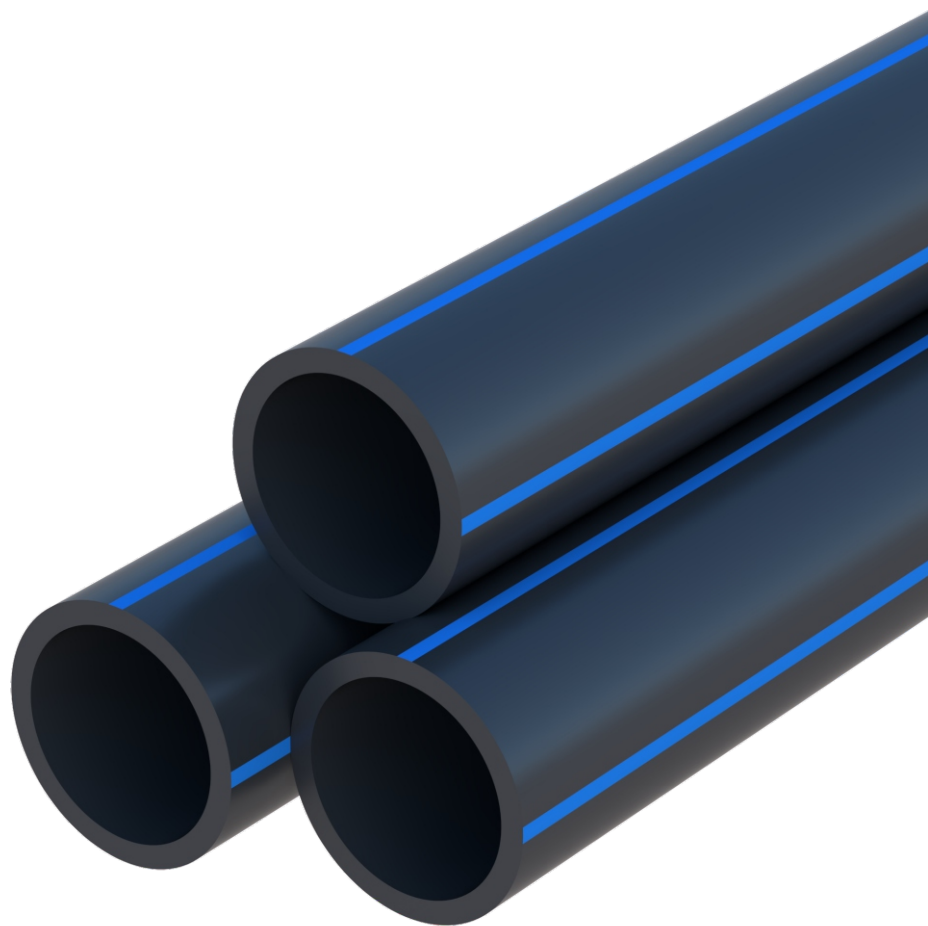


PIPA & FITTING HDPE SOLID WALL

AMD



HDPE Pipe For The Distribution Of Water,
Made From High Density Polyethylene (HDPE)



APPLICATION



Water Supply



Drainage &
Sewerage



Mining



Agriculture



Marine



Fire Protection

PRODUCT CATALOG

Dear Valued Customer

PT. AMD PIPING SYSTEM Founded in 2020, it is a company operating in the most complete piping sector in Indonesia. Offers products such as Pipes, Fittings, Valves, Accessories, Machinery, Equipment & Piping System.

We focus on serving customers in the Infrastructure, Housing, Commercial, Industrial, Mining, Maritime, Agricultural and Plantation sectors.

AMD's goal is to offer high-quality products and services to meet customer needs.

AMD manages its business in accordance with standards

ISO 9001:2015

Quality Management System Certificate

ISO 14001:2015

Environmental Management System Certificate

ISO 45001:2018

Safety and Health Management System Certificate



PT. AMD PIPING SYSTEM Berdiri sejak tahun 2020 merupakan Perusahaan yang bergerak di bidang perpipaan terlengkap di Indonesia. Menawarkan produk-produk seperti Pipa, Fitting, Valve, Accesories, Mesin, Peralatan & Sistem Perpipaan.

Kami fokus melayani pelanggan di bidang Infrastruktur, Perumahan, Komersial, Industrial, Pertambangan, Kelautan, Pertanian dan Perkebunan.

Tujuan AMD adalah menawarkan produk dan layanan berkualitas tinggi untuk memenuhi kebutuhan pelanggan .

AMD mengelola usaha sesuai dengan standard

ISO 9001:2015

Sertifikat Sistem Manajemen Mutu

ISO 14001:2015

Sertifikat Sistem Manajemen Lingkungan

ISO 45001:2018

Sertifikat Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan



PIPING SYSTEM TOTAL SOLUTION

Pipes, Fittings, Mesin & Tools
Valves, Accesories, Piping System

All Application



Water Supply



Drainage &
Sewerage



Gas Supply



Mining



Agriculture



Marine



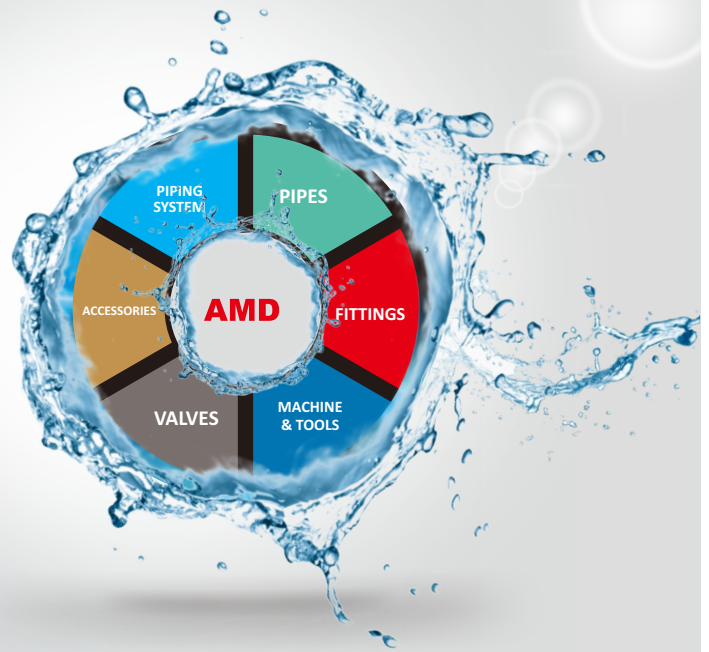
Electrical
& Telecom



Fire Protection



Hot & Cold
Water



CONTENTS

1.	PIPA & FITTING HDPE WATER SUPPLY.....	04
1.1.	AMD Pipa HDPE Solid Wall.....	04
2.	AMD FITTING.....	08
2.1.	Fitting HDPE Butt Fusion Injection.....	08
2.2.	Fitting HDPE Butt Fusion Fabricated.....	09
2.3.	Fitting HDPE Electro Fusion.....	10
2.4.	Fitting HDPE Socket Fusion.....	11
2.5.	Fitting PP Compression.....	12
2.6.	Fitting PP Push.....	13
2.7.	Fitting DCI Quick.....	14
2.8.	Backing Flange.....	15
3.	AMD MESIN & TOOLS.....	16
3.1.	Butt Fusion Welding Machine.....	16
3.2.	Electro Fusion Welding Machine.....	17
3.3.	Socket Fusion Welding Machine.....	17
3.4.	Tools.....	18
4.	INSTALASI.....	19
4.1.	Instalasi Butt Fusion Welding Machine.....	19
4.2.	Instalasi Electro Fusion Welding Machine.....	20
4.3.	Instalasi Socket Fusion Welding Machine.....	21
4.4.	Instalasi PP Compression.....	22
4.5.	Instalasi PP Push.....	23
4.6.	Instalasi DCI Quick.....	24
4.7.	Instalasi Backing Flange.....	25
5.	STORAGE & HANDLING.....	26
6.	REFERENSI PROYEK.....	28

Illustration of commercial mark included
in Pipe's and Fitting's publicity materials :

AMD

All above trademarks are registered trademark of
PT. AMD Piping System , Please be informed that
the products labeled those trademarks are products
of PT. AMD Piping System. All rights reserved

1.1. AMD Pipa HDPE Solid Wall

Pipa Solid Wall HDPE (HIGH-DENSITY POLYETHYLENE). Terbuat dari bahan plastik PE-100 yang mempunyai tingkat kerapatan yang tinggi. Polyethylene adalah Thermoplastic yang terbuat dari minyak bumi yang diperoleh dari proses polimerisasi ethylene, dibentuk pada saat mencapai titik leleh tertentu setelah melalui proses extrusi. Karena kenaikan nilai ini menunjukkan bahwa kekuatan meningkat, itu berarti ketebalan dinding menjadi lebih tipis untuk kelas tekanan yang sama. Pipa HDPE banyak digunakan untuk menyalurkan air dan gas dan sering digunakan untuk menggantikan pipa beton, Pipa PVC dan pipa besi.

