

# PROPIPE

ท่อลอนพอลิเอทิลีนเสริมเหล็ก

STEEL REINFORCED POLYETHYLENE CORRUGATED PIPE





# PRODUCT ADVANTAGES (คุณสมบัติ)



Load compression resistance  
ทนทานต่อแรงกดทับสูง



Maximum length of 15 meters  
ความยาวสูงสุดต่อท่อน = 15 เมตร



Light weight  
น้ำหนักเบาเคลื่อนย้ายง่าย



Quick installation  
ติดตั้งรวดเร็ว



High velocity  
อัตราการไหลภายในดีเยี่ยม ไม่อุดตัน



Thermo plastic welding (no leak)  
เชื่อมต่อด้วยความร้อน ไม่รั่วซึม



Up to 50 years life time  
อายุการใช้งานยาวนานกว่า 50 ปี



Well coated steel plate (no rust)  
เหล็กถูกเคลือบอย่างดี ไม่เป็นสนิม



# CHARACTERISTIC (คุณลักษณะ)



• พลาสติกพอลิเอทิลีน (Polyethylene)



• เหล็กทาลวไนซ์ (Galvanized Steel)

• เคลือบสารยึดเกาะ (Add bonding agen)



• พลาสติกพอลิเอทิลีน (Polyethylene)



# MATERIAL (วัสดุ)

พลาสติกพอลิเอทิลีนชนิดความหนาแน่นสูง HDPE นั้นมีคุณสมบัติทางฟิสิกส์และทางเคมีหลากหลายที่เหมาะสมกับการนำมาใช้งานในเชิงวิศวกรรม เช่น

High Density Polyethylene (HDPE) Thermoplastic which has several physical and chemical properties that appropriate for engineering application such as



- เนื้อพลาสติกมีความเหนียว และหนาแน่น (Sticky and tough)
- มีความทนทานต่อสารเคมีสูง (Chemical resistance)
- ทนทานต่อการกัดกร่อน (Weather resistance)
- ทนต่อสภาพอากาศแปรปรวนได้ดี (Corrosion resistance)
- มีอายุการใช้งานยาวนานกว่า 50 ปี (50 Years durability)

เหล็กกล้าไนซชุบซิงค์ (Galvanized steel plate with zinc coated)



เหล็กกล้าไนซชุบซิงค์เคลือบด้วยสารยัดเกาะชนิดพิเศษ ตัดเป็นทรงตัว V เพื่อเพิ่มความแข็งแรงของเหล็ก

Galvanized steel plate with zinc coated from into V-Shape in order to increase it strength.

## PRODUCT APPLICATION (ตัวอย่างการนำไปใช้งาน)



1. ระบายน้ำจากถนน (Drainage of road, highway, and culvert)
2. รวบรวมและลำเลียงน้ำเสีย (Transfer of waste water)
3. ระบายน้ำจากพื้นที่ในเขตชุมชน (Drainage of urban area)
4. ลำเลียงน้ำด้วยแรงโน้มถ่วง (Gravity liquid transfer)
5. ระบบกักเก็บน้ำ (Storm water conveyance and retention)



# CERTIFICATE AND AWARD ( การรับรองและรางวัล )



TIS 2764-2559

1. มาตรฐานอุตสาหกรรม มอก 2764-2559  
( Accredited by TIS 2764 )



บัญชีนวัตกรรมไทย  
โดย สำนักงานปรมาณู

2. ได้รับการขึ้นบัญชีนวัตกรรม หมายเลข 01010013  
( Innovation list of Thailand # 01010013 )



กรมทรัพย์สินทางปัญญา  
DEPARTMENT OF INTELLECTUAL PROPERTY

3. ได้รับการคุ้มครองจากอนุสิทธิบัตร  
โดยกรมทรัพย์สินทางปัญญา  
( Petty patent protection )



สำนักงานนวัตกรรมแห่งชาติ

4. ได้รับรางวัลโครงการประกวดนวัตกรรม Thailand City  
Innovation Challenge โดยสำนักงานนวัตกรรมแห่งชาติ  
( Thailand City Innovation Challenge award )



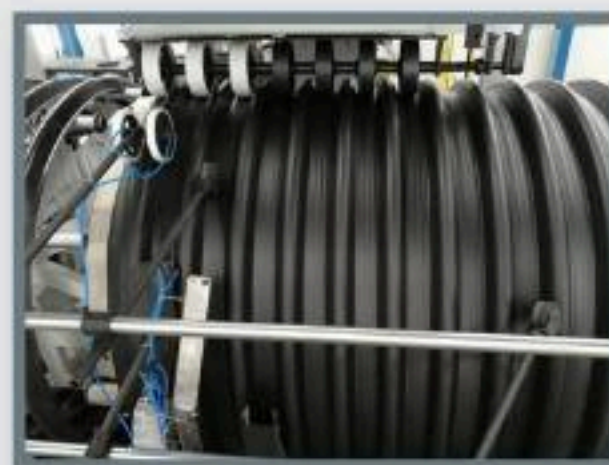
# PRODUCTION AND QUALITY CONTROL

( กระบวนการผลิตและการควบคุมคุณภาพ )

## Production (การผลิต)

ท่อลอนพอลิเอทิลีนเสริมเหล็ก (PROPIPE) ประกอบด้วยวัสดุหลักที่มีคุณภาพสูงอยู่สองชนิดด้วยกัน คือ พลาสติกพอลิเอทิลีนชนิดความหนาแน่นสูง HDPE และเหล็กกล้าปรีวาโนซ์ชุบซิงค์ ผ่านขั้นตอนกระบวนการผลิตด้วยเครื่องจักรที่ทันสมัย และเทคโนโลยีขั้นสูง ตัวเหล็กกล้าปรีวาโนซ์ชุบซิงค์ถูกเคลือบด้วยสารยึดเกาะชนิดพิเศษ แล้วจึงนำไปผ่านกระบวนการดัดเหล็กให้เป็นทรงตัว V ก่อน จากนั้นจึงลำเลียงเหล็กขึ้นโมลด์ แล้วเคลือบด้วยพลาสติก HDPE ทั้งชั้นนอกและชั้นใน

Steel Reinforced Polyethylene corrugated pipe (PROPIPE). consists of two main materials of high quality are High Density Polyethylene (HDPE) and Galvanized steel plate with zinc coated. Produced by modern high technology machine. The Galvanized steel plate forced into V-shape. Then delivered to mold spirally finally coated by HDPE both inner and outer layer.



