



# Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-630

Производство Tescnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 315мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	7,7	0,7	0,5	215	6,5	1,5	0,6	77	8	6	6,5	9,3
3,2	33	16	9,7	0,9	0,5	215	8,1	2,0	0,8	97	8	7	8,1	11,7
4,0	26	12,5	12,1	1,2	0,5	210	10,0	2,0	1,0	121	10	8	10,0	14,6
5,0	21	10	15,0	1,5	0,5	210	12,3	2,5	1,2	150	10	9	12,3	18,0
6,0	17,6	8,3	17,9	1,7	0,5	205	14,5	2,5	1,5	179	10	11	14,5	21,5
6,3	17	8	18,7	1,8	0,5	205	15,1	2,5	1,5	187	10	11	15,1	22,5
8,0	13,6	6,3	23,2	2,3	0,5	205	18,5	3,0	1,8	232	12	13	18,5	27,9
10,0	11	5	28,6	2,8	0,5	205	22,4	3,0	2,2	286	16	15	22,4	34,4
12,5	9	4	35,2	3,5	0,5	200	26,9	3,5	2,7	352	16	18	26,9	42,3
15,0	7,4	3,2	43,1	4,3	0,5	200	32,0	3,5	3,2	431	20	22	32,0	51,8
20,0	6	2,5	52,3	5,2	0,5	200	37,5	4,0	3,7	523	25	25	37,5	62,8

Таблица сварки встык труб диаметром 355мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	8,7	0,8	0,5	215	8,2	1,5	0,8	87	8	7	8,2	10,5
3,2	33	16	10,9	1,0	0,5	210	10,2	2,0	1,0	109	8	8	10,2	13,1
4,0	26	12,5	13,6	1,3	0,5	210	12,7	2,5	1,3	136	10	9	12,7	16,4
5,0	21	10	16,9	1,6	0,5	205	15,6	2,5	1,6	169	10	10	15,6	20,3
6,0	17,6	8,3	20,1	2,0	0,5	205	18,4	2,5	1,8	201	12	12	18,4	24,2
6,3	17	8	21,1	2,1	0,5	205	19,2	3,0	1,9	211	12	12	19,2	25,4
8,0	13,6	6,3	26,1	2,6	0,5	205	23,4	3,0	2,3	261	16	14	23,4	31,4
10,0	11	5	32,2	3,2	0,5	200	28,4	3,5	2,8	322	16	17	28,4	38,7
12,5	9	4	39,7	3,9	0,5	200	34,2	3,5	3,4	397	20	20	34,2	47,7
15,0	7,4	3,2	48,5	4,8	0,5	200	40,6	4,0	4,1	485	20	24	40,6	58,2
20,0	6	2,5	59,0	5,9	0,5	200	47,7	4,0	4,8	590	25	28	47,7	70,8

Таблица сварки встык труб диаметром 400мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	9,8	0,9	1	215	10,4	2,0	1,0	98	8	7	10,4	11,8
3,2	33	16	12,3	1,2	1	210	13,0	2,0	1,3	123	10	8	13,0	14,8
4,0	26	12,5	15,3	1,5	1	205	16,1	2,5	1,6	153	10	10	16,1	18,4
5,0	21	10	19,1	1,9	1	205	19,9	2,5	2,0	191	12	11	19,9	23,0
6,0	17,6	8,3	22,7	2,2	1	205	23,4	3,0	2,3	227	12	13	23,4	27,3
6,3	17	8	23,7	2,3	1	205	24,3	3,0	2,4	237	12	13	24,3	28,5
8,0	13,6	6,3	29,4	2,9	1	205	29,7	3,0	3,0	294	16	16	29,7	35,3
10,0	11	5	36,3	3,6	1	200	36,0	3,5	3,6	363	16	19	36,0	43,6
12,5	9	4	44,7	4,4	1	200	43,3	3,5	4,3	447	20	22	43,3	53,7
15,0	7,4	3,2	54,7	5,4	1	200	51,5	4,0	5,2	547	25	27	51,5	65,7
20,0	6	2,5	66,4	6,6	1	200	60,4	4,0	6,0	664	25	32	60,4	79,7