1.1.1. Keterangan Produk

Nama Produk	AMD PIPA HDPE SOLID WALL
Raw material	PE 100
Merek	AMD
Warna Produk	HITAM, HITAM LIST BIRU
Standard Produksi	SNI 4829.2:2015
Standard Produksi Untuk Fitting	SNI 4829.2:2015

1.1.2. Aplikasi Produk

1. Water Supply
2. Drainage & Sewerage
3. Mining
4. Agriculture
5. Marine
6. Fire Protection

1.1.3. Spesifikasi Produk

Nominal Diameter		16 - 1600 mm
Pressure Nominal		4, 6, 8, 10, 12.5, 16, 20, 25 Bar
Kemasan	Roll	Ø16 - Ø110 (50, 100, 200 m)
	Batang	Ø16 - Ø1600 (5.8, 6, 11.8, 12 m)

1.1.4. Standard Kualitas



1.1.5. Spesifikasi Teknik

Data Polymer	PE 100	Unit	Metode Pengujian
Density at (23 °C)	0.955	g/cm³	ISO 1183
Viscosity Number	360	cm³ / gr	ISO 1628
MFR (190° / 5 kg)	0.22	g/ 10 dak.	ISO 1133
MFR (190° / 25 kg)	6.6	g/10	ISO 1133
Mechanical Properties			
Yield Stress	23	MPa	ISO 527
Elongation at yield	9	%	ISO 527
Tensile Modulus	900	%	ISO 527
Notched Impact Strenght			
+ 23 °C	26	kJ / m²	ISO 179/1eA
- 20 °C	13	kJ / m²	ISO 179/1eA
Properties Lain			
Oxidation - Induction time at (210 °C'de)	=20	min	ISO TR 10837
Carbon Black Content	2.3±0.2	%	ISO 6964
Carbon Black Dispersion	=3		ISO CD 11420
MRS minimum Required Strenght	<10	Mpa	ISO TR 9080
Resistance to S.C.P (Slow Crack Propagation)=4,6 Mpa, 80 °C Notched	>3000	h	EN 33479
Resistance to R.C.P (Rapid Crack Propagation) S4-test 110/10 mm) 0°C	<25	bar	ISO DIS 13477
Elongation at break	< 600	%	EN 638
Linear Thermal Expansion	1.8x10 ⁻⁴	°C ⁻¹	ASTM D 696 (20-60 °C)
Specific Heat Capacity	1.9	J / g °C	BPCL
Electrical Properties			
Electric Strenght	>20	kV / mm	BS 2782 201 B
Volume resistivity	>10 ¹³	Ω m	BS 2782 230 A
Surface resistivity	>10 ¹⁵	Ω	BS 2782 231A
Relative pernitivty	2.6	-	BS 2067 (1 to 20 MHZ)
Loss tangent	3x10 ⁻⁴	-	BS 2067

1.1.6. Keunggulan Produk

1. Aman/Tidak Beracun

Tidak mengandung bahan berbahaya seperti logam berat kotoran tidak mudah menempel atau tercemar bakteri dan tidak polusi. PE direkomendasikan oleh World Health Organization (WHO) dan EEC requirements. Telah digunakan secara luas untuk distribusi air minum, peralatan kesehatan, serta kemasan makanan, materialnya ramah terhadap lingkungan. Memenuhi makanan, materialnya ramah terhadap lingkungan. Memenuhi (Standart Nasional Indonesia).

2. Tidak Berkarat/Korosi

Tidak bereaksi secara kimiawi dengan material lain, berbeda dengan logam atau semen, sehingga tidak perlu dibuat lapisan yang bersifat melindungi atau proses coating. Sangat tinggi tingkat resistensi dengan korosi, abrasi, maupun kimiawi. Juga tahan terhadap asam, caustics, garam dan gas.

3. Kecepatan Aliran

Permukaan dalam pipa yang halus memungkinkan aliran air atau gas atau apapun jenis fluida di dalamnya semakin optimal dan tidak terhambat. Tidak terjadi turbulensi di dinding dalam pipa karena gesekan, serta memiliki ketahanan terhadap perkembangan organisme hidup di dalam pipa. HDPE juga memiliki karakteristik yang bagus dalam menghadapi air balik (water hammer) juga kemungkinan pecah apabila terjadi pembekuan fluida di dalam nya.

4. Flexible/Lentur

Bisa ditekuk hingga radius 20-25 kali diameter pipanya dan dikemas dalam roll untuk ukuran sampai 110mm sehingga mengurangi kebutuhan fitting/accessories. bisa diletakkan langsung diatas permukaan laut, sungai, danau dan diatas tanah.

5. Kuat dan Tahan Lama

Tahan benturan, tahan pecah, tahan sinar UV, kuat dan ringan hanya 1/6 berat pipa besi. dapat mengatasi kondisi alam ekstrim pada saat terjadi gempa bumi atau tanah longsor dan telah sukses pada saat uji coba dalam simulasi aktifitas seismik hingga 7 Skala Richter.

Terbukti pada gempa bumi di Kobe, Jepang [1995], dan Tsunami di Phuket (Thailand) 2004. Sifat HDPE yang tahan terhadap tekanan berulang serta lonjakan yang signifikan melebihi rating tekanan statis pipa nya membuat nya sangat cocok di aplikasi kan sebagai pilihan pipe line di alam Indonesia dengan kontur yang berbukit-bukit, sungai, rawa, dan daerah rawan gempa seperti di sepanjang pantai barat Sumatera dan selatan pulau Jawa. memiliki ketahanan (durability) sangat baik, dalam kondisi normal pipa HDPE akan dapat bertahan hingga 50 tahun, Hal ini tentu saja berkaitan dengan biaya perawatan atau pun penggantian (replacement) di masa mendatang.

6. Mudah dalam Pemasangan

Permukaan lebih mudah, cepat dan efisien dalam pemasangan dibandingkan dengan pipa lainnya seperti pipa PVC yang kaku atau pipa ductile iron yang berat. Tidak di perlukan banyak fitting dan support seperti pada jenis pipa lain nya. Pipa HDPE dapat disambungkan dengan cara pemanasan (heat fusion) yang mana sambungan pipa HDPE akan menyatu (bersenyawa) dan mempunyai kekuatan lebih dibandingkan pipa HDPE itu sendiri, proses penyambungan tidak harus didalam parit.

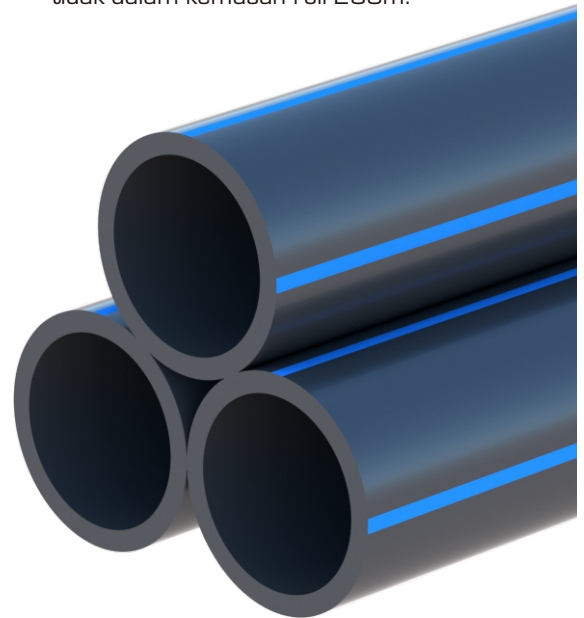


1.1.7. Kemasan Pipa HDPE Water Supply

DN/OD		METER / ROLL / COIL			METER / BATANG			
(mm)	(inch)	200	100	50	12	11.8	6	5.8
16	3/8	•	•	•				
20	1/2	•	•	•				
25	3/4	•	•	•				
32	1	•	•	•				
40	1 1/4	•	•	•				
50	1-1/2	•	•	•				
63	2	•	•	•	•	•	•	•
75	2-1/2		•	•	•	•	•	•
90	3		•	•	•	•	•	•
110	4			•	•	•	•	•
125	5				•	•	•	•
140	5				•	•	•	•
160	6				•	•	•	•
180	6				•	•	•	•
200	8				•	•	•	•
225	8				•	•	•	•
250	10				•	•	•	•
280	10				•	•	•	•
315	12				•	•	•	•
355	14				•	•	•	•
400	16				•	•	•	•
450	18				•	•	•	•
500	20				•	•	•	•
560	22				•	•	•	•
630	24				•	•	•	•
710	28				•	•	•	•
800	30				•	•	•	•
900	36				•	•	•	•
1000	40				•	•	•	•
1200	48				•	•	•	•
1400	56				•	•	•	•
1600	64				•	•	•	•

Catatan Kemasan Pipa HDPE AMD PN 4, PN 5, PN 6, PN 8, PN 10, PN 12.5, PN 16, PN 20, PN 25:

- PN 16: Hanya tersedia dalam kemasan roll untuk ukuran DN hingga 63mm. Diameter nominal 75mm dan di atasnya tidak tersedia dalam kemasan roll 200m.
- PN 20: Tidak tersedia dalam kemasan roll 200m. Hanya tersedia dalam kemasan roll 50m dan 100m untuk semua ukuran.
- PN 6.3 dan PN 8: Tersedia dalam kemasan roll 50m dan 100m untuk semua ukuran, namun tidak dalam kemasan roll 200m.