## Quality Control (การควบคุมคุณภาพ)

PROPIPE's scope of test as following (การทดสอบคุณภาพ)

- การทดสอบแรงกดทับ ด้วยเครื่อง Universal Testing Machine
- การทดสอบแรงดึงแนวเชื่อม ด้วยเครื่อง Universal Testing Machine
- การทดสอบอัตราการไหล ณ จุดหลอมเหลว ด้วยเครื่อง Melt Flow Indexer
- การทดสอบเสถียรภาพทางความร้อน โดย เครื่อง Differential Scanning Calorimeter



\* การทดสอบดำเนินการต่อเนื่องครอบคลุม ตั้งแต่วัตถุดิบ จนถึงสินค้าสำเร็จรูป เพื่อสร้างความมั่นใจสูงสุดแก่ผู้ใช้งาน

\*Testing process operate continually from material to finished product



# PRODUCT DIMENSION AND SPECIFICATION

## (ขนาดและมิติ)

### Specifications of the Steel Reinforced Polyethylene Corrugated Pipe (PROPIPE)

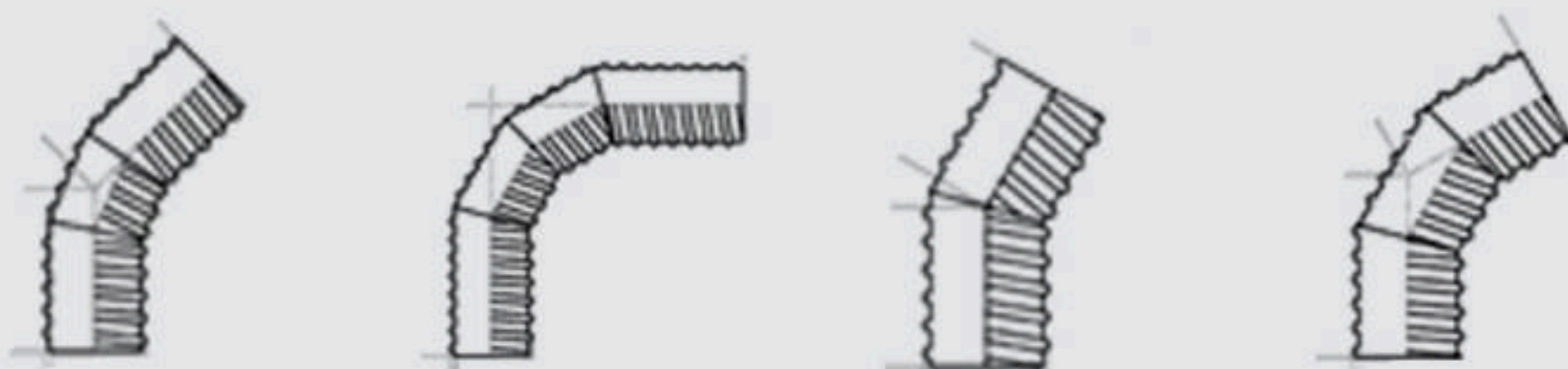
| Nominal Size | Inside Diameter (mm) |      | Outside Diameter (mm) |      | Pitch (mm) |      |
|--------------|----------------------|------|-----------------------|------|------------|------|
|              | Min.                 | Max. | Min.                  | Max. | Min.       | Max. |
| 300          | 299                  | 311  | 326                   | 340  | 52         | 58   |
| 400          | 398                  | 415  | 413                   | 431  | 60         | 66   |
| 450          | 448                  | 466  | 487                   | 507  | 64         | 70   |
| 500          | 489                  | 518  | 545                   | 567  | 70         | 78   |
| 600          | 598                  | 622  | 661                   | 689  | 83         | 91   |
| 700          | 703                  | 725  | 768                   | 800  | 93         | 103  |
| 800          | 797                  | 829  | 874                   | 910  | 103        | 113  |
| 1000         | 996                  | 1036 | 1175                  | 1223 | 161        | 179  |
| 1200         | 1196                 | 1244 | 1294                  | 1346 | 152        | 168  |
| 1500         | 1493                 | 1555 | 1623                  | 1689 | 185        | 205  |
| 1600         | 1568                 | 1632 | 1828                  | 1902 | 223        | 247  |
| 1800         | 1792                 | 1866 | 2066                  | 2150 | 223        | 247  |
| 2000         | 1991                 | 2073 | 2272                  | 2364 | 223        | 247  |
| 2200         | 2167                 | 2244 | 2395                  | 2490 | 223        | 247  |
| 2400         | 2359                 | 2441 | 2514                  | 2606 | 223        | 247  |
| 2800         | 2759                 | 2841 | 2962                  | 3054 | 223        | 247  |
| 3000         | 2959                 | 3041 | 3162                  | 3254 | 223        | 247  |

**หมายเหตุ (Remarks) :**

1. ID = ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางภายใน : มม.
2. OD = ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางภายนอก : มม. (Outside diameter : mm)
3. Pitch = ระยะห่างลอน : มม.
4. บริษัทขอสงวนสิทธิ์ในการปรับปรุงขนาดเพื่อความเหมาะสมทางด้านเทคนิคการผลิต
5. ก่อมีความยาวมาตรฐานที่ 6 เมตร และ 12 เมตร ขนาดความยาวที่นอกเหนือจากนี้ ให้เป็นข้อตกลงระหว่างลูกค้ากับทางผู้ผลิต
6. ผลิตตามมาตรฐาน ASTM2435-15 และ มอก. 2764

1. ID = Inside diameter : mm.
2. OD = Outside diameter : mm.
3. Pitch = ระยะห่างลอน : มม.
4. We reserve amendments of measures for improvement and adjusts to the level of technique.
5. Length : 6 m. or 12 m. Specific length available and to customer's preference.
6. The product executed standard : ASTM F2435-15 Steel Reinforced Polyethylene Corrugated Pipe.

## Inrdred fitting and equipment (ข้อต่อและอุปกรณ์)





# INSTALLATION (การติดตั้ง)

## Handling & Receiving (การเคลื่อนย้าย)

ในขั้นตอนแรกก่อนการเคลื่อนย้ายต่างๆที่หน้างาน คือเมื่อสินค้ามาถึง เจ้าหน้าที่ตรวจสอบรับสินค้า ควรเข้าเช็คสินค้าและตรวจสอบความเรียบร้อยต่างๆ ว่าถูกต้องตามใบสั่งซื้อหรือไม่ ก่อนที่จะดำเนินการ การเคลื่อนย้ายสินค้าลงจากรถ

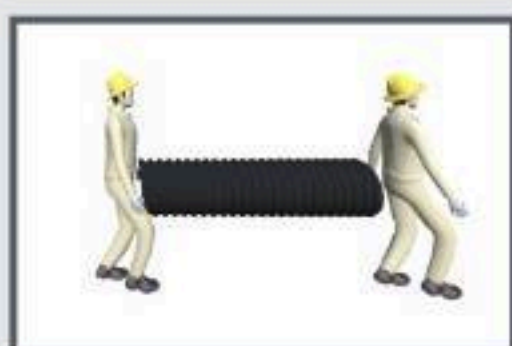
### การเคลื่อนย้ายท่อ (Job site handling and receiving)

- ไม่ปล่อยท่อลงจากที่สูง
- ป้องกันการกระแทกของตัวท่อกับวัสดุข้างเคียง
- ท่อขนาด 18 นิ้ว (450 มม.) หรือท่อที่เล็กกว่าอาจเคลื่อนย้ายได้ด้วยมือเปล่า ท่อที่มีขนาดใหญ่กว่าควรใช้แบคโฮ โดยใช้ลวดสลิงในลอนหิว
- การยกท่อขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง 36 นิ้ว (900 มม.) และท่อขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางที่ใหญ่กว่าควรใช้ ลวดสลิงหิวสองจุด โดยมีช่องว่างห่างกันประมาณ 10 ฟุต (3 ม.) ส่วนท่อที่มีขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง เล็กกว่าสามารถยกได้โดยสลิงเพียงจุดเดียวตามที่อ้างอิงถึงในตารางด้านล่างนี้

ตาราง ขนาดและมิติ และวิธีการยกท่อที่เหมาะสม

| เส้นผ่าศูนย์กลางภายใน<br>Inside Diameter (mm) | วิธีการยกท่อ<br>Method        |
|---|-------------------------------|
| ID 300 - 500 (mm.)                            | แรงงาน (labor)                |
| ID 600 - 700 (mm.)                            | หิวสลิง 1 จุด (sling 1 point) |
| ID 800 - 3,000 (mm.)                          | หิวสลิง 2 จุด (sling 2 point) |