Таблица сварки встык труб диаметром 450мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	11,0	1,1	1	210	13,2	2,0	1,3	110	8	8	13,2	13,2
3,2	33	16	13,8	1,3	1	210	16,4	2,5	1,6	138	10	9	16,4	16,6
4,0	26	12,5	17,2	1,7	1	205	20,3	2,5	2,0	172	10	10	20,3	20,7
5,0	21	10	21,5	2,1	1	205	25,1	3,0	2,5	215	12	12	25,1	25,8
6,0	17,6	8,3	25,5	2,5	1	205	29,5	3,0	3,0	255	12	14	29,5	30,6
6,3	17	8	26,7	2,6	1	205	30,8	3,0	3,1	267	16	14	30,8	32,1
8,0	13,6	6,3	33,1	3,3	1	200	37,7	3,5	3,8	331	16	17	37,7	39,8
10,0	11	5	40,9	4,0	1	200	45,7	3,5	4,6	409	20	21	45,7	49,1
12,5	9	4	50,3	5,0	1	200	54,9	4,0	5,5	503	25	25	54,9	60,4
15,0	7,4	3,2	61,5	6,1	1	200	65,2	4,0	6,5	615	25	29	65,2	73,8



# Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-630

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

**Таблица сварки встык труб диаметром 500мм из ПЭ-63**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	12,3	1,2	1	210	16,4	2,0	1,6	123	10	8	16,4	14,8
3,2	33	16	15,3	1,5	1	205	20,2	2,5	2,0	153	10	10	20,2	18,4
4,0	26	12,5	19,1	1,9	1	205	25,1	2,5	2,5	191	12	11	25,1	23,0
5,0	21	10	23,9	2,3	1	205	31,0	3,0	3,1	239	12	13	31,0	28,7
6,0	17,6	8,3	28,3	2,8	1	205	36,4	3,0	3,6	283	16	15	36,4	34,0
6,3	17	8	29,7	2,9	1	205	38,1	3,0	3,8	297	16	16	38,1	35,7
8,0	13,6	6,3	36,8	3,6	1	200	46,5	3,5	4,7	368	16	19	46,5	44,2
10,0	11	5	45,4	4,5	1	200	56,3	3,5	5,6	454	20	23	56,3	54,5
12,5	9	4	55,8	5,5	1	200	67,6	4,0	6,8	558	25	27	67,6	67,0
15,0	7,4	3,2	68,3	6,8	1	200	80,5	4,0	8,0	683	25	32	80,5	82,0

**Таблица сварки встык труб диаметром 560мм из ПЭ-63**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	13,7	1,3	1	210	20,4	2,5	2,0	137	10	9	20,4	16,5
3,2	33	16	17,2	1,7	1	205	25,5	2,5	2,5	172	10	10	25,5	20,7
4,0	26	12,5	21,4	2,1	1	205	31,5	3,0	3,1	214	12	12	31,5	25,7
5,0	21	10	26,7	2,6	1	205	38,9	3,0	3,9	267	16	14	38,9	32,1
6,0	17,6	8,3	31,7	3,1	1	200	45,7	3,5	4,6	317	16	17	45,7	38,1
6,3	17	8	33,2	3,3	1	200	47,7	3,5	4,8	332	16	17	47,7	39,9
8,0	13,6	6,3	41,2	4,1	1	200	58,3	3,5	5,8	412	20	21	58,3	49,5
10,0	11	5	50,8	5,0	1	200	70,6	4,0	7,1	508	25	25	70,6	61,0
12,5	9	4	62,5	6,2	1	200	84,8	4,0	8,5	625	25	30	84,8	75,0

