

Panduan Poin Kerja Sambungan ESLON HYPER AW / EF



Jika ada hal yang tidak jelas, lakukan pekerjaan sambil memastikan setiap saat

Silakan beri tanda centang pada halaman yang telah dijelaskan

halaman	1	2	3	4	5	6	7	8
Centang ✓								

Pemotongan

Pembersihan

Pengikisan permukaan fusi pipa

Pembersihan permukaan fusi

Penguncian dengan klem

Fusi

Penentuan

Pendinginan

Pemotongan pipa



Permukaan potongan harus tegak lurus



90°



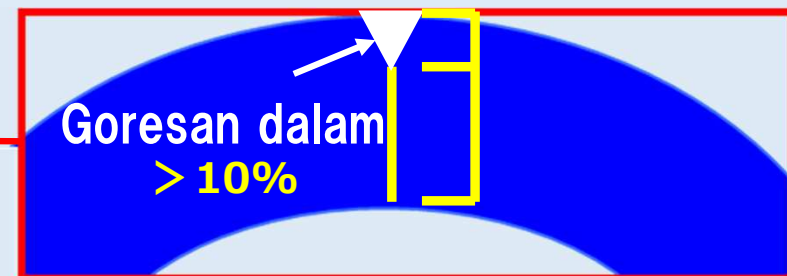
Potongan miring



Goresan



Dilarang potongan miring 5 mm atau lebih
Goresan 10% atau lebih dari ketebalan dinding dilarang



Ketebalan dinding pipa



Pemotongan

Pembersihan

Pengikisan permukaan fusi pipa

Pembersihan permukaan fusi

Penguncian dengan klem

Fusi

Penentuan

Pendinginan

Pembersihan pipa



Bersih



Kotoran



Pemotongan

Pembersihan

Pengikisan permukaan fusi pipa

Pembersihan permukaan fusi

Penguncian dengan klem

Fusi

Penentuan

Pendinginan

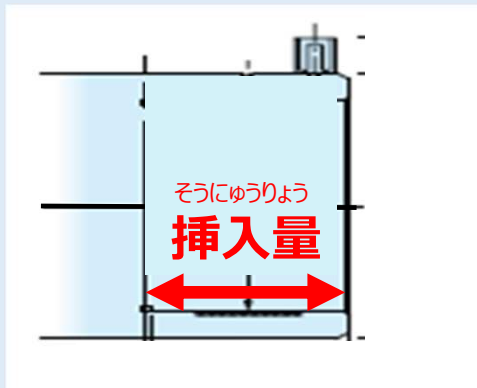
Pengikisan permukaan fusi pipa

① Periksa kedalaman pemasukan

② Catat kedalaman pemasukan

③ Penandaan

Kedalaman pemasukan untuk setiap diameter nominal



Diameter nominal	Sambungan
20	40mm
25	42mm
30	46mm
40	46mm
50	52mm
65	60mm
75	65mm
100	80mm
125	90mm
150	100mm
200	140mm



Pemotongan

Pembersihan

Pengikisan permukaan fusi pipa

Pembersihan permukaan fusi

Penguncian dengan klem

Fusi

Penentuan

Pendinginan

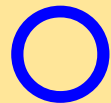
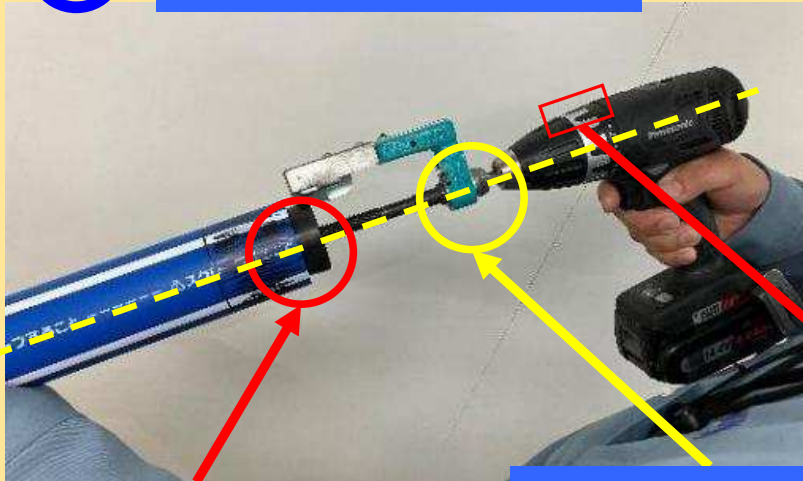
PEN
TING