### การยกเพื่อเคลื่อนย้ายท่อ



แรงงาน



หิวสลิง 1 จุด



หิวสลิง 2 จุด

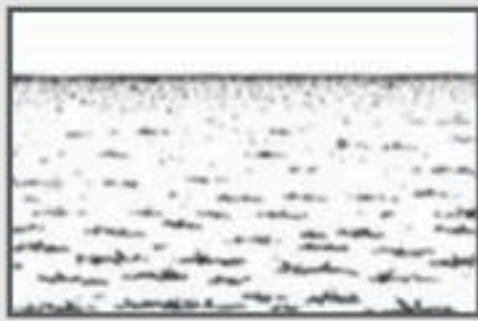
\*\* ระหว่างนำท่อก่อนลงจากรถขนส่ง ให้เจ้าหน้าที่ตรวจสอบรับพัสดุ ทำการตรวจสอบความเสียหายจากการขนส่ง หากมีความเสียหายที่เกิดขึ้นจากการขนส่ง ให้ทำการแจ้งพนักงานขายหรือตัวแทนจำหน่ายทันที หากรับสินค้าไปและนำไปจัดเก็บแล้วและเกิดพบความเสียหายขึ้นในภายหลัง ทางบริษัทจะไม่รับผิดชอบต่อการเสียหายที่เกิดขึ้นระหว่างการจัดเก็บหน้างานทุกกรณี



# Pipe Storage (การจัดเก็บท่อ)

## การจัดเก็บท่อ (Job site pipe storage)

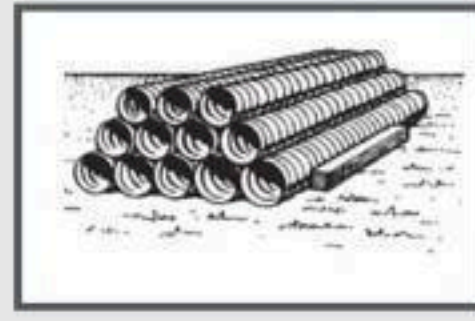
การจัดเตรียมพื้นที่สำหรับกองท่อบริเวณหน้านางานนั้น พื้นที่กองท่อ ต้องเป็นพื้นที่เรียบ ไม่ลาดเอียง ปราศจากก้อนหินและของมีคม การวางจัดเก็บท่อ ต้องใช้ท่อนไม้หรือของที่มีน้ำหนักแต่ไม่มีคม วางใต้ท่อเพื่อไม่ให้ท่อกลิ้งเคลื่อนไปมา ซึ่งอาจทำให้เกิดความเสียหายต่อตัวท่อและเกิดอันตรายต่อผู้คนที่อยู่ในบริเวณใกล้เคียง นอกจากนั้นการวางจัดเก็บท่อแบบซ้อนกัน ไม่ควรวางท่อซ้อนกันสูงเกิน 1.8 ม หรือ 6 ฟุต (ขนาดท่อที่สามารถจัดเก็บแบบวางซ้อนกันได้คือท่อขนาดตั้งแต่ 800 มม. ขึ้นไป) ห้ามลากหรือกระชากท่อไปกับพื้นโดยเด็ดขาด ให้ใช้การยกเท่านั้น



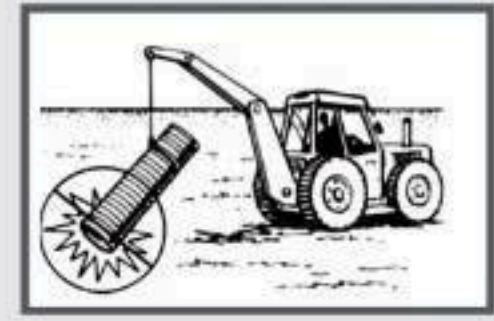
พื้นที่เรียบ ไม่ลาดเอียง



วางท่อนไม้ไว้ใต้ท่อ เพื่อไม่ให้ท่อกลิ้งเคลื่อนที่



วางซ้อนกันได้ไม่เกิน 1.8 เมตร



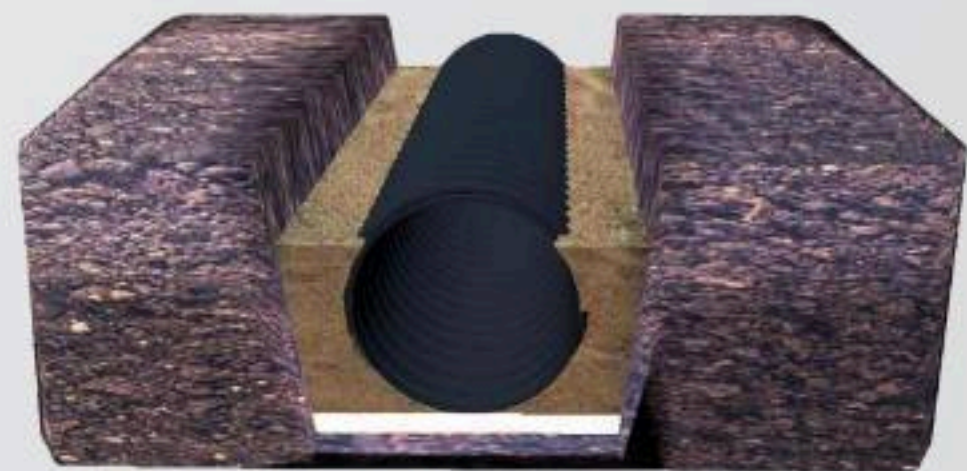
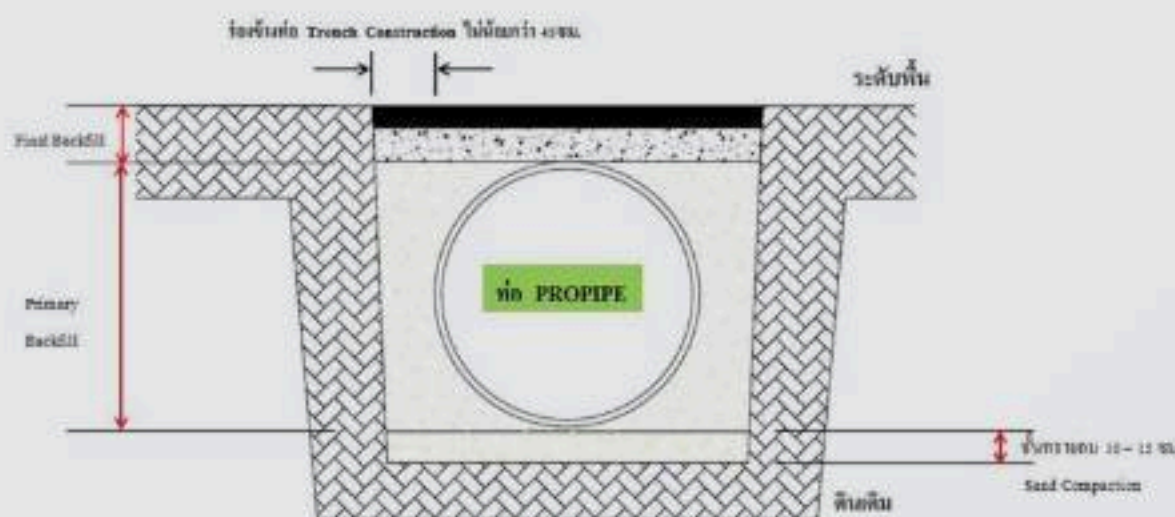
ห้ามลากหรือกระชากท่อไปกับพื้นโดยเด็ดขาด