**Таблица сварки встык труб диаметром 630мм из ПЭ-63**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	15,4	1,5	1,3	205	25,8	2,5	2,6	154	10	10	25,8	18,5
3,2	33	16	19,3	1,9	1,3	205	32,2	2,5	3,2	193	12	11	32,2	23,2
4,0	26	12,5	24,1	2,4	1,3	205	39,8	3,0	4,0	241	12	13	39,8	29,0
5,0	21	10	30,0	3,0	1,3	205	49,1	3,0	4,9	300	16	16	49,1	36,0
6,0	17,6	8,3	35,7	3,5	1,3	200	57,9	3,5	5,8	357	16	18	57,9	42,9
6,3	17	8	37,4	3,7	1,3	200	60,5	3,5	6,0	374	20	19	60,5	44,9
8,0	13,6	6,3	46,3	4,6	1,3	200	73,7	4,0	7,4	463	20	23	73,7	55,6
10,0	11	5	57,2	5,7	1,3	200	89,4	4,0	8,9	572	25	28	89,4	68,7
12,5	9	4	70,3	7,0	1,3	200	107,4	4,5	10,7	703	25	33	107,4	84,4

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

- ГОСТ 18599-2001 Трубы напорные из полиэтилена. Технические условия
- ГОСТ Р 50838-2009 Трубы из полиэтилена для газопроводов. Технические условия
- ГОСТ 32415-2013 Трубы напорные из термопластов и соединительные детали к ним для систем водоснабжения и отопления

Значения технологических параметров рассчитаны согласно рекомендациям DVS (Германия):

- DVS 2207-1 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПЭ
- DVS 2207-11 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПП
- DVS 2207-15 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПВДФ



## Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-630

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

### Таблица сварки встык труб диаметром 315мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	7,7	0,7	0,5	215	6,5	1,5	0,6	77	8	6	6,5	9,3
4,0	33	16	9,7	0,9	0,5	215	8,1	2,0	0,8	97	8	7	8,1	11,7
5,0	26	12,5	12,1	1,2	0,5	210	10,0	2,0	1,0	121	10	8	10,0	14,6
6,3	21	10	15,0	1,5	0,5	210	12,3	2,5	1,2	150	10	9	12,3	18,0
7,5	17,6	8,3	17,9	1,7	0,5	205	14,5	2,5	1,5	179	10	11	14,5	21,5
8,0	17	8	18,7	1,8	0,5	205	15,1	2,5	1,5	187	10	11	15,1	22,5
10,0	13,6	6,3	23,2	2,3	0,5	205	18,5	3,0	1,8	232	12	13	18,5	27,9
12,5	11	5	28,6	2,8	0,5	205	22,4	3,0	2,2	286	16	15	22,4	34,4
16,0	9	4	35,2	3,5	0,5	200	26,9	3,5	2,7	352	16	18	26,9	42,3
20,0	7,4	3,2	43,1	4,3	0,5	200	32,0	3,5	3,2	431	20	22	32,0	51,8
25,0	6	2,5	52,3	5,2	0,5	200	37,5	4,0	3,7	523	25	25	37,5	62,8

### Таблица сварки встык труб диаметром 315мм из ПЭ-80

Процедура "с единственным высоким давлением" согласно ГОСТ Р 55276 (ISO 21307):

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	7,7	0,7	0,5	215	22,4	1,5	0,0	85	9	5	22,4	3,4
4,0	33	16	9,7	0,9	0,5	215	28,0	1,5	0,0	107	9	6	28,0	4,2
5,0	26	12,5	12,1	1,2	0,5	210	34,7	1,5	0,0	133	9	7	34,7	5,3
6,3	21	10	15,0	1,5	0,5	210	42,6	2,0	0,0	165	10	8	42,6	6,5
7,5	17,6	8,3	17,9	1,7	0,5	205	50,3	2,5	0,0	197	10	9	50,3	7,7
8,0	17	8	18,7	1,8	0,5	205	52,4	2,5	0,0	206	10	9	52,4	8,1
10,0	13,6	6,3	23,2	2,3	0,5	205	64,0	3,0	0,0	255	10	11	64,0	10,0
12,5	11	5	28,6	2,8	0,5	205	77,5	3,5	0,0	315	11	13	77,5	12,3
16,0	9	4	35,2	3,5	0,5	200	93,2	4,0	0,0	387	12	16	93,2	15,2
20,0	7,4	3,2	43,1	4,3	0,5	200	110,9	5,0	0,0	474	12	19	110,9	18,6
25,0	6	2,5	52,3	5,2	0,5	200	130,0	5,5	0,0	575	13	23	130,0	22,5