1.1.8. Dimensi Pipa HDPE Water Supply

DIMENSI		SDR 41 PN 4		SDR 33 PN 5		SDR 26 PN 6		SDR 21 PN 8		SDR 17 PN 10		SDR13,6 PN12,5		SDR11 PN 16		SDR 9 PN 20		SDR 7,4 PN 25	
DN [mm]	ND [inch]	Tebal [mm]	Berat [Kg]	Tebal [mm]	Berat [Kg]	Tebal [mm]	Berat [Kg]	Tebal [mm]	Berat [Kg]	Tebal [mm]	Berat [Kg]	Tebal [mm]	Berat [Kg]	Tebal [mm]	Berat [Kg]	Tebal [mm]	Berat [Kg]	Tebal [mm]	Berat [Kg]
16	3/8															2	0,09	2,3	0,10
20	1/2													2	0,12	2,3	0,13	3,0	0,16
25	3/4											2	0,15	2,3	0,17	3	0,21	3,5	0,24
32	1									2	0,19	2,4	0,23	3	0,28	3,6	0,33	4,4	0,39
40	1 1/4									2,4	0,29	3	0,36	3,7	0,43	4,5	0,51	5,5	0,61
50	1-1/2			2	0,42	2	0,31	2,4	0,37	3	0,45	3,7	0,55	4,6	0,67	5,6	0,79	6,9	0,94
63	2	1,8	0,44	2,3	0,59	2,5	0,49	3	0,58	3,8	0,72	4,7	0,88	5,8	1,06	7,1	1,27	8,6	1,48
75	2-1/2	2,3	0,68	2,8	0,83	2,9	0,67	3,6	0,83	4,5	1,02	5,6	1,24	6,8	1,48	8,4	1,78	10,3	2,11
90	3	2,7	0,99	3,4	1,24	3,5	0,98	4,3	1,19	5,4	1,46	6,7	1,78	8,2	2,14	10,1	2,57	12,3	3,03
110	4	3,1	1,31	3,9	1,59	4,2	1,44	5,3	1,78	6,6	2,18	8,1	2,64	10	3,17	12,3	3,81	15,1	4,54
125	5	3,5	1,63	4,3	1,98	4,8	1,85	6	2,28	7,4	2,78	9,2	3,40	11,4	4,12	14	4,93	17,1	5,84
140	5 4	4	2,1	4,9	2,55	5,4	2,33	6,7	2,85	8,3	3,49	10,3	4,25	12,7	5,13	15,7	6,18	19,2	7,33
160	6	4,4	2,62	5,5	3,23	6,2	3,06	7,7	3,74	9,5	4,36	11,8	5,55	14,6	6,73	17,9	8,05	21,9	9,55
180	6 4	4,9	3,21	6,2	4,05	6,9	3,81	8,6	4,70	10,7	5,76	13,3	7,05	16,4	8,51	20,1	10,18	24,6	12,07
200	8	5,5	4,07	6,9	5,01	7,7	4,73	9,6	5,82	11,9	7,11	14,7	8,64	18,2	10,49	22,4	12,59	27,4	14,93
225	8 4	6,2	5,1	7,7	6,22	8,6	5,94	10,8	7,36	13,4	9,02	16,6	10,98	20,5	13,28	25,2	15,93	30,8	18,87
250	10	6,9	6,28	8,6	7,78	9,6	7,36	11,9	9,01	14,8	11,05	18,4	13,52	22,7	16,34	27,9	19,58	34,2	23,29
280	10 4	7,7	7,9	9,7	9,85	10,7	9,18	13,4	11,37	16,6	13,89	20,6	16,94	25,4	20,48	31,3	24,61	38,3	29,21
315	12	9,7	9,44	7,7	7,56	12,1	11,69	15	14,29	18,7	17,58	23,2	21,47	28,6	25,92	35,2	31,13	43,1	36,98
355	14	10,9	11,94	8,7	9,62	13,6	14,78	16,9	18,14	21,1	22,38	26,1	27,23	32,2	32,91	39,7	39,54	48,5	46,88
400	16	12,3	15,21	9,8	12,19	15,3	18,74	19,1	23,13	23,7	28,28	29,4	34,53	36,3	41,78	44,7	50,16	54,7	59,55
450	18	13,8	19,15	11	15,37	17,2	23,69	21,5	29,26	26,7	35,84	33,1	43,73	40,9	52,91	50,3	63,51	61,5	75,33
500	20	15,3	23,62	12,3	19,13	19,1	29,22	23,9	36,10	29,7	44,28	36,8	53,96	45,4	65,28	55,8	78,26	67,6	96,37
560	22	17,2	29,73	13,7	23,83	21,4	36,63	26,7	45,18	33,2	55,47	41,2	67,70	50,8	81,78	62,5	98,19	75,7	120,87
630	24	19,3	37,5	15,4	30,14	24,1	46,42	30	57,07	37,4	70,25	46,3	85,58	57,2	103,62	70,3	124,25	85,1	152,88
710	28	21,8	47,73	17,4	38,42	27,2	59,09	33,9	72,78	42,1	89,28	52,2	108,89	64,5	131,85	79,3	158,18	95,9	194,16
800	30	24,5	60,46	19,6	48,71	30,6	74,84	38,1	92,25	47,4	113,21	58,8	138,13	72,6	167,20	89,3	200,70	108,1	246,58
900	36	27,6	76,59	22	61,44	34,4	95,03	42,9	116,72	53,3	143,21	66,2	174,99	81,7	211,64	100,0	362,72	121,6	312,05
1000	40	30,6	93,91	22	76,08	38,2	116,8	47,7	144,21	59,3	177,00	72,5	213,13	90,2	259,84	111,1	325,58	135,1	385,22
1200	48	36,7	135,66	29,4	109,48	45,9	168,17	57,2	207,49	67,9	243,71	88,2	310,68	109,1	392,37	133,3	468,77	162,2	554,95
1400	56	34,3	154,72	42,9	191,94	53,5	226,39	66,7	279,28	82,4	340,742	102,9	418,458	127,3	534,13	155,5	637,99	189,2	755,24
1600	64	39,2	202,02	49,0	250,55	61,2	295,97	76,2	364,68	94,1	444,743	177,7	546,572	145,5	697,7	177,8	833,65	216,2	986,32

SDR : Standard Dimension Ratio



Standar Production

DN : Diameter Nominal



Special Production on Demand

PN : Pressure Nominal

2.1. Fitting HDPE Butt Fusion Injection

2.1.1. Keterangan Produk

Adalah komponen perpipaan yang dibuat dari bahan HDPE melalui teknologi injection, metode butt fusion merupakan cara penyambungan yang paling umum untuk menyambung pipa HDPE dengan pipa maupun fitting, diawali dengan meratakan kedua ujung pipa/fitting yang akan disambung lalu dipanaskan dengan mesin butt fusion pada suhu tertentu dan saling didorong untuk direkatkan, langkah terakhir adalah pendinginan

2.1.2. Jenis Fitting HDPE Butt Fusion Injection



Elbow 90° BF INJ
PE 100 Black
PN 10, PN 12.5, PN 16, PN 20
Size 50 - 800 mm



01 Elbow 45° INJ
PE 100 Black
PN 10, PN 12.5, PN 16, PN 20
Size 50 - 800 mm



02 Equal Tee INJ
PE 100 Black
PN 10, PN 12.5, PN 16, PN 20
Size 50 - 800 mm



Tee Wye 45° INJ
PE 100 Black
PN 10, PN 12.5, PN 16, PN 20
Size 50 - 800 mm



04 Cross Tee INJ
PE 100 Black
PN 10, PN 12.5, PN 16, PN 20
Size 50 - 800 mm



05 End Cap INJ
PE 100 Black
PN 10, PN 12.5, PN 16, PN 20
Size 50 - 1200 mm



Reducer INJ
PE 100 Black
PN 10, PN 12.5, PN 16, PN 20
Size 50 - 1200 mm



07 Reducer Tee INJ
PE 100 Black
PN 10, PN 12.5, PN 16, PN 20
Size 50 - 800 mm



08 Stub Flange
Material Pe100 - Steel
PN 10, PN 12.5, PN 16, PN 20
Size 50 - 1200

2.2. Fitting HDPE Butt Fusion Fabricated

2.2.1. Keterangan Produk

Adalah komponen perpipaan yang dibuat melalui proses fabrikasi, melibatkan pemotongan dan penyatuan pipa HDPE untuk membentuk fitting dengan bentuk dan spesifikasi tertentu sesuai kebutuhan proyek. Proses ini memberikan fleksibilitas desain yang tinggi, memungkinkan pembuatan fitting dengan konfigurasi khusus seperti elbow, tee, reducer, dan bentuk fitting lainnya.

2.2.2. Jenis Fitting HDPE Butt Fusion Fabricated



Elbow 45° Fabrication
SDR 9, 11, 13.6, 17
Size 63 - 800 mm



01

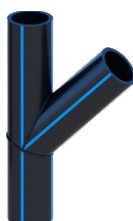
Elbow 90° Fabrication
SDR 9, 11, 13.6, 17
Size 63 - 800 mm



02

Elbow 22.5° Fabrication
SDR 9, 11, 13.6, 17
Size 63 - 800 mm

03

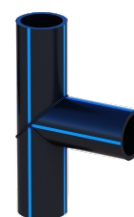


Tee Wye 45° Fabrication
SDR 9, 11, 13.6, 17
Size 63 - 630 mm



04

True Y Fabrication
SDR 9, 11, 13.6
Size 63 - 630 mm



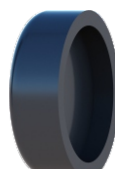
05

Tee Fabrication
SDR 9, 11, 13.6, 17
Size 63 - 800 mm

06

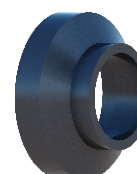


Cross Tee Fabrication
SDR 9, 11, 13.6
Size 63 - 630 mm



07

End Cap Fabrication
SDR 9, 11, 13.6, 17
Size 63 - 630



08

Reducer Fabrication
SDR 11
Size 63x50 - 1200x1000

09

2.3. Fitting HDPE Electro Fusion

2.3.1. Keterangan Produk

Dirancang dari bahan HDPE yang berkualitas tinggi, fitting ini menyediakan sambungan yang kuat dan tahan terhadap korosi, mengurangi risiko kebocoran. Pemasangan Fitting HDPE Electro Fusion menggunakan metode elektrofusi untuk menyambungkan fitting ke pipa HDPE. Proses elektrofusi memastikan penyatuan yang solid antara fitting dan pipa, menjadikannya pilihan ideal untuk aplikasi perpipaan air, gas, dan cairan industri. Fitting HDPE Electro Fusion menyediakan solusi yang handal dan efisien untuk kebutuhan sistem perpipaan HDPE.