# Excavation and backfilling (การขุดและฝังกลบ)

## การขุดร่องเพื่อวางท่อ (Trench construction)

การขุดร่องเพื่อวางท่อ ต้องมีพื้นที่ด้านข้างท่อกึ่งสองข้าง อย่างน้อย 45 ซม. เพื่อให้ทนการบดอัดดินรอบท่อได้อย่างมีประสิทธิภาพ

(There must be 45 cm, the minimum lead space both left and right side of pipe line for a perfect compaction)



\* กรณีมีพื้นที่จำกัดต้องอาศัยวิจารณ์ยานของวิศวกรผู้ออกแบบ ในการปรับความกว้างของร่องวางท่อ

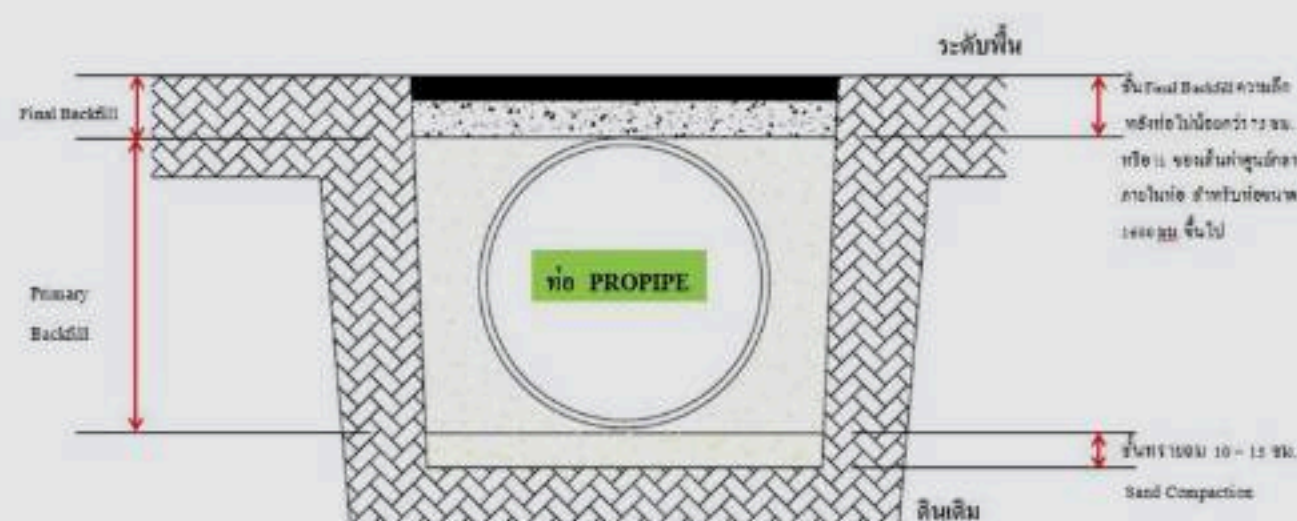


## การฝังท่อน ( Back fill recommendation )

การกลบฝังท่อน ควรกลบที่ละ 30% ของเส้นผ่านศูนย์กลางภายในของท่อน แล้วจึงทำการถมหลังท่อน เช่น ท่อนขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางภายใน 1,000 มม. หรือ 1 เมตร เมื่อทำการฝังท่อนให้ท่อนฝังที่ละ 30 ซม. พรมน้ำและบดอัดดินหรือทรายรอบท่อนจนแน่น ทำทั้งหมด 3 รอบแล้วจึงทำการถมหลังท่อน พรมน้ำและบดอัดรอบสุดท้าย

ตาราง ขนาดและมิติ และระยะถมดินหลังท่อนที่เหมาะสม

| เส้นผ่านศูนย์กลางภายใน<br>Inside Diameter (mm) | ระยะถมดินหลังท่อนขั้นต่ำ<br>Minimum Backfill        |
|--|---|
| ID 300 - 1,500 (mm.)                           | 75 ซม.(75cm.)                                       |
| ID 1,600 - 3,000 (mm.)                         | ½ ของเส้นผ่านศูนย์กลางภายใน ( ½ of inside diameter) |

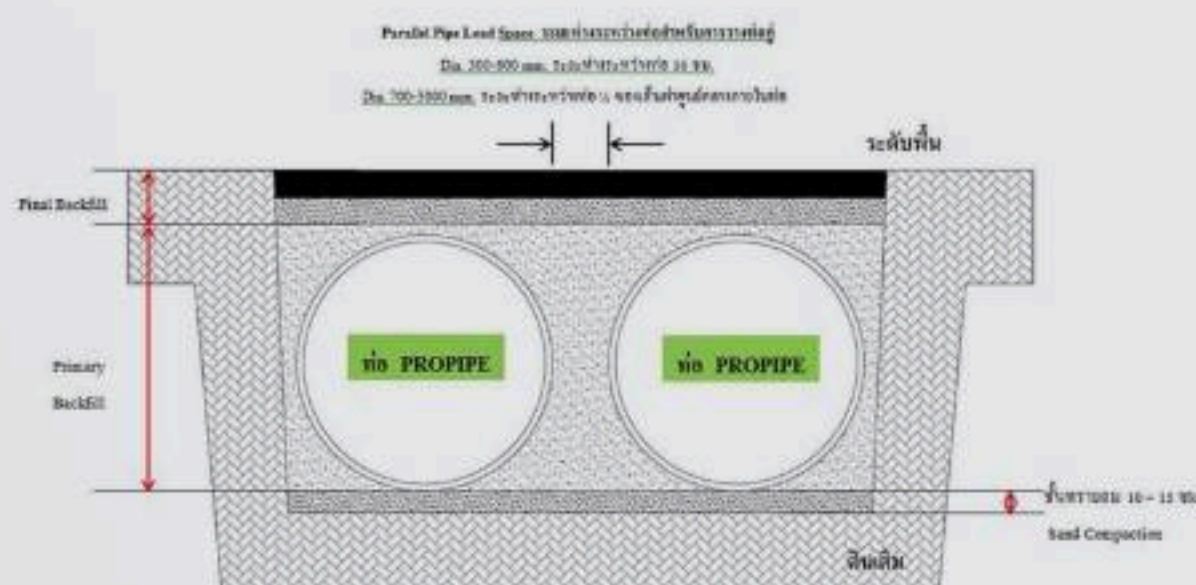


## ระยะห่างระหว่างท่อนสำหรับการวางท่อนคู่ ( Lead space for parallel pipe installation )

กรณีวางท่อนคู่ ควรมีระยะห่างระหว่างท่อนที่เหมาะสมเพื่อให้การบดอัดมีประสิทธิภาพสูงสุด

ตาราง ขนาดและมิติ และระยะถมดินหลังท่อนที่เหมาะสม

| เส้นผ่านศูนย์กลางภายใน<br>Inside Diameter (mm) | ระยะห่างที่เหมาะสมสำหรับวางท่อนคู่<br>Lead space between parallel pipe |
|--|--|
| ID 300 - 600 (mm.)                             | 30 ซม.(30cm.)  |
| ID 700 - 3,000 (mm.)                           | ½ ของเส้นผ่านศูนย์กลางภายใน ( ½ of inside diameter)                    |



- กรณีพื้นที่ติดตั้งมีความกว้างไม่เพียงพอ ให้ปรับเปลี่ยนตามวิจารณ์ของวิศวกรผู้ออกแบบ



