Thông tin liên hệ công ty QMA!

- Giữ cuộn băng ở nơi khô ráo, tránh ánh nắng trực tiếp trước khi thi công để lớp màng phim không bị biến dạng.
- Khi sơn lớp lót hỗ trợ, hãy đảm bảo kiểm tra kỹ đặc tính của lớp sơn đó.
- Các quy trình thi công trong hướng dẫn này là quy trình chuẩn cho đường ống đường kính nhỏ và trung bình. Không áp dụng cho các đường ống có kích thước sai lệch lớn hoặc các cấu trúc có hình dạng không được đề cập.

CAUTION Cân nhắc kỹ lưỡng liệu sản phẩm này có phù hợp với mục đích sử dụng dự kiến (mục tiêu/điều kiện) trước khi dùng.

CÔNG TY TNHH THƯƠNG MẠI DỊCH VỤ XUẤT NHẬP KHẨU QMA

Địa chỉ: 458 Liên Phường, Phường Phước Long, Thành phố Hồ Chí Minh
Hotline: +84 98 779 4114; https://www.bangquanbitum.vn
Mọi thắc mắc về sản phẩm, vui lòng liên hệ: +84 98 779 4114

Mã số danh mục: T32560 phát hành tháng 03/2026

QMA-X SERIES

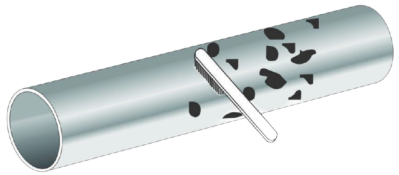
TÀI LIỆU HƯỚNG DẪN THI CÔNG

BĂNG QUẤN BẢO VỆ CHỐNG ĂN MÒN ĐƯỜNG ỐNG



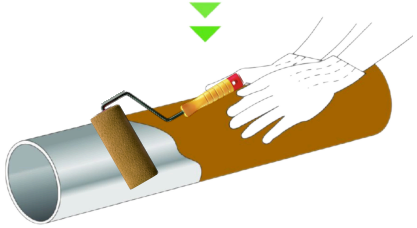
1 Làm sạch

Loại bỏ rỉ sét trên bề mặt ống bằng bàn chải sắt, búa gõ rỉ,...Sau khi hoàn tất chuẩn bị bề mặt, lau sạch hoàn toàn bụi bẩn, độ ẩm và dầu mỡ bằng giẻ lau.



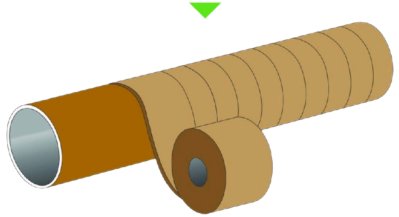
2 Lớp lót

Quét đều lớp sơn lót QMA Primer bằng rulo tay. Định mức tiêu chuẩn cho mỗi lớp phủ là 0.2kg/m^2 - 0.4kg/m^2.



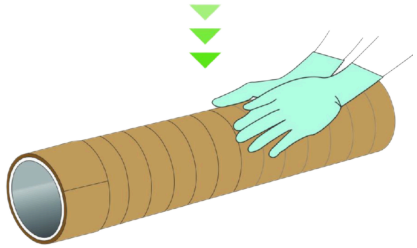
3 Quấn băng keo

Vừa kéo nhẹ băng quấn QMA vừa quấn quanh ống với độ chồng mí tối thiểu là 25mm.



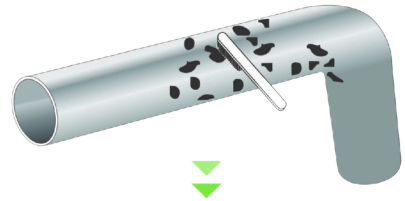
4 Miết phẳng

Sau khi quấn băng, miết phẳng kỹ lưỡng lớp băng đã dán. Cần đặc biệt lưu ý miết phẳng tại các vị trí mép băng và khu vực chồng mí.



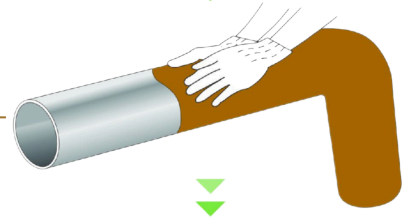
1 Làm sạch

Loại bỏ rỉ sét trên bề mặt ống bằng bàn chải sắt, búa gõ rỉ,...Sau khi hoàn tất chuẩn bị bề mặt, lau sạch hoàn toàn bụi bẩn, độ ẩm và dầu mỡ bằng giẻ lau.



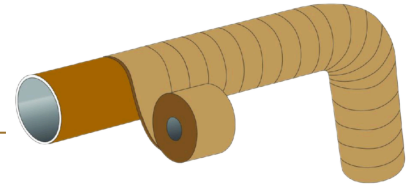
2 Lớp lót

Quét đều lớp sơn lót QMA Primer bằng rulo tay. Định mức tiêu chuẩn cho mỗi lớp phủ là 0.2kg/m^2 - 0.4kg/m^2.