2.3.2. Jenis Fitting Electro Fusion



EF Coupler
PE 100 Black
PN 10, PN 16
Size 20 - 1200



01 EF Reducer
PE 100 Black
PN 10, PN 16
Size 20 - 800



02 EF Stub End
PE 100 Black
PN 10, PN 16
Size 50 - 800

03



EF Elbow 90°
PE 100 Black
PN 10, PN 16
Size 20 - 800



04 EF Elbow 45°
PE 100 Black
PN 10, PN 16
Size 20 - 800



05 EF Equal Tee
PE 100 Black
PN 10, PN 16
Size 20 - 800

06



EF Branch Saddle
PE 100 Black
PN 10, PN 16
Size 20 - 800



07 EF Stop Saddle
PE 100 Black
PN 10, PN 16
Size 20 - 800



08 EF Reducer Tee
PE 100 Black
PN 10, PN 16
Size 25x20x25 - 90x75x90

09



EF End Cap
PE 100 Black
PN 10, PN 16
Size 20 - 400



10 EF Tapping Tee
PE 100 Black
PN 10, PN 16
Size 63x20 - 315x110

11

2.4. Fitting HDPE Socket Fusion

2.4.1. Keterangan Produk

Dirancang dari bahan PE 100 yang berkualitas tinggi, Fitting socket fusion adalah salah satu metode penyambungan pipa HDPE (High-Density Polyethylene) yang menggunakan teknik fusi atau pencairan bahan untuk menciptakan sambungan yang kuat dan tahan lama. Proses ini melibatkan pemanasan kedua ujung pipa atau fitting hingga mencapai titik leleh, kemudian kedua ujung yang sudah mencair tersebut disatukan hingga mendingin dan mengeras kembali.

2.4.2. Jenis Fitting Socket Fusion



2.5. Fitting PP Compression

2.5.1. Keterangan Produk

Terbuat dari bahan Plastik Polypropylene (PP), digunakan untuk menyambung Pipa ke fitting HDPE, PPR, PVC. dengan cara mekanikal compression (diutar dan dikencangkan) dari ukuran diameter 20mm s/d 110mm, kelebihan dari fitting jenis ini adalah lebih cepat dan mudah dalam pemasangan, bisa dibuka kembali, tidak perlu menggunakan mesin atau lem, sehingga cocok diaplikasikan untuk sistem perpipaan seperti, perkebunan, pertanian, taman, sambungan rumah PDAM, perikanan, tambak, perumahan dll.

2.5.2. Jenis Fitting PP Compression



Coupler
PE 100
PN 10 -16
Size 20 - 110



01 Elbow 90°
PE 100
Pn10 -16
Size 20 - 110



02 Tee
PE 100
PN 10 -16
Size 20 - 110



Female Threaded Adaptor
PE 100
PN 10 -16
Size 20x1/2" - 110x4"



04 Male Threaded Adaptor
PE 100
PN 10 -16
Size 20x1/2" - 110x4"



05 Female Threaded Elbow 90°
PE 100
PN 10 -16
Size 20x1/2" - 110x4"



Male Threaded Elbow 90°
PE 100
PN 10 -16
Size 20x1/2" - 110x4"



07 Reducer Coupler
PE 100
PN 10 -16
Size 25x20 - 110x90



08 Reducing Tee
PE 100
PN 10 -16
Size 25x20x25 - 110x90x110



Female Threaded Tee
PE 100
PN 10 -16
Size 20x1/2" - 110x4"



10 Male Threaded Tee
PE 100
PN 10 -16
Size 20x1/2" - 110x4"



11 End Cap
PE 100
PN 10 -16
Size 20 - 110

2.6. Fitting PP Push

2.6.1. Keterangan Produk

Terbuat dari bahan Plastik Polypropylene (PP), digunakan untuk menyambung Pipa ke fitting HDPE, PPR. menggunakan cara mekanikal Push [didorong] dari ukuran diameter 20mm s/d 32mm, kelebihan dari fitting jenis ini adalah lebih cepat dan mudah dalam pemasangan, bisa dibuka kembali, tidak perlu menggunakan mesin atau lem, sehingga cocok diaplikasikan untuk sistem perpipaan seperti, perkebunan, pertanian, taman, sambungan rumah PDAM, perikanan, tambak, perumahan dll.

2.6.2. Jenis Fitting PP Push



Coupling
PE 100, PN 10
Size 20 - 32

01



Reducing Coupling
PE 100, PN 10
Size 20 - 32

02



Male Adaptor
PE 100, PN 10
Size 20x1/2" - 32x1"

03



Female Adaptor
PE 100, PN 10
Size 20x1/2" - 32x1"

04



Elbow
PE 100, PN 10
Size 20 - 32

05



Reducing Elbow
PE 100, PN 10
Size 25x20 - 32x25

06



Male Elbow
PE 100, PN 10
Size 20x1/2" - 32x1"

07



Female Elbow
PE 100, PN 10
Size 20x1/2" - 32x1"

08



Tee
PE 100, PN 10
Size 20 - 32

09



Reducing Tee
PE 100, PN 10
Size 25x20 - 32x25

10



Male Tee
PE 100, PN 10
Size 20x1/2" - 32x1"

11



Female Tee
PE 100, PN 10
Size 20x1/2" - 32x1"

12



Plug
PE 100, PN 10
Size 20 - 32

13

2.7. Fitting DCI Quick

2.7.1. Keterangan Produk

Fitting DCI Quick adalah alat sambungan cepat yang digunakan untuk menghubungkan dan melepaskan pipa dengan mudah dan cepat, tanpa memerlukan alat khusus. "DCI" adalah singkatan dari "Ductile Cast Iron" atau "Ductile Iron," yaitu besi tuang nodular yang memiliki sifat ketangguhan tinggi, tahan korosi dan mampu menahan tekanan tinggi.

2.7.2. Jenis Fitting DCI Quick

 Coupling PE 100 DN 50 - 300	 01 Transition Coupling PE 100 DN 50 - 300	 02 U-Bolt Mechanical Tee Threaded DN 50 - 300
 Tee Grooved Mechanical DN 50 - 300	 04 Elbow 90° DN 50 - 300	 05 Elbow 45° DN 50 - 300
 Tee DN 50 - 300	 07 Cross DN 50 - 300	 08 Reducing Tee Grooved DN 40x32 - 300x250
 Reducer Grooved DN 50 - 300	 10 Flange Adaptor JIS 10K, PN 16 DN 50 - 300	 11 Flange Grooved JIS 10K, PN 16 DN 50 - 300
 Cap DN 50 - 300	 13 Cap Threaded DN 50 - 300	 14 Coupling DN 50 - 300

2.8. Backing Flange

2.8.1. Keterangan Produk

Backing Flange adalah komponen yang digunakan untuk menyambungkan jenis pipa HDPE dengan berbagai jenis fitting atau alat lain dalam jaringan pipa. Flange ini terbuat dari bahan Steel atau HDPE yang memiliki kekuatan tinggi, ketahanan terhadap korosi, dan umur panjang.

2.8.2. Jenis Backing Flange



Flange Adaptor
Size 110 - 1200
PE 100 Black

01



Backing Flange HDPE
PN 10 - 16
PE 100 Black

02



Backing Flange HDPE
ANSI 150 - 300
SS 400 / A36 Galvanized Steel

03



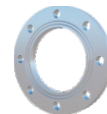
Backing Flange
PN 10 - 16
SS 400 / A36 Galvanized Steel

04



Backing Flange
ANSI 150 - 300
SS 400/A36 Galvanized Steel

05



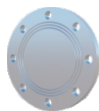
Backing Flange
Standard JIS 10 - 16K
Material SS 400/A36 Galvanized Steel

06



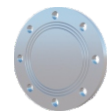
Backing Flange
Standard PN 10 - 16
SS 400 / A36 Galvanized Steel

07



Backing Flange
Standard JIS 10 - 16K
SS 400 / A36 Galvanized Steel

08



Backing Flange
Standard PN 10 - 16
SS 400 / A36 Galvanized Steel

09

3.1. Butt Fusion Welding Machine

3.1.1. Keterangan Produk

Merupakan mesin yang digunakan untuk menyambung pipa dan fitting yang terbuat dari bahan HDPE, PE, PP, PPR dan PVDF. penyambungannya dilakukan dengan butt fusion, digerakkan dengan Manual, Hydraulic dan Automatic. Keunggulan Mesin ini mudah digunakan, tekanan lebih besar dan konsisten sehingga kualitas sambungan lebih kuat.

