



BẢNG THÔNG SỐ MẶT BÍCH INOX

Thông số	Ý nghĩa và giá trị/loại phổ biến	Lưu ý khi lựa chọn
Kích thước danh định DN/NPS	DN theo hệ mét; NPS hệ Mỹ, thường dùng với ASME. DN/NPS không bằng OD đo thực tế	Chọn theo tiêu chuẩn của bích và đường ống
Tiêu chuẩn mặt bích	ASME B16.5, ASME B16.47, EN 1092-1, JIS B 2220	Khác kích thước, vòng chia lỗ, số lỗ, cấp áp; cùng DN khác chuẩn không lắp lẫn
Cấp áp suất	PN10, PN16, PN25 hoặc Class 150, Class 300	PN và Class khác hệ, không quy đổi trực tiếp mọi trường hợp
Vật liệu mặt bích	Inox 304, 304L, 316, 316L; rèn gập ASTM A182 F304/F304L, F316/F316L	Chống ăn mòn và cơ tính phụ thuộc mác, môi chất, nhiệt độ, vận hành
Kiểu mặt bích	Cổ hàn (weld neck), hàn trượt (slip-on), ren, hàn lồng (socket weld), rời (lap joint), mù (blind)	Chọn theo cách nối ống, tháo lắp, tải trọng, vận hành; không phải kiểu nào cũng hợp mọi hệ thống
Kiểu bề mặt làm kín	RF (raised face), FF (flat face), RTJ (ring-type joint) tùy chuẩn và thiết kế	Mặt kín phải tương thích bích đối diện và gioăng; không ghép tùy ý mặt khác nhau
Đường kính ngoài và chiều dày	Kích thước hình học, phụ thuộc DN/NPS, chuẩn, cấp áp	Đối chiếu đúng bảng kích thước của chuẩn; không có bộ chung cho mọi bích
Vòng chia lỗ bu-lông	PCD, số lỗ, đường kính lỗ, cỡ bulong tương ứng	Quyết định lắp ghép với bích đối diện; cùng DN khác chuẩn vẫn có thể không vừa
Gioăng làm kín	PTFE, graphite, elastomer hoặc vật liệu khác tùy ứng dụng	Chọn theo môi chất, nhiệt độ, áp suất, bề mặt bích; sai gioăng vẫn rò dù bích đúng cỡ
Kiểu kết nối với đường ống	Hàn cổ, hàn trượt, hàn lồng, ren hoặc stub end tùy loại	Phân biệt bích với cách nối bích vào ống; bích mù đóng đầu nối, không có lỗ thông dòng
Áp suất và nhiệt độ làm việc	Khả năng làm việc theo cấp áp, vật liệu, nhiệt độ, thiết kế	Không mặc định Class/PN là áp tối đa giống nhau ở mọi nhiệt độ
Môi chất sử dụng	Nước, dầu, khí, thực phẩm, hóa chất tùy vật liệu và thiết kế	Xét ăn mòn, nhiệt độ, áp suất, vệ sinh

Lưu ý: ASME B16.5, EN 1092-1 và JIS B 2220 không có kích thước hoàn toàn giống nhau.