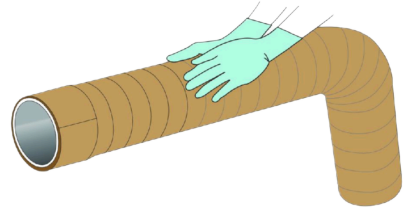
3 Quấn băng keo

Vừa kéo nhẹ băng quấn QMA vừa quấn quanh ống với độ chồng mí tối thiểu là 25mm.



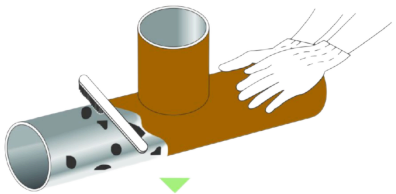
4 Miết phẳng

Sau khi quấn băng, miết phẳng kỹ lưỡng lớp băng đã dán. Cần đặc biệt lưu ý miết phẳng tại các vị trí mép băng và khu vực chồng mí.



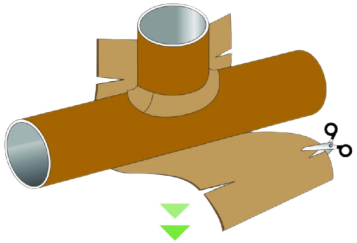
1 Làm sạch

Loại bỏ rỉ sét trên bề mặt ống bằng bàn chải sắt, búa gõ rỉ,...Sau khi hoàn tất chuẩn bị bề mặt, lau sạch hoàn toàn bụi bẩn, độ ẩm và dầu mỡ bằng giẻ lau.



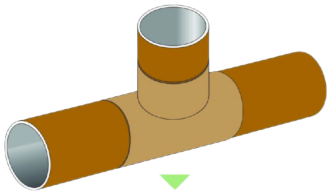
2 Lớp lót

Quét đều lớp sơn lót QMA Primer bằng rulo tay. Định mức tiêu chuẩn cho mỗi lớp phủ là 0.2kg/m^2 - 0.4kg/m^2.



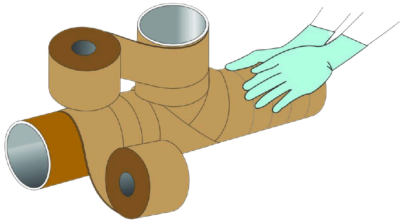
3 Quấn băng keo

- Dán băng quấn vào các góc khớp nối.
- Dán băng khổ rộng lên các bộ phận có hình dạng không đều.
- Quấn băng quanh khớp chữ T theo hình chữ thập.
- Quấn băng quanh ống nhánh (riser), bắt đầu từ dưới lên.



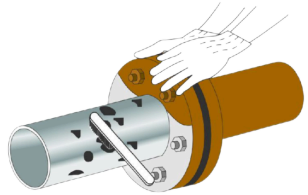
4 Miết phẳng

Sau khi quấn băng, miết phẳng kỹ lưỡng lớp băng đã dán. Cần đặc biệt lưu ý miết phẳng tại các vị trí mép băng và khu vực chồng mí.



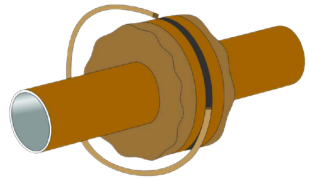
1 Làm sạch

Loại bỏ rỉ sét trên bề mặt ống bằng bàn chải sắt, búa gõ rỉ,...Sau khi hoàn tất chuẩn bị bề mặt, lau sạch hoàn toàn bụi bẩn, độ ẩm và dầu mỡ bằng giẻ lau.



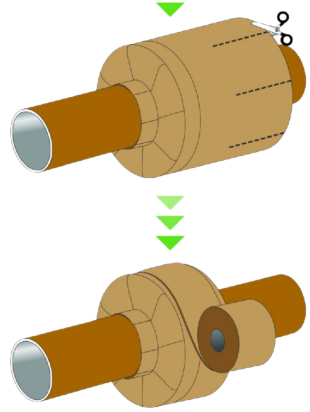
2 Lớp lót

Quét đều lớp sơn lót QMA Primer bằng rulo tay. Định mức tiêu chuẩn cho mỗi lớp phủ là 0.2kg/m^2 - 0.4kg/m^2.