### Таблица сварки встык труб диаметром 355мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	8,7	0,8	0,5	215	8,2	1,5	0,8	87	8	7	8,2	10,5
4,0	33	16	10,9	1,0	0,5	210	10,2	2,0	1,0	109	8	8	10,2	13,1
5,0	26	12,5	13,6	1,3	0,5	210	12,7	2,5	1,3	136	10	9	12,7	16,4
6,3	21	10	16,9	1,6	0,5	205	15,6	2,5	1,6	169	10	10	15,6	20,3
7,5	17,6	8,3	20,1	2,0	0,5	205	18,4	2,5	1,8	201	12	12	18,4	24,2
8,0	17	8	21,1	2,1	0,5	205	19,2	3,0	1,9	211	12	12	19,2	25,4
10,0	13,6	6,3	26,1	2,6	0,5	205	23,4	3,0	2,3	261	16	14	23,4	31,4
12,5	11	5	32,2	3,2	0,5	200	28,4	3,5	2,8	322	16	17	28,4	38,7
16,0	9	4	39,7	3,9	0,5	200	34,2	3,5	3,4	397	20	20	34,2	47,7
20,0	7,4	3,2	48,5	4,8	0,5	200	40,6	4,0	4,1	485	20	24	40,6	58,2
25,0	6	2,5	59,0	5,9	0,5	200	47,7	4,0	4,8	590	25	28	47,7	70,8

### Таблица сварки встык труб диаметром 355мм из ПЭ-80

Процедура "с единственным высоким давлением" согласно ГОСТ Р 55276 (ISO 21307):

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	8,7	0,8	0,5	215	28,5	1,5	0,0	96	9	5	28,5	3,8
4,0	33	16	10,9	1,0	0,5	210	35,5	1,5	0,0	120	9	6	35,5	4,7
5,0	26	12,5	13,6	1,3	0,5	210	43,9	2,0	0,0	150	9	7	43,9	5,9
6,3	21	10	16,9	1,6	0,5	205	54,0	2,0	0,0	186	10	9	54,0	7,3
7,5	17,6	8,3	20,1	2,0	0,5	205	63,7	2,5	0,0	221	10	10	63,7	8,7
8,0	17	8	21,1	2,1	0,5	205	66,6	2,5	0,0	232	10	10	66,6	9,1
10,0	13,6	6,3	26,1	2,6	0,5	205	81,2	3,0	0,0	287	11	12	81,2	11,3
12,5	11	5	32,2	3,2	0,5	200	98,3	3,5	0,0	354	11	15	98,3	13,9
16,0	9	4	39,7	3,9	0,5	200	118,4	4,5	0,0	437	12	18	118,4	17,1
20,0	7,4	3,2	48,5	4,8	0,5	200	140,6	5,5	0,0	534	13	21	140,6	20,9



# Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-630

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

## Таблица сварки встык труб диаметром 400мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	9,8	0,9	1	215	10,4	2,0	1,0	98	8	7	10,4	11,8
4,0	33	16	12,3	1,2	1	210	13,0	2,0	1,3	123	10	8	13,0	14,8
5,0	26	12,5	15,3	1,5	1	205	16,1	2,5	1,6	153	10	10	16,1	18,4
6,3	21	10	19,1	1,9	1	205	19,9	2,5	2,0	191	12	11	19,9	23,0
7,5	17,6	8,3	22,7	2,2	1	205	23,4	3,0	2,3	227	12	13	23,4	27,3
8,0	17	8	23,7	2,3	1	205	24,3	3,0	2,4	237	12	13	24,3	28,5
10,0	13,6	6,3	29,4	2,9	1	205	29,7	3,0	3,0	294	16	16	29,7	35,3
12,5	11	5	36,3	3,6	1	200	36,0	3,5	3,6	363	16	19	36,0	43,6
16,0	9	4	44,7	4,4	1	200	43,3	3,5	4,3	447	20	22	43,3	53,7
20,0	7,4	3,2	54,7	5,4	1	200	51,5	4,0	5,2	547	25	27	51,5	65,7
25,0	6	2,5	66,4	6,6	1	200	60,4	4,0	6,0	664	25	32	60,4	79,7