Pengikisan permukaan fusi pipa

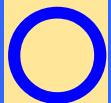
Pastikan untuk menonton video



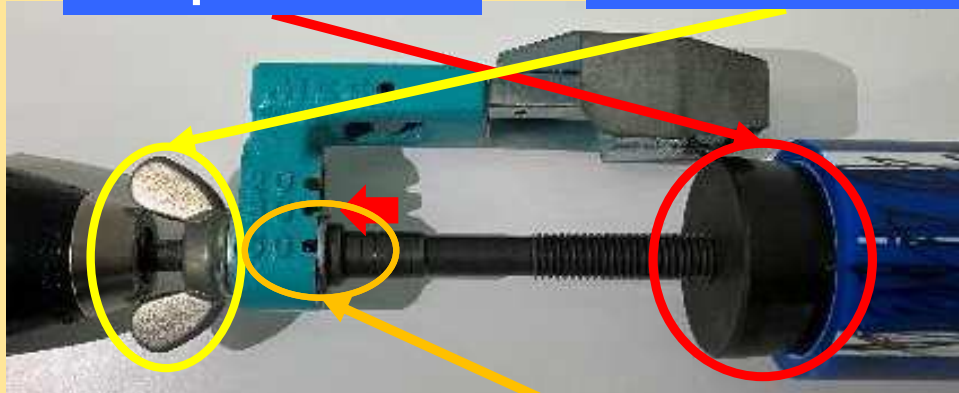
Sumbu lurus



Masukkan sampai mentok



Kencangkan dengan kuat



Pasang pin(JIS側)

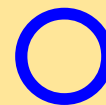


Sumbu bengkok



Kecepatan rendah

Kecepatan tinggi

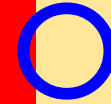


LOW

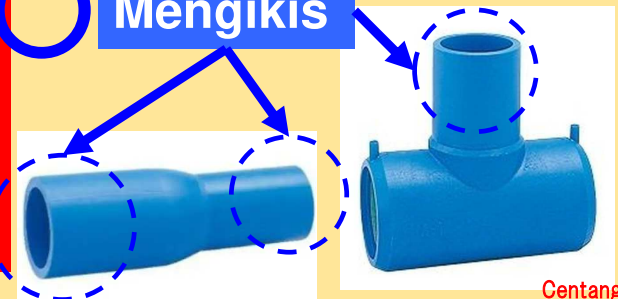


HIGH

Bagian spigot pada soket sambungan (misalnya cabang tee) juga dikikis



Mengikis



Centang

Telah menerima penjelasan

Pemotongan

Pembersihan

Pengikisan permukaan fusi pipa

Pembersihan permukaan fusi

Penguncian dengan klem

Fusi

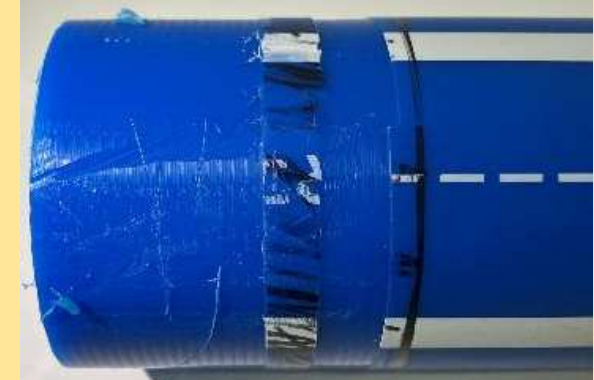
Penentuan

Pendinginan

PEN
TING

Pengikisan permukaan fusi pipa

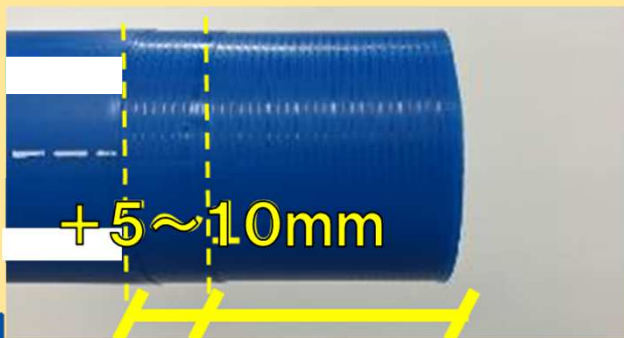
○ Pengikisan yang benar ✕ Tidak dikikis ✕ Pengikisan tidak merata