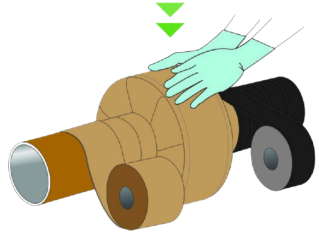
3 Quấn băng keo

- Đo kích cỡ khe hở mặt bích, cắt nhỏ băng quấn lấp đầy khe hở.
- Che phủ bu-lông và đai ốc.
- Quấn băng khổ rộng từ tâm mặt bích ra hai bên. Cắt nhẹ tại các điểm băng bị chụm lại để tránh bị phồng hở.
- Quấn bổ sung một lớp quanh tâm mặt bích.
- Quấn băng tiếp nối ra đoạn ống thẳng.



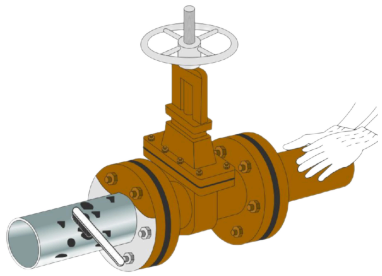
4 Miết phẳng

Sau khi quấn băng, miết phẳng kỹ lưỡng lớp băng đã dán. Cần đặc biệt lưu ý miết phẳng tại các vị trí mép băng và khu vực chồng mí.



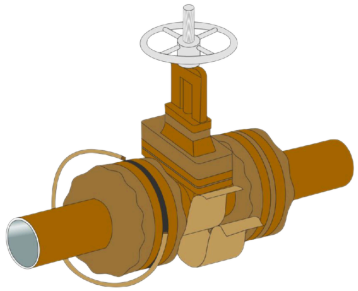
1 Làm sạch

Loại bỏ rỉ sét trên bề mặt ống bằng bàn chải sắt, búa gõ rỉ,...Sau khi hoàn tất chuẩn bị bề mặt, lau sạch hoàn toàn bụi bẩn, độ ẩm và dầu mỡ bằng giẻ lau.



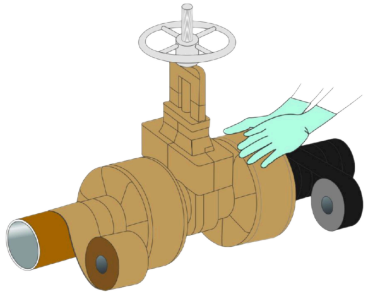
2 Lớp lót

Quét đều lớp sơn lót QMA Primer bằng rulo tay. Định mức tiêu chuẩn cho mỗi lớp phủ là 0.2kg/m^2 - 0.4kg/m^2



3 Quấn băng keo

- Đối với mặt bích của van, thực hiện theo quy trình thi công mặt bích đã nêu ở trên
- Quấn băng khổ rộng xung quanh thân van
- Khi quấn qua các bộ phận hình dạng phức tạp, cắt nhẹ băng để đảm bảo băng ôm sát, không bị phồng
- Quấn bổ sung quanh các mặt trái, phải, trên, dưới và chính giữa van

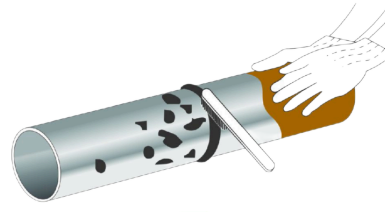


4 Miết phẳng

Sau khi quấn băng, miết phẳng kỹ lưỡng lớp băng đã dán. Cần đặc biệt lưu ý miết phẳng tại các vị trí mép băng và khu vực chồng mí và các góc cạnh phức tạp của van

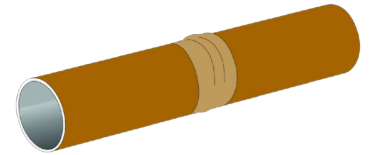
1 Làm sạch

Loại bỏ rỉ sét trên bề mặt ống bằng bàn chải sắt, búa gõ rỉ,...Sau khi hoàn tất chuẩn bị bề mặt, lau sạch hoàn toàn bụi bẩn, độ ẩm và dầu mỡ bằng giẻ lau.



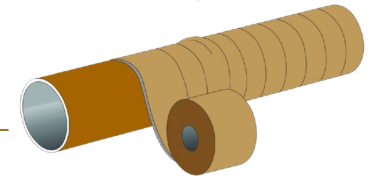
2 Lớp lót

Quét đều lớp sơn lót QMA Primer bằng rulo tay. Định mức tiêu chuẩn cho mỗi lớp phủ là 0.2kg/m^2 - 0.4kg/m^2



3 Quấn băng keo

- Quấn một lớp băng che phủ trực tiếp lên mối nối hàn
- Vừa kéo nhẹ băng quấn QMA vừa quấn quanh ống với độ chồng mí tối thiểu là 25mm, bắt đầu từ các đầu mối nối



4 Miết phẳng

Sau khi quấn băng, miết phẳng kỹ lưỡng lớp băng đã dán. Cần đặc biệt lưu ý miết phẳng tại các vị trí mép băng và khu vực chồng mí và khu vực gồ lên của mối hàn