3.1.2. Jenis Butt Fusion Welding Machine



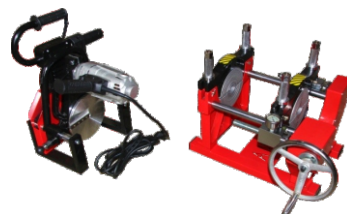
01

SHDS 160 Y A2 (Size 40 - 160 mm)
SHDS 200 Y A2 (Size 50 - 200 mm)
SHDS 250 Y A2 (Size 63 - 250 mm)



02

SHDS 160 T A2 (Size 40 - 160 mm)
SHDS 200 T A2 (Size 50 - 200 mm)



03

SHDS 160 L A2 (Size 40 - 160 mm)
SHDS 200 L A2 (Size 50 - 200 mm)
SHDS 250 L A2 (Size 63 - 250 mm)



04

SHDS 160 Y A4 (Size 40 - 160 mm)
SHDS 200 Y A4 (Size 50 - 200 mm)
SHDS 250 Y A4 (Size 63 - 250 mm)



05

SHDS 160 T A4 (Size 40 - 160 mm)
SHDS 200 T A4 (Size 50 - 200 mm)



06

SHDS 160 L A4 (Size 40 - 160 mm)
SHDS 200 L A4 (Size 50 - 200 mm)
SHDS 250 L A4 (Size 63 - 250 mm)



07

SHD 160 (Size 40 - 160mm)
SHD 200 (Size 50 - 200mm)
SHD 250 (Size 63 - 250mm)
SHD 315 (Size 63 - 315mm)
SHD 355 (Size 110 - 355mm)



08

SHD 450 (Size 180 - 450mm)
SHD 500 (Size 180 - 400mm)
SHD 630 (Size 315 - 630mm)
SHD 800 (Size 450 - 800mm)
SHD 1000 (Size 630 - 1000mm)
SHD 1200 (Size 630 - 1200mm)
SHD 1600 (Size 1000 - 1600mm)



09

CNC 160 (Size 40 - 160mm)
CNC 250 (Size 63 - 250mm)
CNC 315 (Size 63 - 315mm)
CNC 355 (Size 110 - 355mm)
CNC 500 (Size 180 - 400mm)
CNC 630 (Size 315 - 630mm)
CNC 800 (Size 450 - 800mm)

3.2. Electro Fusion Welding Machine

3.2.1. Keterangan Produk

Dirancang untuk mengelas fitting Electro Fusion dengan presisi, ideal digunakan baik di lapangan maupun di ruangan yang sangat cocok untuk berbagai proyek perpipaan di lokasi konstruksi dan fasilitas manufaktur dan menjamin sambungan pipa yang tahan lama, aman dan efisien. Electro Fusion Welding Machine Memanfaatkan teknologi elektrofusi dengan antarmuka pengguna yang mudah untuk digunakan.

3.2.2. Jenis Electro Fusion Welding Machine



Electro Fusion Welding Machine
AEF 500

01



Electro Fusion Welding Machine
AEF 1200

02



Electro Fusion Welding Machine Light
AEFNTE 315

03

3.3. Socket Fusion Welding Machine

3.3.1. Keterangan Produk

Socket Fusion Welding Machine dirancang khusus untuk menyambung pipa berbahan plastik seperti polyethylene (PE) atau polypropylene (PP) dengan metode socket fusion. Dengan desain yang portabel mampu membantu proses pengelasan dengan cepat dan efisien. dengan antarmuka pengguna yang mudah untuk digunakan.

3.3.2. Jenis Socket Fusion Welding Machine



Socket Fusion Welding Machine
ASF 63

01



Socket Fusion Welding Machine
ASF 110

02



Socket Fusion Welding Machine
ASF160

03



Socket Fusion Welding Machine
Top Table ASFP160

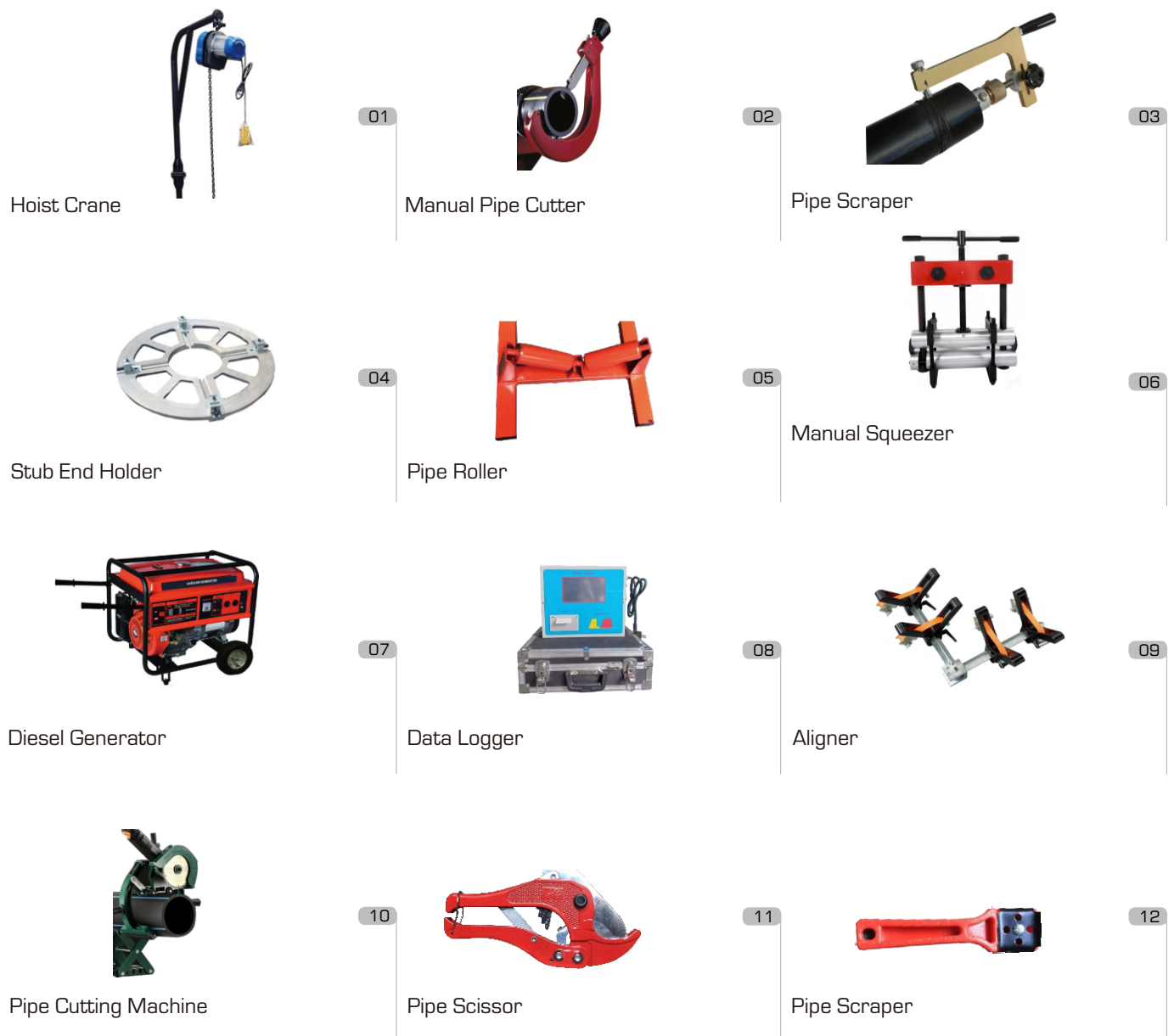
10

3.4. Tools

3.4.1. Keterangan Produk

Alat bantu pada pengerjaan pipa adalah berbagai perangkat dan peralatan yang digunakan untuk memudahkan proses instalasi, perawatan, dan beberapa perbaikan jaringan pipa. Alat-alat ini membantu memastikan bahwa pipa dipasang dengan benar, aman, dan efisien. Berikut beberapa jenis alat bantu yang sering digunakan dalam pengerjaan pipa. Penggunaan alat bantu yang tepat dapat meningkatkan efisiensi, keselamatan, dan kualitas pengerjaan pipa.

3.4.2. Jenis Tools



Metode penyambungan pipa HDPE dapat dilakukan dengan beberapa cara, di antaranya:

1. Penyambungan Butt Fusion

Metode ini melibatkan pemanasan kedua ujung pipa HDPE menggunakan mesin butt fusion hingga mencapai suhu tertentu, kemudian menyambungkan kedua ujung pipa tersebut sehingga melekat secara kuat.

2. Penyambungan Electro Fusion

Metode ini melibatkan penggunaan fitting khusus yang dilengkapi dengan kawat tembaga. Kawat tembaga ini akan dipanaskan dan mencairkan lapisan luar pipa HDPE serta fitting ketika diberi arus listrik, sehingga membentuk penyambungan yang kuat.

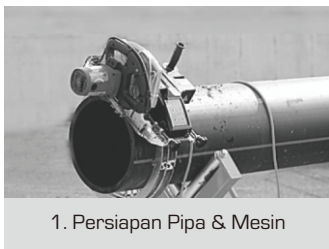
3. Penyambungan Mechanical Joint

Metode ini melibatkan penggunaan fitting khusus atau klem untuk menyambungkan dua ujung pipa HDPE secara mekanis. Metode ini lebih cepat namun biasanya tidak sekuat metode butt fusion atau electrofusion.

Pemilihan metode penyambungan tergantung pada kebutuhan proyek serta faktor-faktor seperti ukuran pipa, tekanan operasi, dan lingkungan tempat pipa akan dipasang. Penting untuk mengikuti petunjuk produsen dan standar keselamatan dalam melakukan penyambungan pipa HDPE.

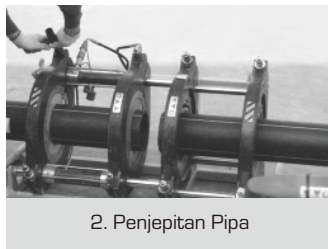
4.1. Instalasi Butt Fusion Welding Machine

Butt fusion adalah metode penyambungan pipa termoplastik, seperti HDPE (High-Density Polyethylene), di mana dua ujung pipa dipanaskan dan kemudian ditekan bersama hingga menyatu membentuk sambungan yang kuat dan tahan lama.



1. Persiapan Pipa & Mesin

Potong pipa sesuai ukuran yang diinginkan dan pastikan kedua ujung pipa yang akan disambung bersih dan rata. Pastikan mesin butt fusion dalam kondisi baik dan siap digunakan.



2. Penjepitan Pipa

Pipa yang akan disambung dijepit pada mesin butt fusion dengan penjepit khusus untuk memastikan pipa tidak bergerak selama proses penyambungan.



