

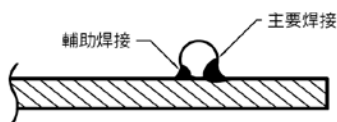
## 秀而久焊環式配管系統

滾溝不易或不適用焊接工法時的最佳選擇

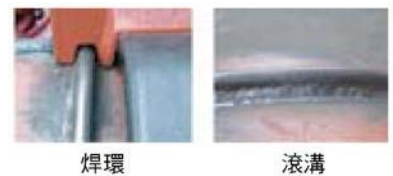
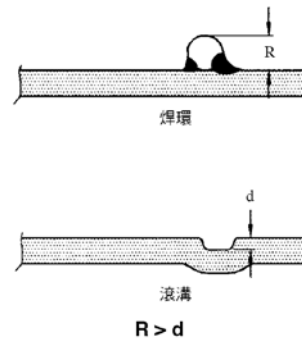
鋼管的滾溝施工經常受限於兩項因素「管徑」與「管壁厚度」。管徑愈大或管壁愈厚時，滾溝加工的難度則愈高。14"以上的鋼管滾溝不僅難度較高，且必須使用適當的工具與專用的機器設備，而隨管壁厚度增大至 0.375" (9.5 mm) 以上時，滾溝則不再是理想的選擇。此時，秀而久焊環式配管系統便成為最佳的接管方式。



首先，將"O"型焊環焊接於兩管末端。正確地套上墊圈並安裝卡箍後，即可鎖上螺絲、螺帽。C形橡膠墊圈的設計與一般溝槽式管路使用的墊圈相同，可確實地密封兩管末端的間隙。焊環可於工廠先行焊接，亦可於工地現場再完成焊接；接頭則於工地現場進行組裝。



秀而久型號 R-88 焊環式接頭提供一較滾溝式管路連結更為耐壓的接管方式。由以下剖面圖可見，焊環的嵌合面明顯大於滾溝式溝槽的深度。一般而言，焊環可承受的剪力為溝槽的 2~3 倍。



與一般管對管直接焊接或法蘭焊接不同的是，焊環僅需結構性地焊接於鋼管表面。因焊環不用於直接止水，故不需對於焊接部位進行 X 光或洩漏測試。

秀而久焊環式接頭屬於肩環式連結，鋼條製的"O"型焊環做為肩環式焊環，其性能符合並超越 ASTM F1476 及 AWWA C606 標準之規範。"O"型焊環比傳統的肩環式焊環如 Type A、B、C、D、E、G 更方便及經濟。

- 適用於平口或斜角鋼管
- "O"型焊環式接頭較滾溝式管路連結更為耐壓。14" ~ 24" (350 mm ~ 600 mm) 工作壓力：350 psi (24 bar)。
- 避免溝槽內部隆起與管末端呈喇叭狀的現象。
- 由二組螺絲、螺帽鎖上加寬的卡箍，可確保接頭確實地咬住鋼管。