業中心3樓G-1室

Tel 電話：(853) 6860 0305

E-mail 電郵：salesmacau@tbi.com.hk