3. Pemanasan Mesin

Mesin butt fusion dilengkapi dengan plat pemanas yang dipanaskan hingga suhu tertentu. Plat ini kemudian ditempatkan di antara ujung-ujung pipa yang akan disambung hingga permukaan pipa mulai meleleh.



4. Pengangkatan Plat Pemanas

Setelah permukaan pipa meleleh dengan baik, plat pemanas diangkat dengan cepat, dan kedua ujung pipa yang meleleh didorong satu sama lain dengan tekanan tertentu.



5. Pendinginan

Pipa yang sudah disambung dibiarkan dalam posisi terjepit hingga pendinginan dan sambungan menjadi kuat. Waktu pendinginan ini penting untuk memastikan integritas sambungan.



6. Pemeriksaan Sambungan

Setelah pipa dingin, penjepit dilepaskan dan sambungan diperiksa untuk memastikan tidak ada cacat seperti retakan atau sambungan yang tidak rata.

⚠ PERINGATAN



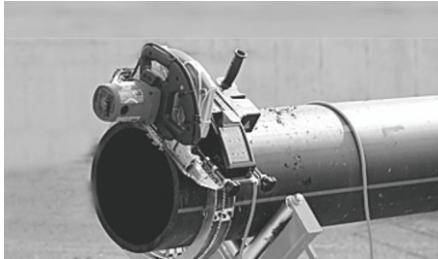
- Baca dan pahami semua petunjuk sebelum instalasi, melepas, menyesuaikan, atau merawat produk AMD Piping.
- Kurangi tekanan dan kuras sistem perpipaan sebelum instalasi, melepas, menyesuaikan, atau merawat produk AMD Piping.
- Kenakan perlengkapan safety, seperti kaca mata, helm, sepatu, dan pelindung pendengaran.



Kegagalan untuk mengikuti petunjuk dan peringatan dapat menyebabkan kegagalan sistem, yang mengakibatkan kematian atau cedera serius dan kerusakan.

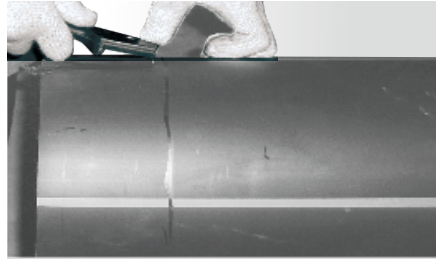
4.2. Instalasi Electro Fusion Welding Machine

Metode penyambungan dengan electro fusion adalah salah satu teknik penyambungan pipa polietilena (PE) yang digunakan dalam instalasi pipa gas, air, dan aplikasi lainnya. Metode ini memanfaatkan alat fitting elektro fusi yang memiliki elemen pemanas internal untuk menggabungkan dua ujung pipa. Berikut adalah langkah-langkah umum dalam metode penyambungan electro fusion:



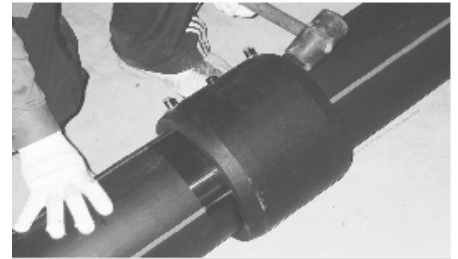
1. Persiapan Pipa

Potong ujung pipa yang akan disambung dengan sudut 90 derajat menggunakan alat pemotong pipa yang tepat. Bersihkan permukaan luar ujung pipa dari kotoran, minyak, dan kontaminan lainnya menggunakan kain bersih atau tisu bebas serat.



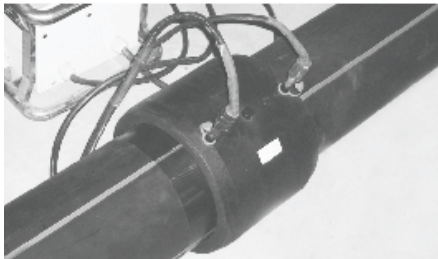
2. Penyerutan

Skrup permukaan luar ujung pipa dengan alat skrap khusus untuk menghilangkan lapisan oksidasi dan memastikan permukaan bersih.



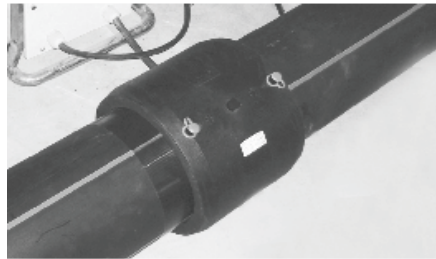
3. Persiapan Fitting

Pastikan fitting elektro fusi dalam kondisi baik dan tidak rusak. Lalu pasang fitting elektro fusi pada ujung pipa yang telah dipersiapkan.



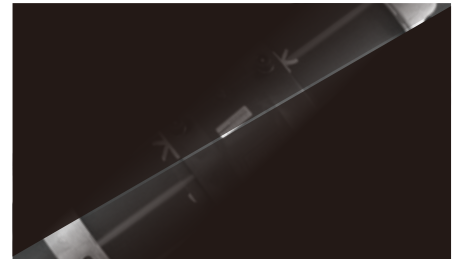
4. Proses Penyambungan

Pastikan mesin elektro fusi telah dikalibrasi dan siap digunakan. Lalu Hubungkan kabel dari mesin elektro fusi ke fitting elektro fusi. aktifkan mesin elektro fusi untuk memulai proses pemanasan. Elemen pemanas dalam fitting akan melelehkan permukaan pipa dan fitting, memungkinkan penyambungan yang kuat dan tahan lama.



5. Pendinginan

Biarkan sambungan mendingin sesuai dengan waktu yang ditentukan oleh produsen fitting. Jangan memindahkan atau mengganggu sambungan selama proses pendinginan.



6. Pemeriksaan Sambungan

Periksa sambungan secara visual untuk memastikan tidak ada cacat atau ketidaksempurnaan. Jika diperlukan, lakukan uji tekanan untuk memastikan sambungan tidak bocor dan memiliki kekuatan yang diinginkan.

⚠ PERINGATAN



- Baca dan pahami semua petunjuk sebelum instalasi, melepas, menyesuaikan, atau merawat produk AMD Piping.
- Kurangi tekanan dan kuras sistem perpipaan sebelum instalasi, melepas, menyesuaikan, atau merawat produk AMD Piping.
- Kenakan perlengkapan safety, seperti kaca mata, helm, sepatu, dan pelindung pendengaran.



Kegagalan untuk mengikuti petunjuk dan peringatan dapat menyebabkan kegagalan sistem, yang mengakibatkan kematian atau cedera serius dan kerusakan.

4.3. Instalasi Socket Fusion Welding Machine

Socket fusion adalah salah satu metode pengelasan atau penyambungan pipa termoplastik, termasuk HDPE (High-Density Polyethylene). Proses ini melibatkan pemanasan ujung pipa dan fitting dengan alat pemanas khusus hingga mencapai suhu yang cukup tinggi untuk melunakkan material. Setelah itu, ujung pipa dan fitting yang telah dipanaskan ditekan bersama untuk membentuk sambungan yang kuat dan tahan lama.



1. Persiapan Pipa

Periksa dan ukur kedalaman socket, Tandai pada permukaan pipa



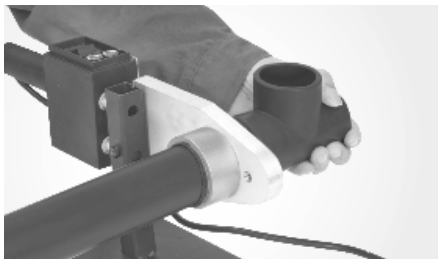
2. Pemotongan

Potong ujung pipa HDPE yang akan disambungkan dengan panjang yang sesuai menggunakan pemotong pipa. Pastikan pemotongan rata dan bersih.



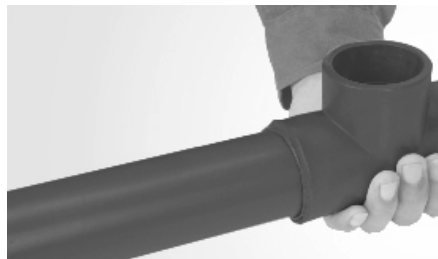
3. Pembersihan

Bersihkan ujung pipa dan bagian dalam fitting dengan pembersih (misalnya alkohol) untuk menghilangkan kotoran, minyak, atau debu yang dapat mengganggu proses penyambungan.



4. Pemanasan Mesin

Panaskan alat pemanas hingga mencapai suhu yang direkomendasikan (200-220°C). Biarkan pipa dan fitting terkena panas selama waktu yang direkomendasikan.



5. Pemasangan pipa & Fitting

Setelah pemanasan, segera keluarkan pipa dan fitting dari alat pemanas dan sambungkan keduanya dengan menekan secara perlahan hingga fitting masuk ke dalam pipa. Pastikan sambungan rata dan sejajar.



6. Pemeriksaan Sambungan

Periksa sambungan secara visual untuk memastikan tidak ada cacat atau ketidaksempurnaan. Jika diperlukan, lakukan uji tekanan untuk memastikan sambungan tidak bocor dan memiliki kekuatan yang diinginkan.

! PERINGATAN



- Baca dan pahami semua petunjuk sebelum instalasi, melepas, menyesuaikan, atau merawat produk AMD Piping.
- Kurangi tekanan dan kuras sistem perpipaan sebelum instalasi, melepas, menyesuaikan, atau merawat produk AMD Piping.
- Kenakan perlengkapan safety, seperti kaca mata, helm, sepatu, dan pelindung pendengaran.