Pengikisan maksimal 2 kali

Tidak dikikis Pengikisan tidak merata Fusi dilarang

○ Selalu kikis 5–10 mm lebih dari garis tanda



○ Gunakan hand scraper jika pengikisan tidak merata



はんどすくれーぱー
ハントスクレーパー

SEKISUI

Telah menerima penjelasan

Centang

☐

Pemoto
ngan

Pember
sihan

Pengikisan
permukaan
fusi pipa

Pembersihan
permukaan
fusi

Penguncian
dengan
klem

Fusi

Penent
uan

Pending
inan

Pembersihan pipa



Bersihkan bagian
dalam sambungan



Bersihkan
permukaan pipa



ペーパータオル
おろす



Tangan
kosong

あせとん
アセトン

Ganti tisu kertas setiap satu lokasi



Cuci dengan air



うえす ぞうきん
ウエス・雑巾

ぐんて
軍手

**Pastikan tidak ada
kotoran atau sealant
cair yang menempel
pada permukaan fusi**



Pemotongan

Pembersihan

Pengikisan permukaan fusi pipa

Pembersihan permukaan fusi

Penguncian dengan klem

Fusi

Penentuan

Pendinginan

Penguncian pipa

Catat garis tanda pemasukan



Tinta spidol dilarang menempel pada permukaan fusi

くらんぷ
クランプ



Masukkan hingga garis tanda lalu kunci



Masukkan sampai mentok

Pemoto
ngan

Pember
sihan

Pengikisan
permukaan
fusi pipa

Pembersihan
permukaan
fusi

Penguncian
dengan
klem

Fusi

Penent
uan

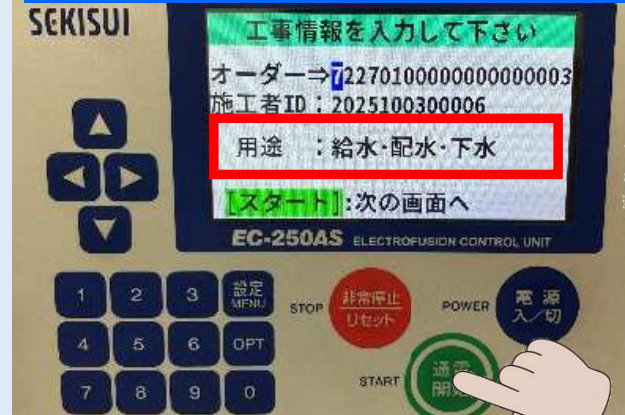
Pending
inan

Fusi

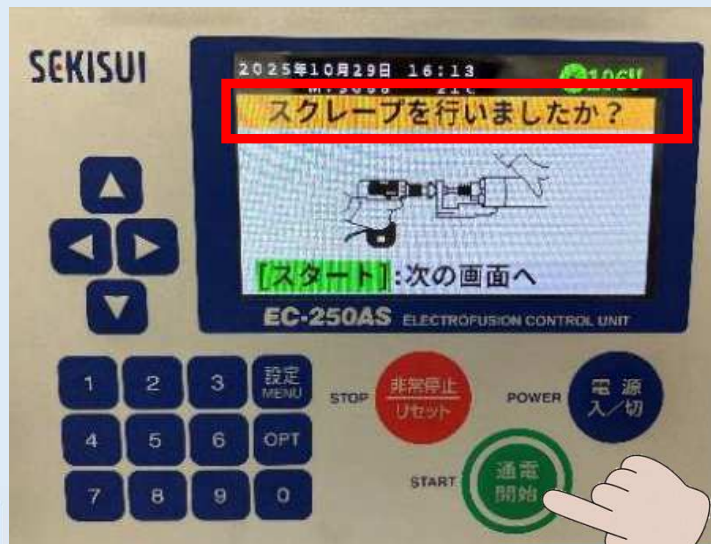
ゆうちゃくき
融着機



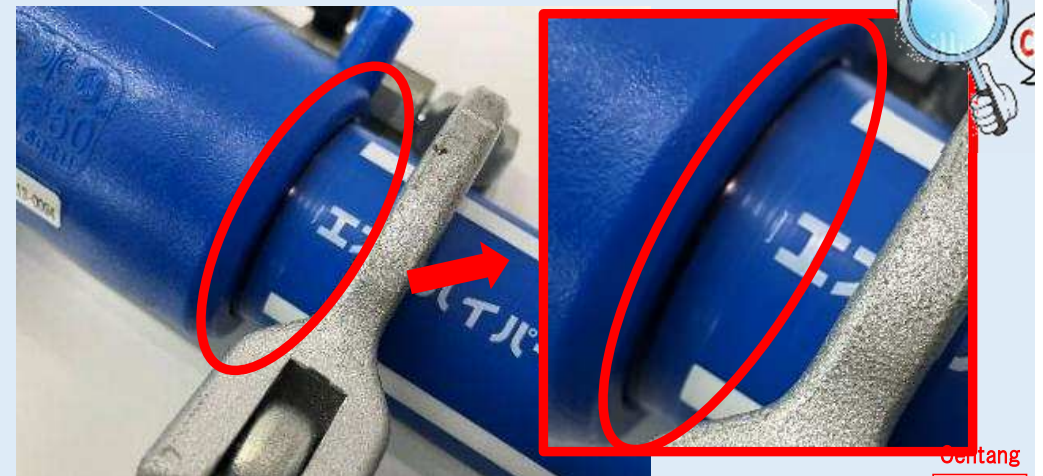
きゅうすい はいすい げすい
「給水・配水・下水」



Layar konfirmasi pengikisan



Pastikan untuk memeriksa
bekas kikisan



Telah menerima penjelasan

SEKISUI

Pemotongan

Pembersihan

Pengikisan permukaan fusi pipa

Pembersihan permukaan fusi

Penguncian dengan klem

Fusi

Penentuan

Pendinginan

Fusi

Layar koneksi konektor



Sambungkan sampai penuh



Layar pembacaan barcode



Baca barcode sambungan



Pemotongan

Pembersihan

Pengikisan permukaan fusi pipa

Pembersihan permukaan fusi

Penguncian dengan klem

Fusi