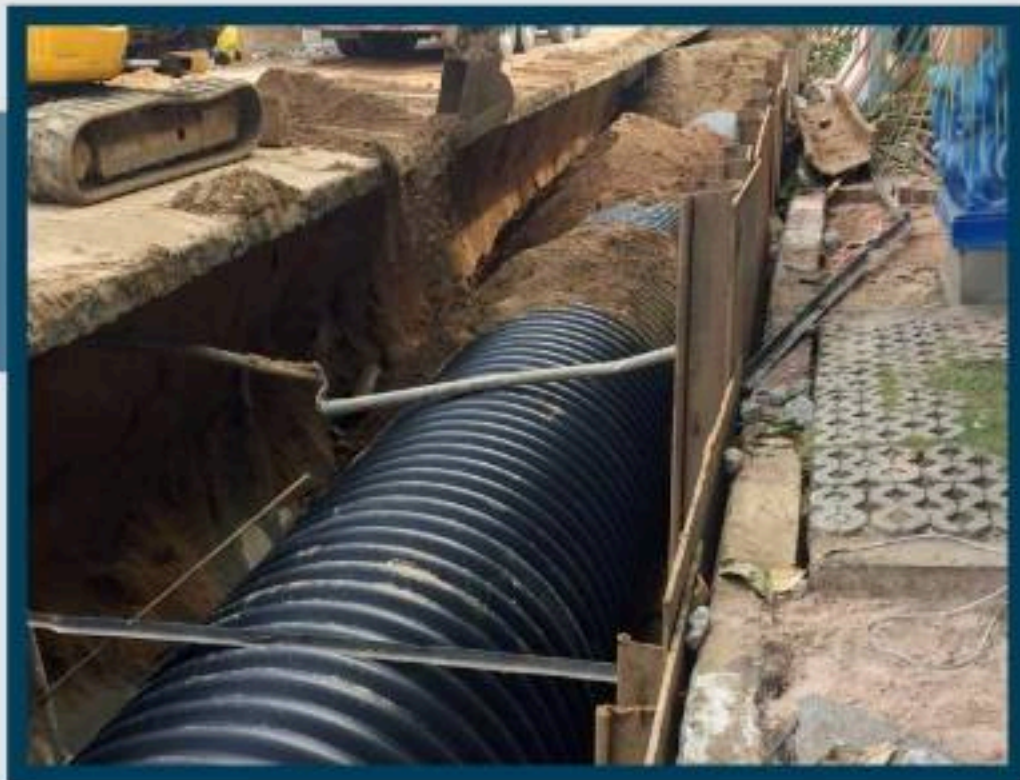
## การเตรียมฐานรองท่อ ( Foundation )

กรณีพื้นที่วางท่อ เป็นดินหรือทรายที่มีความหนาแน่นสูง สามารถใช้วัสดุทรายละเอียดตามมาตรฐานที่ผู้ออกแบบกำหนด ทำการบดอัดแน่นเป็นตัวรองท่อได้ ส่วนในกรณีที่พื้นที่วางท่อเป็นเลน,โคลน ที่มีความหนาแน่นต่ำ ควรเทพื้นคอนกรีต หรือวางแผ่นคอนกรีตสำเร็จรองใต้ท่อ เพื่อรักษาค่าระดับ และเพื่อให้ได้ประสิทธิภาพการระบายน้ำสูงสุด ในกรณีที่พื้นที่วางท่อเป็นหิน หรือวัสดุที่มีความคม ไม่ควรวางท่อลงไปจนกว่าจะทำการถมด้วยวัสดุรองท่อที่ไม่เป็นอันตรายต่อตัวท่อเสียก่อน



## กรณีวางท่อในพื้นที่ที่มีน้ำใต้ดิน ( Foundation in case of underground water )

กรณีที่พื้นที่วางท่อมมีน้ำใต้ดิน ควรลงเข็มที่จุดกึ่งกลางระหว่างบ่อพักและทำตัวยึดเพื่อคล้องสายรัดรอบตัวท่อเพื่อเป็นการยึดตัวท่อและรักษาค่าระดับ เมื่อวางท่อลงไปในเรื่องแล้วให้รีบทำการเททรายทับตัวท่อที่กึ่งกลางระหว่างบ่อพักทันที เพื่อถ่วงน้ำหนักตัวท่อ ไม่ให้ตัวท่อขยับเขยื้อนได้โดยง่าย





# PIPE CONNECTION (การเชื่อมต่อ)

กรณีที่มีความยาวระหว่างบ่อพัก มีมากกว่าความยาวสูงสุดของท่อแต่ละท่อน จึงทำให้มีความจำเป็นที่จะต้องมีการเชื่อมต่อระหว่างท่อ ซึ่งโดยการเชื่อมต่อท่อเข้าด้วยกันนั้น มีหลากหลายวิธีดังนี้

## 1. เชื่อมต่อด้วยปืนยิงพลาสติกระบบลมร้อน ( Hot air extrusion plastic welding )

ทำความสะอาดปลายท่อทั้ง 2 ข้าง แล้วจึงใช้ปืนเชื่อมระบบลมร้อน เป่าจนผิวท่อมีอุณหภูมิที่เหมาะสมสำหรับการเชื่อม จากนั้นใช้ปืนเชื่อมระบบลมร้อน ยิงพลาสติกเหลวลงไปตามแนวเชื่อมต่อที่ต้องการ รอจนรอยเชื่อมเซ็ทตัวก่อน จึงค่อยทำการเคลื่อนย้ายท่อเพื่อการติดตั้งอื่นๆต่อไป

Clean preferred connection point. Then uses hot air extrusion plastic welding machine extrude melted plastic to cover the preferred connection point. Wait until the welding set and then gradually move the pipe.



## 2. เชื่อมต่อด้วยแผ่นรัดชนิดหดตัว ( Shrinkable PE sheet )

ทำความสะอาดปลายท่อทั้ง 2 ข้าง แล้วจึงทำการคล้องสายรัดชนิดหดตัวให้ครอบคลุมจุดที่ต้องการจะเชื่อมต่อ จากนั้นจึงเป่าลมไฟร้อนๆไปที่แผ่นรัด เพื่อให้แผ่นรัดเกิดการหดตัวจนกระชับแนบสนิทไปกับผิวด้านนอกของตัวท่อ

Clean preferred connection point. Then covers by shrinkable PE sheet and blow by hot air until the sheet tight to the pipe's wall.

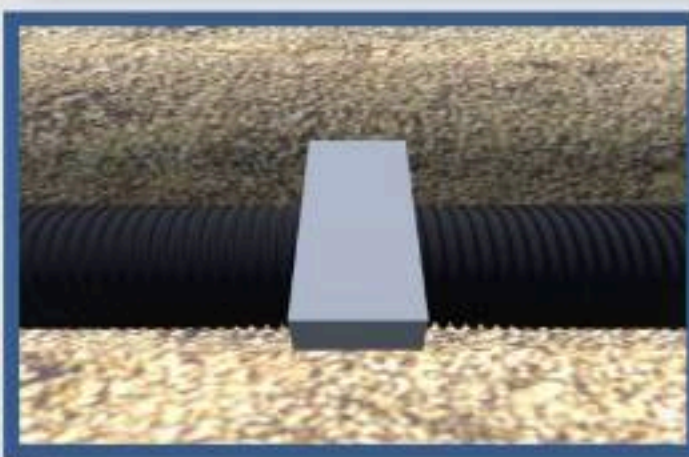
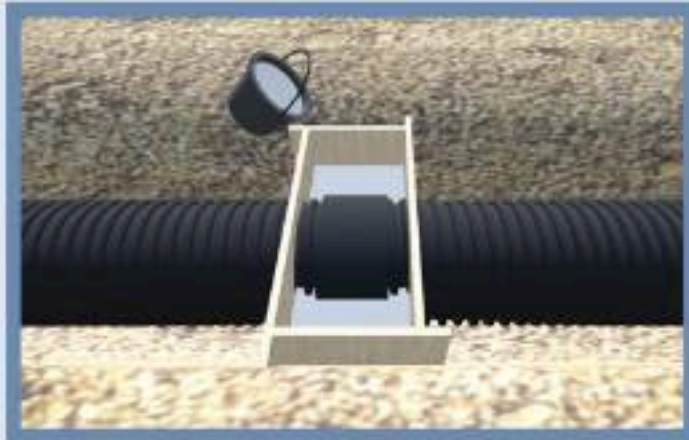