Kegagalan untuk mengikuti petunjuk dan peringatan dapat menyebabkan kegagalan sistem, yang mengakibatkan kematian atau cedera serius dan kerusakan.

4.4. Instalasi PP Compression

PP (Polypropylene) Compression adalah jenis fitting yang digunakan untuk menyambungkan pipa enis plastik, terutama pipa HDPE (High-Density Polyethylene) dan PP-R (Polypropylene Random Copolymer), tanpa menggunakan panas atau bahan kimia. Fitting ini menggunakan mekanisme penguncian mekanis untuk menciptakan sambungan yang kuat, tahan lama, dan kedap air.



1. Persiapan Pipa

Potong pipa dengan panjang yang sesuai menggunakan alat pemotong pipa. Kemudian bersihkan ujung pipa dari kotoran dan pastikan ujung pipa halus dan rata.



2. Ukur dan tandai

Ukur kedalaman socket, Tandai pada permukaan pipa yang akan disambung



3. Memasang Fitting

Longgarkan nut pada fitting dan pasang pada ujung pipa, Kemudian Pasang grip ring dan o-ring pada pipa.



4. Pemasangan Pipa

Masukkan pipa ke dalam badan fitting hingga mencapai kedalaman yang diinginkan. Lalu Kencangkan nut dengan tangan hingga mencapai posisi yang cukup kencang, kemudian gunakan alat pengencang jika diperlukan untuk memastikan kekencangan optimal.



5. Pemeriksaan Sambungan

Periksa sambungan pipa dan fitting untuk memastikan tidak ada cacat atau kebocoran atau celah yang bisa menyebabkan masalah dikemudian hari.

⚠ PERINGATAN



- Baca dan pahami semua petunjuk sebelum instalasi, melepas, menyesuaikan, atau merawat produk AMD Piping.
- Kurangi tekanan dan kuras sistem perpipaan sebelum instalasi, melepas, menyesuaikan, atau merawat produk AMD Piping.
- Kenakan perlengkapan safety, seperti kacamata, helm, sepatu, dan pelindung pendengaran.

Kegagalan untuk mengikuti petunjuk dan peringatan dapat menyebabkan kegagalan sistem, yang mengakibatkan kematian atau cedera serius dan kerusakan.

4.5. Instalasi PP Push

Metode PP (Polypropylene) Push adalah teknik penyambungan pipa yang sangat mudah dan cepat tanpa memerlukan alat khusus, panas, atau bahan kimia. Fitting PP Push dirancang untuk menghubungkan jenis pipa plastik dengan mekanisme penguncian internal yang memastikan sambungan yang kuat, tahan lama, dan kedap air. Metode PP Push adalah solusi penyambungan pipa yang sangat praktis dan efisien, memastikan sambungan yang kuat dan andal dengan waktu instalasi yang minimal.



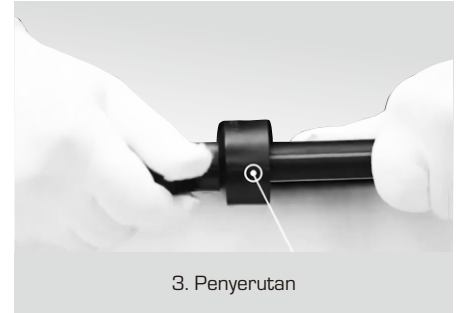
1. Persiapan Pipa

Potong ujung pipa sesuai panjang yang diinginkan menggunakan alat pemotong pipa. Pastikan potongan pipa lurus dan bersih. Bersihkan ujung pipa dari kotoran, debu, atau kontaminan lainnya menggunakan kain bersih. Cairan pembersih bisa digunakan untuk hasil yang lebih baik.



2. Ukur dan tandai

Ukur kedalaman socket, Tandai pada permukaan pipa yang akan disambung



3. Penyerutan

Serut ujung pipa yang akan disambung dengan Chamfer Tool lalu, bersihkan.



4. Pemasangan Pipa

Dorong pipa lebih dalam ke dalam fitting hingga terdengar atau terasa klik, yang menandakan bahwa mekanisme penguncian internal sudah aktif dan pipa terkunci dengan aman.



5. Pemeriksaan Sambungan

Tarik perlahan pipa pada kedua sisi pipa untuk memastikan sambungan sudah terkunci dengan baik dan tidak mudah lepas. Jika memungkinkan, lakukan uji tekanan atau alirkan air melalui pipa untuk memastikan tidak ada kebocoran pada sambungan.

⚠ PERINGATAN

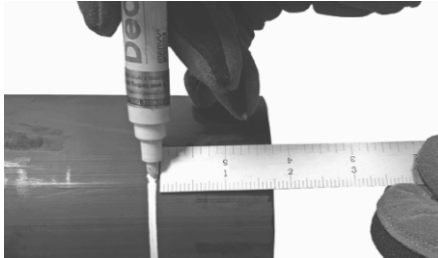


- Baca dan pahami semua petunjuk sebelum instalasi, melepas, menyesuaikan, atau merawat produk AMD Piping.
- Kurangi tekanan dan kuras sistem perpipaan sebelum instalasi, melepas, menyesuaikan, atau merawat produk AMD Piping.
- Kenakan perlengkapan safety, seperti kacamata, helm, sepatu, dan pelindung pendengaran.

Kegagalan untuk mengikuti petunjuk dan peringatan dapat menyebabkan kegagalan sistem, yang mengakibatkan kematian atau cedera serius dan kerusakan.

4.6. Instalasi DCI Quick

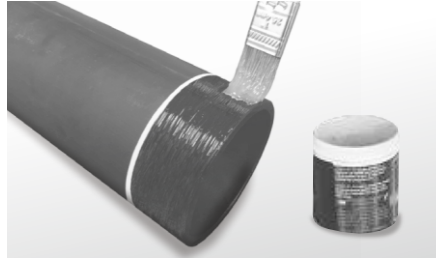
DCI (Ductile Cast Iron) Quick adalah komponen yang digunakan untuk menyambungkan dua ujung pipa secara mekanis. Proses instalasi DCI Quick melibatkan beberapa langkah penting untuk memastikan sambungan yang kuat, tahan lama, dan kedap air.



1. Ukur dan tandai

TANDA PIPA :

Dengan menggunakan penggaris, pita pengukur, atau selongsong karton dan tongkat cat, beri tanda pada setiap ujung pipa HDPE di sekeliling kelilingnya.



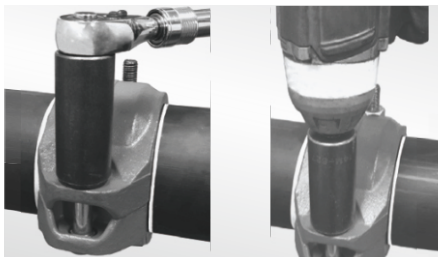
2. Pelumasan

Oleskan lapisan tipis pelumas pada bibir penyegel dan bagian luar dan dalam paking.



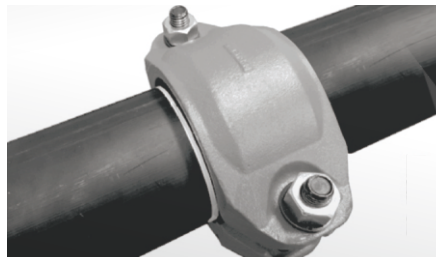
3. Pemasangan Coupling

Longgarkan baut pada coupling sehingga cukup longgar untuk memasukkan ujung pipa. Geser coupling ke salah satu ujung pipa. Masukkan ujung pipa kedua ke dalam coupling hingga kedua ujung pipa bertemu di tengah coupling.



4. Pengencangan

Pastikan coupling berada di tengah sambungan dan kedua ujung pipa masuk dengan baik ke dalam coupling. Gunakan kunci torque untuk mengencangkan baut pada coupling secara bertahap. Kencangkan baut secara berurutan dan merata untuk memastikan tekanan tersebar secara merata di seluruh sambungan.



5. Pemeriksaan Sambungan

Setelah semua baut dikencangkan, periksa sambungan untuk memastikan tidak ada kebocoran. Pastikan sambungan kuat dan tidak mudah bergeser atau terlepas.

⚠ PERINGATAN



- Baca dan pahami semua petunjuk sebelum instalasi, melepas, menyesuaikan, atau merawat produk AMD Piping.
- Kurangi tekanan dan kuras sistem perpipaan sebelum instalasi, melepas, menyesuaikan, atau merawat produk AMD Piping.
- Kenakan perlengkapan safety, seperti kaca mata, helm, sepatu, dan pelindung pendengaran.



Kegagalan untuk mengikuti petunjuk dan peringatan dapat menyebabkan kegagalan sistem, yang mengakibatkan kematian atau cedera serius dan kerusakan.

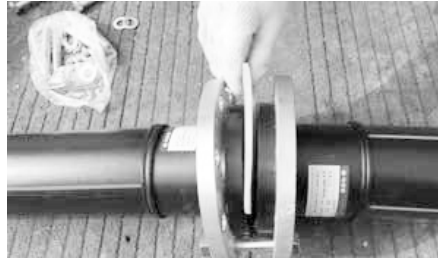
4.7. Instalasi Backing Flange

Backing Flange adalah komponen yang digunakan untuk menghubungkan pipa dengan komponen lain seperti katup, pompa, atau bagian pipa lainnya. Sambungan flange menawarkan kekuatan, fleksibilitas, dan kemudahan dalam pemeliharaan. Instalasi pipa dengan flange adalah solusi yang andal dan fleksibel untuk berbagai aplikasi pipa



1. Persiapan Pipa

Potong ujung pipa yang akan disambungkan menggunakan pemotong pipa. Pastikan ujung pipa dipotong lurus dan rata. Kemudian bersihkan ujung pipa dari kotoran, minyak, atau debu menggunakan kain bersih dan cairan pembersih.