Penentuan

Pendinginan

Fusi

Mulai



Hitung mundur



Jangan beri gaya luar pada pipa atau sambungan saat dialiri listrik



Pemoto
ngan

Pember
sihan

Pengikisan
permukaan
fusi pipa

Pembersihan
permukaan
fusi

Penguncian
dengan
klem

Fusi

Penent
uan

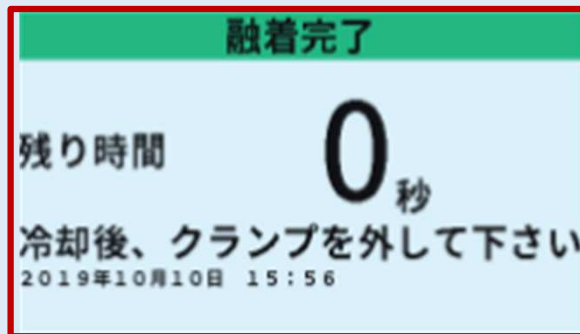
Pending
inan

Pemeriksaan

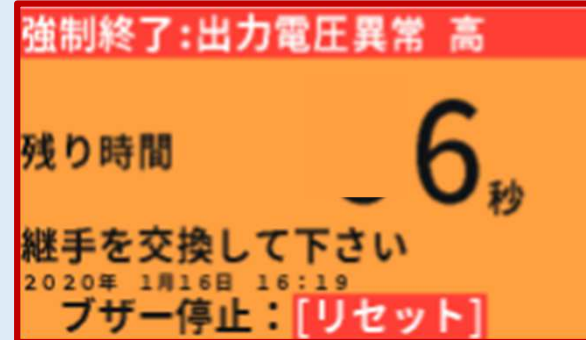
Konfirmasi selesai normal



Selesai normal



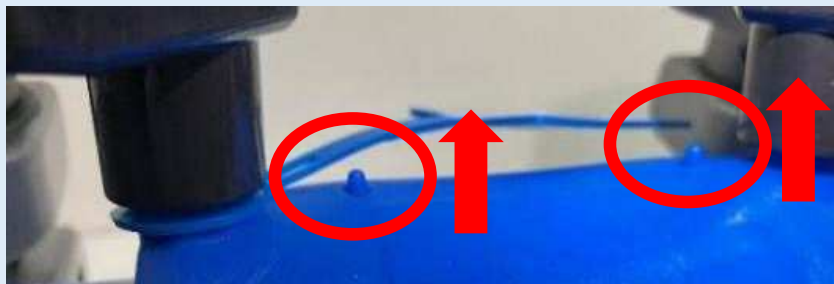
Kesalahan (Error)



Periksa indikator



Indikator timbul



Tidak menonjol



Ganti sambungan



Pemotongan

Pembersihan

Pengikisan permukaan fusi pipa

Pembersihan permukaan fusi

Penguncian dengan klem

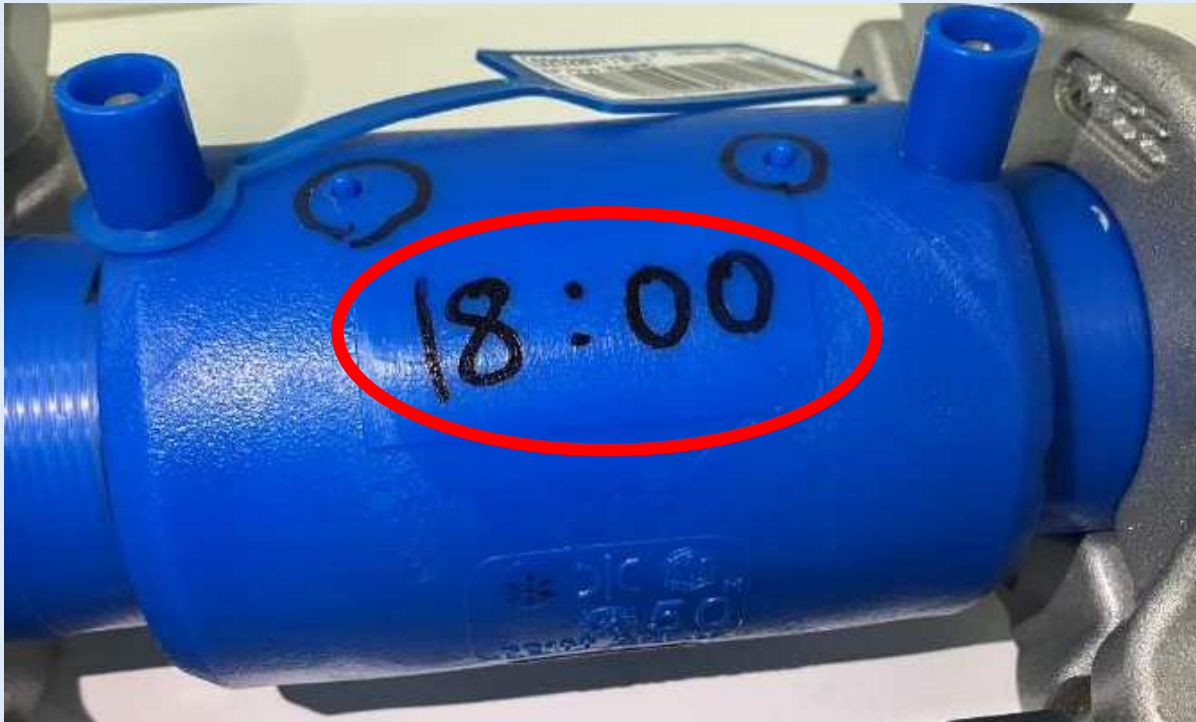
Fusi

Penentuan

Pendinginan

Pendinginan

○ Catat waktu selesai pendinginan



Diameter nominal	Waktu pendinginan
20~50	5分以上
65以上	10分以上

Saat pendinginan, dilarang melepas klem atau memberi gaya luar