### 3. เชื่อมต่อด้วยการตีแบบเทปูนกับ ( Concrete connection )

ทำความสะอาดปลายท่อทั้ง 2 ข้าง จากนั้นให้คลุมจุดที่ต้องการเชื่อมต่อด้วยแผ่นยางหรือแผ่นพลาสติก เพื่อป้องกันไม่ให้ปูนไหลเข้าไปในท่อ แล้วจึงตีไม้ทำแบบหล่อปูนให้ล้อมคลุมพื้นที่ที่ต้องการจะเชื่อมต่อ เทปูนลงไปแบบหล่อให้กับจุดเชื่อมต่อที่ต้องการ

Clean preferred connection point. Cover connection point with geotextile or PE sheet then build wood pattern cover the connection point finally pour concrete to connect two pipes together.



### 4. เชื่อมต่อด้วยหน้างาน ( Stub end )

วิธีเชื่อมต่อด้วยหน้างาน เป็นวิธีที่เหมาะสมกับการเชื่อมต่อลอนพอลิเอทิลีนเสริมเหล็กเข้ากับท่อชนิดอื่นๆ โดยเริ่มจากการทำความสะอาดปลายท่อที่ต้องการเชื่อม จากนั้นจึงเชื่อมต่อกับลอนพอลิเอทิลีนเสริมเหล็ก เข้ากับท่อ HDPE ที่ทำการเชื่อมต่อกับหน้างานเสร็จเรียบร้อยแล้วด้วยปืนเชื่อมระบบลมร้อนตามวิธีการเชื่อมในข้อ 1 จากนั้นจึงค่อยทำการขันน็อต สกรู ให้ติดยึดเข้ากับท่อที่ต้องการ

Clean preferred connection point. Then weld the Steel Reinforced Polyethylene corrugated pipe with HDPE pipe at the stub end successfully by hot air extrusion plastic welding method. The pipe with stub end welding method will be able to connect with another pipe type by nut, screws for clamping to the pipe required.

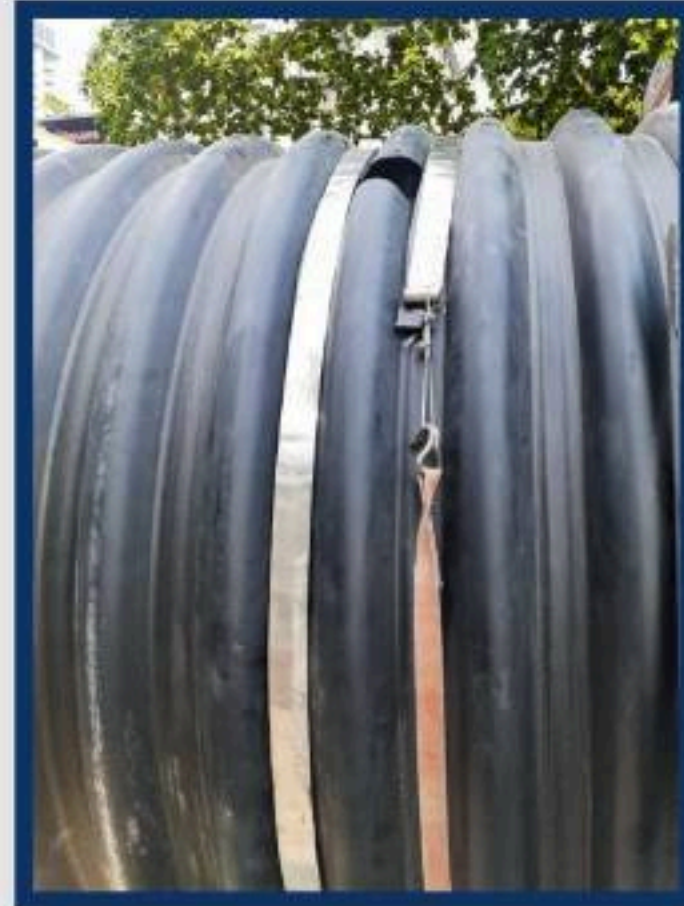




## 5. เชื่อมต่อด้วยเชื่อมขั้วไฟฟ้า ( Electrofusion )

ทำความสะอาดจุดที่ต้องการเชื่อม คล้องเข็มขัดเชื่อมไฟฟ้ารอบแนวเชื่อม ปลอ่ยกระแสไฟผ่านลวดไฟฟ้าด้านในเชื่อมขั้วให้ละลายเนื้อพลาสติกเข้าด้วยกัน

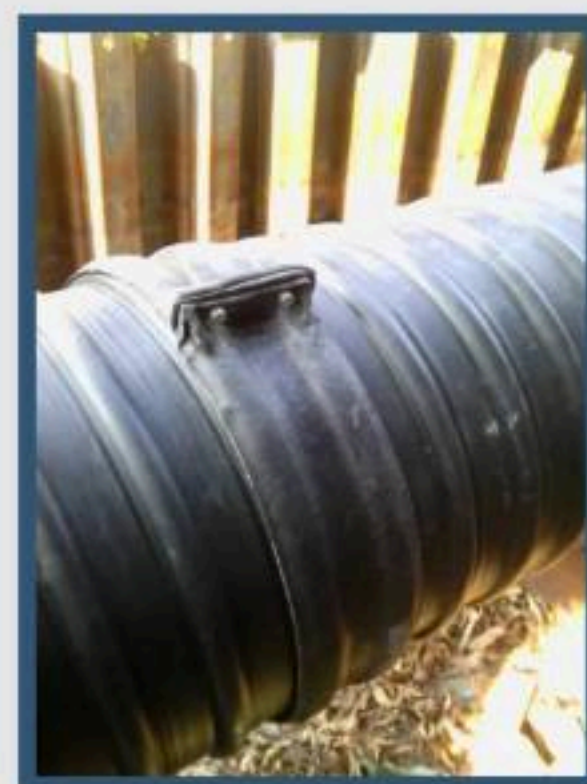
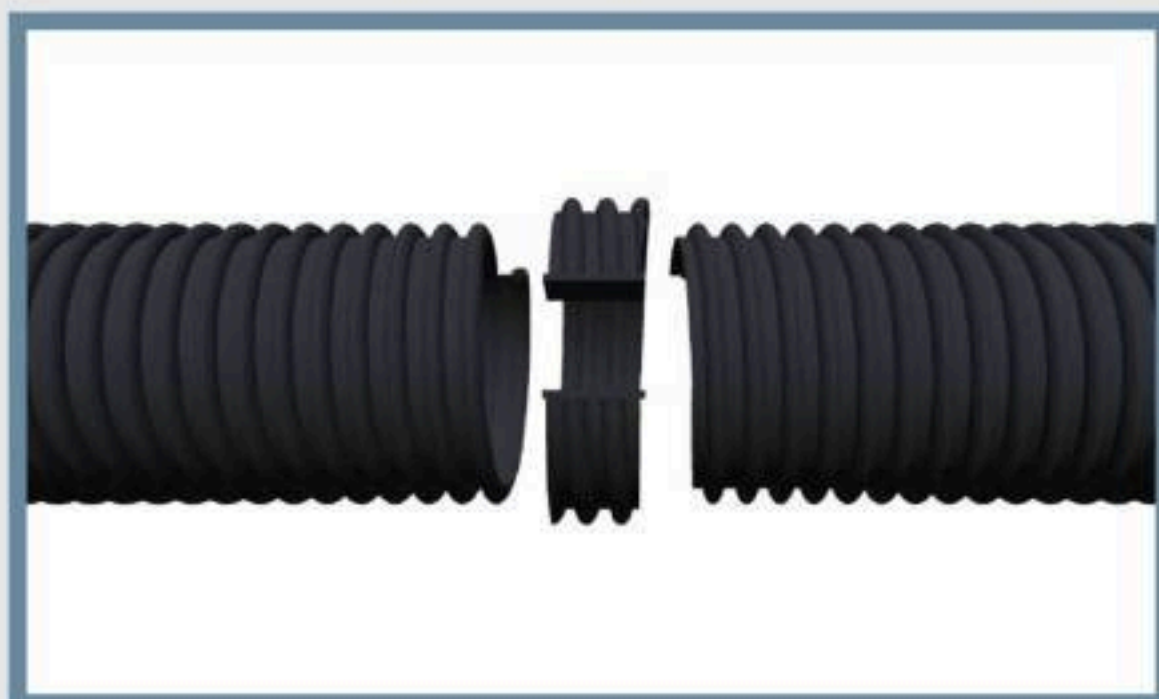
Clean preferred connection point. Cover connection point with geotextile or PE sheet then build wood pattern cover the connection point finally pour concrete to connect two pipes together.