2. Pemasangan gasket

tempatkan kedua ujung pipa yang akan disambungkan sehingga flange saling berhadapan



3. Pelumasan

Lumasi pengencang dengan baik. Pastikan untuk melumasi seluruh permukaan bantalan beban pada baut, mur, dan ring.



4. Pemasangan Baut & Mur

Masukkan baut melalui lubang flange dan pasang mur di sisi lain. Lakukan ini untuk semua lubang pada flange sambungan dan mencegah deformasi flange.

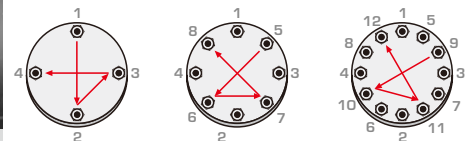


5. Pemeriksaan Sambungan

Kencangkan baut sesuai dengan torsi yang direkomendasikan oleh pabrik. Pengencangan yang tepat sangat penting untuk mencegah kebocoran dan memastikan sambungan yang kuat.

CATATAN:

Metode penguncian baut pada flange



! PERINGATAN



- Baca dan pahami semua petunjuk sebelum instalasi, melepas, menyesuaikan, atau merawat produk AMD Piping.
- Kurangi tekanan dan kuras sistem perpipaan sebelum instalasi, melepas, menyesuaikan, atau merawat produk AMD Piping.
- Kenakan perlengkapan safety, seperti kaca mata, helm, sepatu, dan pelindung pendengaran.



Kegagalan untuk mengikuti petunjuk dan peringatan dapat menyebabkan kegagalan sistem, yang mengakibatkan kematian atau cedera serius dan kerusakan.

5.1. Penyimpanan Pipa HDPE

Berikut adalah panduan cara menyimpan pipa HDPE dengan baik

1. Perlindungan dari Sinar Matahari

Simpan pipa HDPE di tempat yang terlindung dari sinar matahari langsung atau paparan UV. Paparan sinar matahari yang berkepanjangan dapat merusak material dan mengurangi umur pakai pipa. Jika penyimpanan dilakukan di luar ruangan, tutupi pipa dengan terpal tahan UV atau simpan di area yang teduh.

2. Permukaan Datar dan Rata

Simpan pipa HDPE di permukaan yang datar dan rata untuk mencegah pembengkokan, perubahan bentuk, atau deformasi. Menumpuk pipa di permukaan yang tidak rata dapat menyebabkan konsentrasi tegangan dan memengaruhi kinerja pipa.

3. Penyangga

Pastikan dukungan yang tepat untuk pipa saat penyimpanan untuk mencegah peregangan atau deformasi. Jika menumpuk pipa, gunakan penyangga stabil dan aman untuk mendistribusikan berat dengan merata.

4. Perlindungan dari Kontaminan

Jauhkan pipa dari bahan kimia, minyak, pelarut, dan kontaminan lain yang dapat merusak material HDPE. Simpan pipa di lingkungan yang bersih dan kering untuk menjaga integritasnya.

5. Perlindungan dari Kelembaban

Pipa HDPE harus disimpan di lokasi yang kering untuk mencegah penyerapan kelembaban. Kelembaban dapat menyebabkan pembengkokan, perubahan dimensi, dan masalah potensial selama instalasi.

6. Hindari Menumpuk Terlalu Tinggi

Hindari menumpuk terlalu banyak pipa di atas satu sama lain untuk mencegah berat dan tekanan yang berlebihan pada pipa bagian bawah. Gunakan metode penumpukan dan penyangga yang sesuai untuk menghindari kerusakan.

7. Penyimpanan yang Terorganisir

Pertahankan label dan organisasi yang baik pada pipa yang disimpan untuk mengidentifikasi dengan mudah berbagai ukuran, jenis, dan spesifikasi. Hal ini dapat membantu dalam manajemen inventaris yang efisien dan penanganan

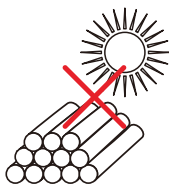
8. Kontrol Suhu

Simpan pipa HDPE di lokasi dengan kondisi suhu yang stabil. Suhu yang ekstrem panas atau dingin dapat memengaruhi sifat material pipa, oleh karena itu penting untuk menjaga pipa dalam rentang suhu yang disarankan.

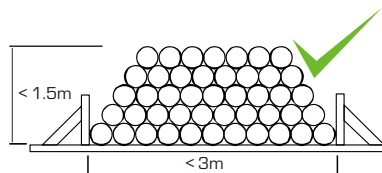
Dengan mengikuti panduan penyimpanan ini, Anda dapat membantu mempertahankan kualitas dan kinerja pipa HDPE hingga siap digunakan dalam berbagai aplikasi.



Hindari dari bahan kimia yang bisa terkontaminasi



Hindari dari paparan matahari langsung



Batas maksimal tumpukan pipa



Terlindungi dari hujan

5.2. Penanganan Pipa HDPE

Berikut adalah panduan cara menangani pipa HDPE dengan baik

1. Penanganan dengan Hati-hati

Saat mengangkat atau memindahkan pipa HDPE, pastikan untuk menanganinya dengan hati-hati dan hindari terjatuh atau terbentur pada permukaan yang keras.

2. Gunakan Alat Bantu

Untuk pipa HDPE yang panjang atau berat, disarankan untuk menggunakan alat bantu seperti derek atau alat pengangkat lainnya untuk menghindari cedera dan kerusakan pada pipa.

3. Hindari Pencemaran

Jaga agar pipa HDPE tetap bersih dari kontaminan seperti minyak, tanah, atau bahan kimia lainnya yang dapat merusak material atau menyebabkan masalah saat instalasi.

4. Penyimpanan Sementara

Jika pipa perlu disimpan sementara sebelum instalasi, pastikan untuk meletakkannya di permukaan yang datar dan rata serta aman dari risiko jatuh atau terjatuh.

5. Pemasangan dengan Benar

Saat memasang pipa HDPE, pastikan untuk mengikuti petunjuk pemasangan yang disarankan oleh produsen. Perhatikan arah aliran, sambungan, dan teknik penyambungan yang tepat

6. Periksa Kondisi Pipa

Sebelum instalasi, periksa kondisi pipa HDPE untuk memastikan tidak ada kerusakan atau cacat yang dapat memengaruhi kinerjanya. Hindari penggunaan pipa yang rusak.

7. Perlindungan selama Penyimpanan

Jika pipa disimpan untuk jangka waktu tertentu sebelum instalasi, pastikan untuk melindunginya dari sinar matahari langsung, kelembaban, dan kontaminan lainnya yang dapat merusak material.

8. Pelatihan dan Pengalaman

Jika Anda tidak terbiasa menangani pipa HDPE, disarankan untuk mendapatkan pelatihan dan bimbingan dari ahli atau profesional yang berpengalaman dalam instalasi pipa.

Dengan memperhatikan panduan di atas, Anda dapat membantu menangani pipa HDPE dengan baik untuk memastikan instalasi yang sukses dan kinerja yang optimal dalam berbagai aplikasi.



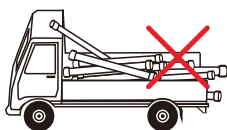
cara yang salah untuk bongkar muat barang pada kendaraan barang



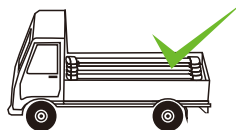
cara yang benar untuk bongkar muat barang pada kendaraan barang



Pengangkutan ke lokasi pengiriman



cara yang salah untuk muat barang pada kendaraan barang



cara yang benar untuk muat barang pada kendaraan barang

Catatan :

Untuk pengiriman pipa non ikatan, pipa harus diturunkan, diangkat dan dibawa secara terkendali. Pipa tidak boleh terjatuh, dilempar atau diseret

Penyambungan pipa HDPE menggunakan Butt Fusion Welding Machine.

Pipa HDPE tidak korosi, menjadikannya pilihan ideal untuk aplikasi distribusi air dan gas. Fleksibilitas pipa HDPE memungkinkan instalasi yang mudah di medan yang sulit dan padat. Pipa HDPE memiliki umur pakai yang panjang, mengurangi kebutuhan perawatan dan penggantian, yang berarti lebih efisien dari segi biaya. Pipa HDPE menawarkan solusi transportasi yang aman dan andal untuk berbagai kebutuhan infrastruktur.



Produk kami tidak hanya memenuhi standar industri tertinggi tetapi juga membantu menyelesaikan tantangan infrastruktur dengan cara yang inovatif dan efisien.





Pipa HDPE (High-Density Polyethylene) telah menjadi solusi andalan dalam berbagai proyek infrastruktur, berkat ketahanan, fleksibilitas, dan daya tahannya yang luar biasa.

Berikut adalah beberapa contoh proyek infrastruktur yang sukses menggunakan produk pipa HDPE kami :

- Proyek Distribusi Air Minum
- Sistem Pengelolaan Air Hujan
- Jaringan Saluran Pembuangan Air Limbah
- Sistem Penyediaan Gas
- Proyek Infrastruktur Drainase



AMD

PT. AMD PIPING SYSTEM



Office

Golden Building, Jl Raya Legok
- Karawaci No. 57-58 Klp. Dua,
Kec. Kelapa Dua, Kabupaten
Tangerang - Banten

Factory

Kawasan Industri JIPS Blok D, Jalan
Raya Semarang-Demak KM 14.7
Desa Batu, Kec. karangtengah,
Kab.Demak, Jawa Tengah



☎ 0811 1177 595

🌐 amd piping.com

Telp. (+6221) 3893 0000, 389 3333
E-mail. amd piping@gmail.com