

**รายละเอียดงานจัดหาและติดตั้ง
ข้อต่อทางกล (Dismantling Joints)**

1. ทั่วไป

ข้อต่อต้องออกแบบให้มีระยะปรับระหว่างหน้างานถึงหน้างานไม่น้อยกว่า 40 มม. เพื่อความสะดวกในการติดตั้ง และถอดต่อ และอุปกรณ์ประกอบอื่นๆ การติดตั้งต้องมี Tie Bolt ที่เหมาะสมเพื่อรับแรงในแนวทอบังคับไม่ให้เกิดการหลุดของข้อต่อ และทนความดันได้ไม่ต่ำกว่า 10 กก./ตร.ซม. ข้อต่อต้องใช้ได้ทั้งระบบทอทางคูคและส่งของเครื่องสูบน้ำ มีคุณภาพตามมาตรฐาน AWWA 219 หรือเทียบเท่า

2. วัสดุโครงสร้าง

Flange spigot	:	Ductile Iron, Cast Steel หรือ Fabricated Carbon Steel
Flange Adaptor	:	Ductile Iron, Cast Steel หรือ Fabricated Carbon Steel
Follower	:	Ductile Iron, Cast Steel หรือ Fabricated Carbon steel
Gasket	:	Nitrile Rubber หรือ EPDM
Tile Bolts, Nuts, Washers	:	Mile Steel with Hot – Dip Galvanized

3. การเคลือบผิว

ก่อนการเคลือบผิวทั้งด้านในและนอกต้องเตรียมผิวให้สะอาดปราศจากสิ่งสกปรก

- ภายในเคลือบด้วย Non-Toxic Liquid Epoxy ความหนาผิวเคลือบเมื่อแห้งไม่น้อยกว่า 100 ไมครอน
- ภายนอกเคลือบด้วย Non-Bleeding Type Coal Tar Epoxy ความหนาผิวเคลือบเมื่อแห้งไม่น้อยกว่า 200 ไมครอน

4. การทดสอบ

- ทำการทดสอบเพื่อตรวจสอบความแข็งแรงและการรั่วซึม ให้ทำการทดสอบตามมาตรฐานของ AWWA C- 600 “Standard for Installation of Ductile Iron Water Main and Their Appurtenances” หรือเทียบเท่า โดยความดันในการทดสอบต้องไม่น้อยกว่า 1.5 เท่าของความดันใช้งาน
- มีใบรับรองจากโรงงานผู้ผลิตยืนยันผลการทดสอบความดันและการใช้งาน