## 6. เชื่อมต่อด้วยแกลมปัด ( Clamp connection )

ทำความสะอาดจุดที่ต้องการเชื่อมต่อ รัดแกลมปลงไปที่จุดเชื่อม ชันน็อตสกรูเข้าด้วยกันเพื่อให้แกลมปัดแน่น

Clean preferred welding point, strap welding point with the clamp, fasten bolts and nuts to ensure the tightness of the clamp.





# MANHOLE AND CATCH BASIN CONNECTION

( การเชื่อมต่อท่อเข้าบ่อพัก )

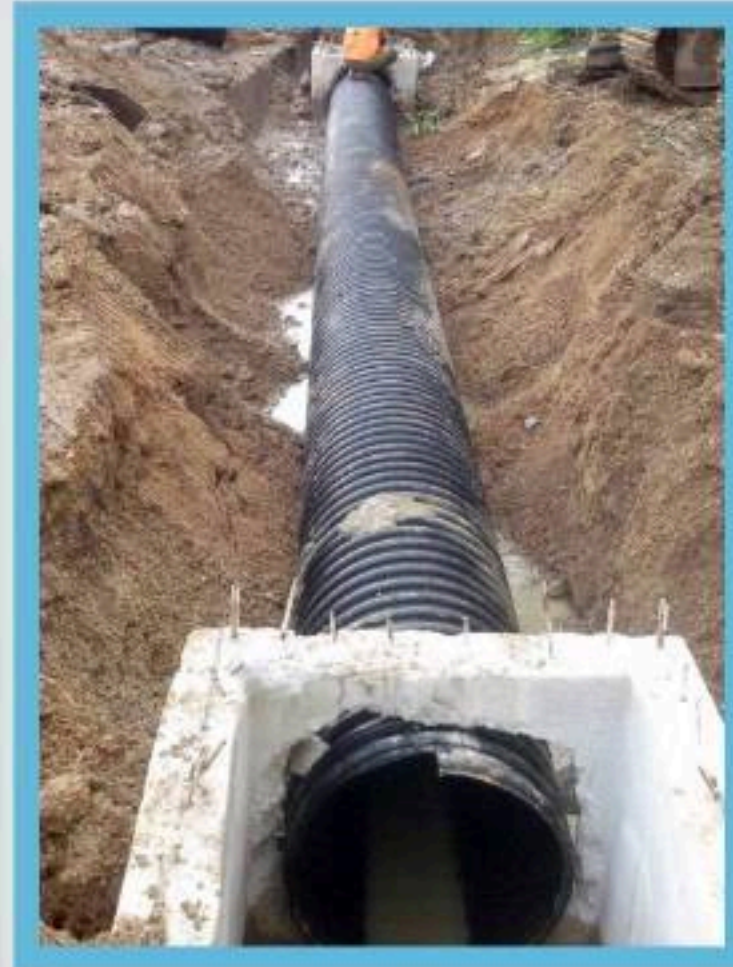
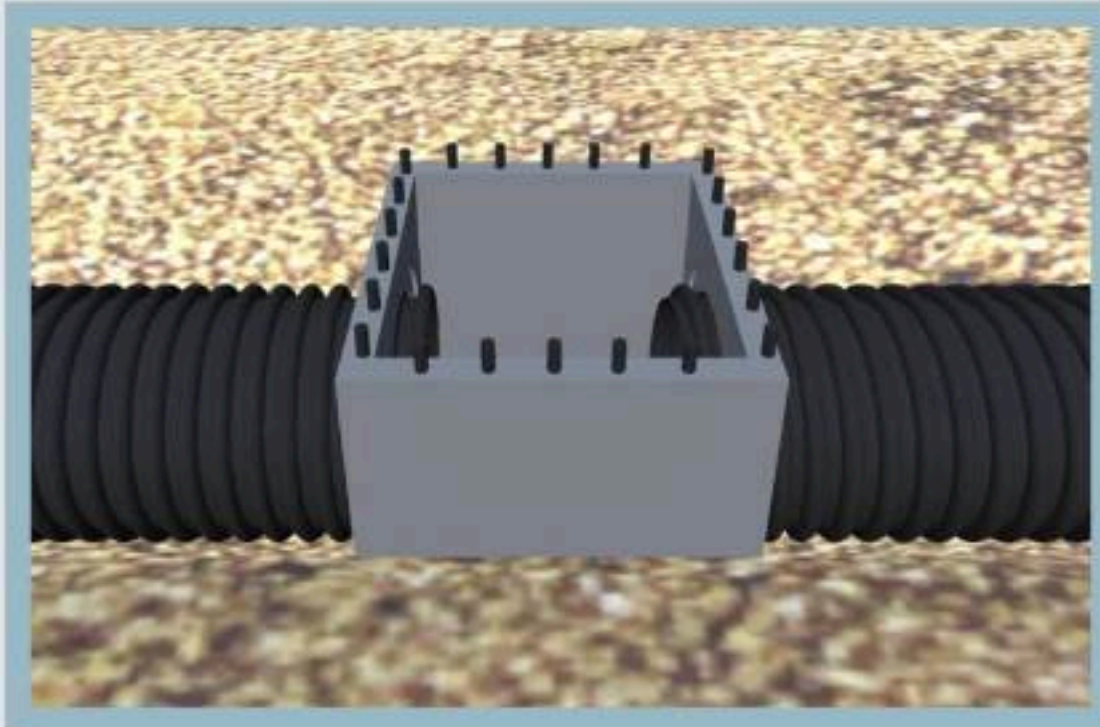
## Connect to concrete manhole

( การเชื่อมต่อเข้า manhole คอนกรีต )

### 1. การเชื่อมต่อเข้าบ่อพักคอนกรีต (Pipe and manhole connection)

นำท่อลอนพอลิเอทิลีนเสริมเหล็ก สอดเข้าไปในบ่อพักประมาณ 1 ลอน หรือประมาณ 3-5 ซม. ทำการตีแบบและเทปูนทับ เพื่อให้ลอนของตัวท่อล็อกกับผนังของบ่อพักคอนกรีต

Put pipe tail into manhole about 1 ripple build wood pattern then pour concrete to connect pipe to manhole.





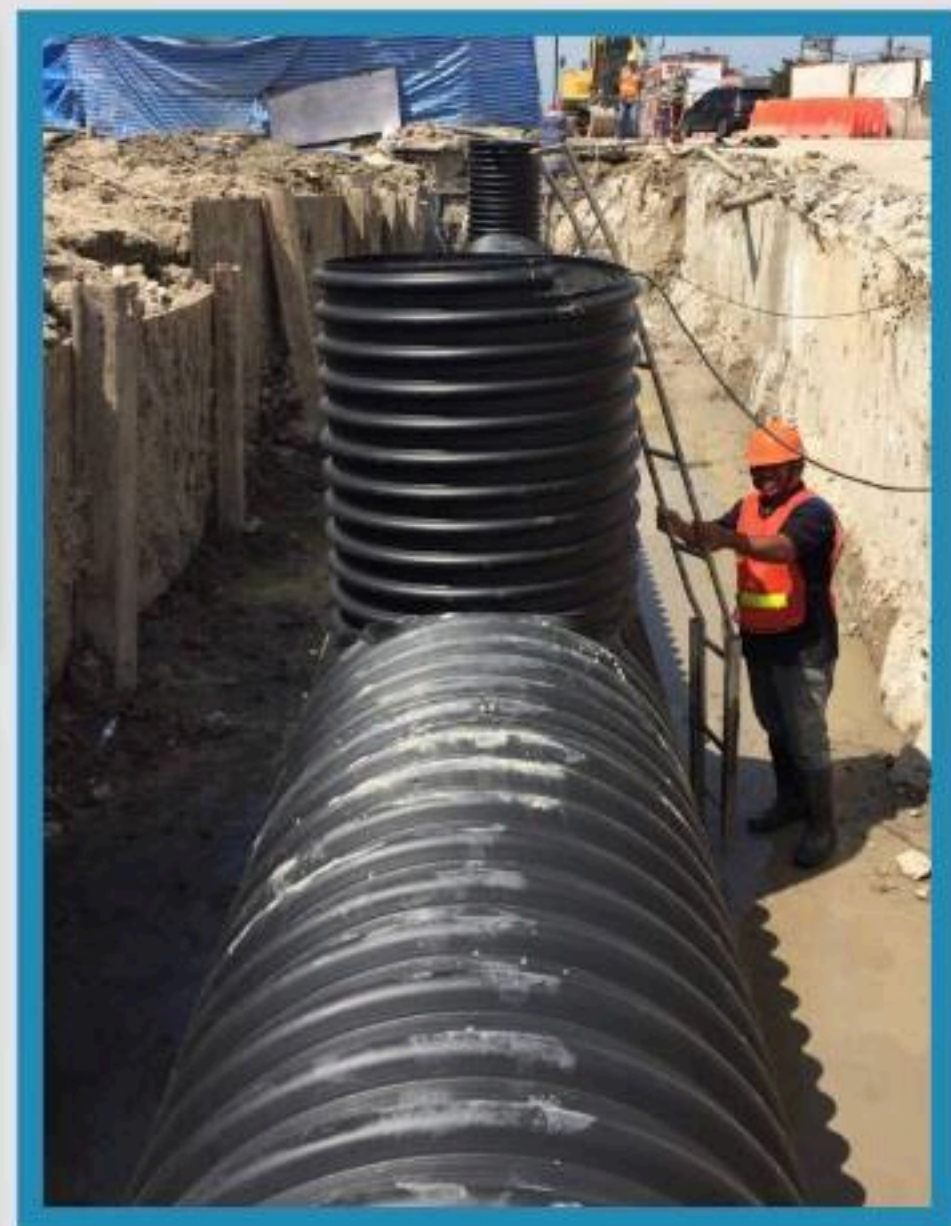
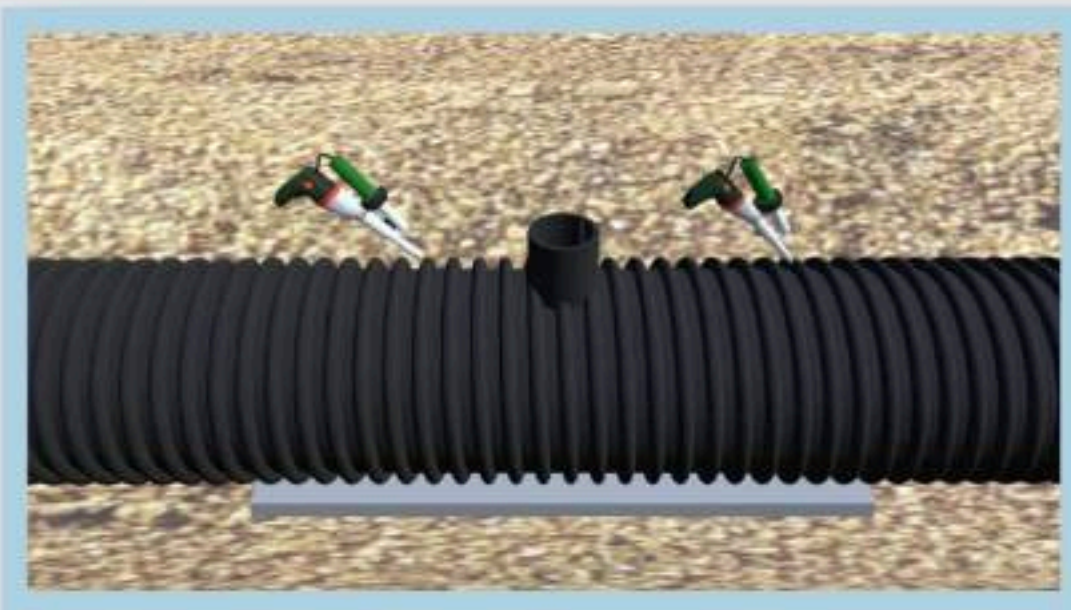
## Connect to promanhole

(การเชื่อมต่อท่อเข้า promanhole)

### 2. การเชื่อมต่อเข้าบ่อพักชนิดลอนพอลิเอทิลีนเสริมเหล็ก ( Steel Reinforced Polyethylene - Corrugated Manhole )

เชื่อมต่อท่อเข้ากับบ่อพักชนิดลอนพอลิเอทิลีนเสริมเหล็ก โดยใช้ปืนเชื่อมระบบลมร้อน ยิงไปตามแนวที่ต้องการเชื่อมต่อแล้วปล่อยให้รอยเชื่อมเซ็ทตัว เหมือนกับการเชื่อมต่อระหว่างท่อด้วยปืนเชื่อมระบบลมร้อน

Clean pipe tail, align pipe tail to promanhole then weld it together by hot air extrusion plastic welding method.







   **ติดต่อเรา (Contact us)**

S.R PE GROUP CO.,LTD ADDRESS: 127 M.KAERAI KRATHUMBAEN SAMUTSAKHON 74110 Thailand

www.srpegroup.co.th Email : sr@srpegroup.co.th

Tel : +66 (34) 876 185-89 FAX : +66 (34) 876 190-91



QR Code

LINE OFFICIAL ACCONT ID: @srpegroup