## Таблица сварки встык труб диаметром 400мм из ПЭ-80

Процедура "с единственным высоким давлением" согласно ГОСТ Р 55276 (ISO 21307):

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	9,8	0,9	1	215	36,2	1,5	0,0	108	9	6	36,2	4,3
4,0	33	16	12,3	1,2	1	210	45,1	1,5	0,0	135	9	7	45,1	5,3
5,0	26	12,5	15,3	1,5	1	205	55,7	2,0	0,0	168	10	8	55,7	6,6
6,3	21	10	19,1	1,9	1	205	68,8	2,5	0,0	210	10	10	68,8	8,3
7,5	17,6	8,3	22,7	2,2	1	205	81,0	3,0	0,0	250	10	11	81,0	9,8
8,0	17	8	23,7	2,3	1	205	84,4	3,0	0,0	261	10	11	84,4	10,2
10,0	13,6	6,3	29,4	2,9	1	205	103,1	3,5	0,0	323	11	14	103,1	12,7
12,5	11	5	36,3	3,6	1	200	124,9	4,0	0,0	399	12	17	124,9	15,7

## Таблица сварки встык труб диаметром 450мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	11,0	1,1	1	210	13,2	2,0	1,3	110	8	8	13,2	13,2
4,0	33	16	13,8	1,3	1	210	16,4	2,5	1,6	138	10	9	16,4	16,6
5,0	26	12,5	17,2	1,7	1	205	20,3	2,5	2,0	172	10	10	20,3	20,7
6,3	21	10	21,5	2,1	1	205	25,1	3,0	2,5	215	12	12	25,1	25,8
7,5	17,6	8,3	25,5	2,5	1	205	29,5	3,0	3,0	255	12	14	29,5	30,6
8,0	17	8	26,7	2,6	1	205	30,8	3,0	3,1	267	16	14	30,8	32,1
10,0	13,6	6,3	33,1	3,3	1	200	37,7	3,5	3,8	331	16	17	37,7	39,8
12,5	11	5	40,9	4,0	1	200	45,7	3,5	4,6	409	20	21	45,7	49,1
16,0	9	4	50,3	5,0	1	200	54,9	4,0	5,5	503	25	25	54,9	60,4
20,0	7,4	3,2	61,5	6,1	1	200	65,2	4,0	6,5	615	25	29	65,2	73,8

## Таблица сварки встык труб диаметром 450мм из ПЭ-80

Процедура "с единственным высоким давлением" согласно ГОСТ Р 55276 (ISO 21307):

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	11,0	1,1	1	210	45,7	1,5	0,0	121	9	6	45,7	4,8
4,0	33	16	13,8	1,3	1	210	56,9	2,0	0,0	152	9	8	56,9	6,0
5,0	26	12,5	17,2	1,7	1	205	70,4	2,0	0,0	189	10	9	70,4	7,4
6,3	21	10	21,5	2,1	1	205	87,1	2,5	0,0	237	10	11	87,1	9,3
7,5	17,6	8,3	25,5	2,5	1	205	102,4	3,0	0,0	281	11	12	102,4	11,0
8,0	17	8	26,7	2,6	1	205	106,9	3,0	0,0	294	11	13	106,9	11,5
10,0	13,6	6,3	33,1	3,3	1	200	130,5	4,0	0,0	364	11	15	130,5	14,3



## Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-630

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

### Таблица сварки встык труб диаметром 500мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	12,3	1,2	1	210	16,4	2,0	1,6	123	10	8	16,4	14,8
4,0	33	16	15,3	1,5	1	205	20,2	2,5	2,0	153	10	10	20,2	18,4
5,0	26	12,5	19,1	1,9	1	205	25,1	2,5	2,5	191	12	11	25,1	23,0
6,3	21	10	23,9	2,3	1	205	31,0	3,0	3,1	239	12	13	31,0	28,7
7,5	17,6	8,3	28,3	2,8	1	205	36,4	3,0	3,6	283	16	15	36,4	34,0
8,0	17	8	29,7	2,9	1	205	38,1	3,0	3,8	297	16	16	38,1	35,7
10,0	13,6	6,3	36,8	3,6	1	200	46,5	3,5	4,7	368	16	19	46,5	44,2
12,5	11	5	45,4	4,5	1	200	56,3	3,5	5,6	454	20	23	56,3	54,5
16,0	9	4	55,8	5,5	1	200	67,6	4,0	6,8	558	25	27	67,6	67,0
20,0	7,4	3,2	68,3	6,8	1	200	80,5	4,0	8,0	683	25	32	80,5	82,0

### Таблица сварки встык труб диаметром 500мм из ПЭ-80

Процедура "с единственным высоким давлением" согласно ГОСТ Р 55276 (ISO 21307):

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	12,3	1,2	1	210	56,7	1,5	0,0	135	9	7	56,7	5,3
4,0	33	16	15,3	1,5	1	205	70,1	2,0	0,0	168	10	8	70,1	6,6
5,0	26	12,5	19,1	1,9	1	205	86,9	2,5	0,0	210	10	10	86,9	8,3
6,3	21	10	23,9	2,3	1	205	107,6	3,0	0,0	263	10	12	107,6	10,3
7,5	17,6	8,3	28,3	2,8	1	205	126,3	3,5	0,0	311	11	13	126,3	12,2
8,0	17	8	29,7	2,9	1	205	132,1	3,5	0,0	327	11	14	132,1	12,8

### Таблица сварки встык труб диаметром 560мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	13,7	1,3	1	210	20,4	2,5	2,0	137	10	9	20,4	16,5
4,0	33	16	17,2	1,7	1	205	25,5	2,5	2,5	172	10	10	25,5	20,7
5,0	26	12,5	21,4	2,1	1	205	31,5	3,0	3,1	214	12	12	31,5	25,7
6,3	21	10	26,7	2,6	1	205	38,9	3,0	3,9	267	16	14	38,9	32,1
7,5	17,6	8,3	31,7	3,1	1	200	45,7	3,5	4,6	317	16	17	45,7	38,1
8,0	17	8	33,2	3,3	1	200	47,7	3,5	4,8	332	16	17	47,7	39,9
10,0	13,6	6,3	41,2	4,1	1	200	58,3	3,5	5,8	412	20	21	58,3	49,5
12,5	11	5	50,8	5,0	1	200	70,6	4,0	7,1	508	25	25	70,6	61,0
16,0	9	4	62,5	6,2	1	200	84,8	4,0	8,5	625	25	30	84,8	75,0

### Таблица сварки встык труб диаметром 560мм из ПЭ-80

Процедура "с единственным высоким давлением" согласно ГОСТ Р 55276 (ISO 21307):

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	13,7	1,3	1	210	70,8	2,0	0,0	151	9	7	70,8	5,9
4,0	33	16	17,2	1,7	1	205	88,3	2,0	0,0	189	10	9	88,3	7,4
5,0	26	12,5	21,4	2,1	1	205	109,0	2,5	0,0	235	10	11	109,0	9,3
6,3	21	10	26,7	2,6	1	205	134,7	3,0	0,0	294	11	13	134,7	11,5

### Таблица сварки встык труб диаметром 630мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	15,4	1,5	1,3	205	25,8	2,5	2,6	154	10	10	25,8	18,5
4,0	33	16	19,3	1,9	1,3	205	32,2	2,5	3,2	193	12	11	32,2	23,2
5,0	26	12,5	24,1	2,4	1,3	205	39,8	3,0	4,0	241	12	13	39,8	29,0
6,3	21	10	30,0	3,0	1,3	205	49,1	3,0	4,9	300	16	16	49,1	36,0
7,5	17,6	8,3	35,7	3,5	1,3	200	57,9	3,5	5,8	357	16	18	57,9	42,9
8,0	17	8	37,4	3,7	1,3	200	60,5	3,5	6,0	374	20	19	60,5	44,9
10,0	13,6	6,3	46,3	4,6	1,3	200	73,7	4,0	7,4	463	20	23	73,7	55,6
12,5	11	5	57,2	5,7	1,3	200	89,4	4,0	8,9	572	25	28	89,4	68,7
16,0	9	4	70,3	7,0	1,3	200	107,4	4,5	10,7	703	25	33	107,4	84,4



## Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-630

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

### Таблица сварки встык труб диаметром 630мм из ПЭ-80

Процедура "с единственным высоким давлением" согласно ГОСТ Р 55276 (ISO 21307):

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	15,4	1,5	1,3	205	89,5	2,0	0,0	169	10	8	89,5	6,7
4,0	33	16	19,3	1,9	1,3	205	111,5	2,5	0,0	212	10	10	111,5	8,3
5,0	26	12,5	24,1	2,4	1,3	205	138,1	3,0	0,0	265	10	12	138,1	10,4

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

- ГОСТ 18599-2001 Трубы напорные из полиэтилена. Технические условия
- ГОСТ Р 50838-2009 Трубы из полиэтилена для газопроводов. Технические условия
- ГОСТ 32415-2013 Трубы напорные из термопластов и соединительные детали к ним для систем водоснабжения и отопления



## Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-630

Производство Tesnodue S.r.l., Италия

### Таблица сварки встык труб диаметром 315мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	7,7	0,7	0,5	220	6,5	1,5	0,6	77	8	6	6,5	9,3
5,0	33	16	9,7	0,9	0,5	220	8,1	2,0	0,8	97	8	7	8,1	11,7
6,3	26	12,5	12,1	1,2	0,5	220	10,0	2,0	1,0	121	10	8	10,0	14,6
8,0	21	10	15,0	1,5	0,5	220	12,3	2,5	1,2	150	10	9	12,3	18,0
9,5	17,6	8,3	17,9	1,7	0,5	220	14,5	2,5	1,5	179	10	11	14,5	21,5
10,0	17	8	18,7	1,8	0,5	220	15,1	2,5	1,5	187	10	11	15,1	22,5
12,5	13,6	6,3	23,2	2,3	0,5	220	18,5	3,0	1,8	232	12	13	18,5	27,9
16,0	11	5	28,6	2,8	0,5	220	22,4	3,0	2,2	286	16	15	22,4	34,4
20,0	9	4	35,2	3,5	0,5	220	26,9	3,5	2,7	352	16	18	26,9	42,3
25,0	7,4	3,2	43,1	4,3	0,5	220	32,0	3,5	3,2	431	20	22	32,0	51,8

### Таблица сварки встык труб диаметром 315мм из ПЭ-100

Процедура "с единственным высоким давлением" согласно ГОСТ Р 55276 (ISO 21307):

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	7,7	0,7	0,5	220	22,4	1,5	0,0	85	9	5	22,4	3,4
5,0	33	16	9,7	0,9	0,5	220	28,0	1,5	0,0	107	9	6	28,0	4,2
6,3	26	12,5	12,1	1,2	0,5	220	34,7	1,5	0,0	133	9	7	34,7	5,3
8,0	21	10	15,0	1,5	0,5	220	42,6	2,0	0,0	165	10	8	42,6	6,5
9,5	17,6	8,3	17,9	1,7	0,5	220	50,3	2,5	0,0	197	10	9	50,3	7,7
10,0	17	8	18,7	1,8	0,5	220	52,4	2,5	0,0	206	10	9	52,4	8,1
12,5	13,6	6,3	23,2	2,3	0,5	220	64,0	3,0	0,0	255	10	11	64,0	10,0
16,0	11	5	28,6	2,8	0,5	220	77,5	3,5	0,0	315	11	13	77,5	12,3
20,0	9	4	35,2	3,5	0,5	220	93,2	4,0	0,0	387	12	16	93,2	15,2
25,0	7,4	3,2	43,1	4,3	0,5	220	110,9	5,0	0,0	474	12	19	110,9	18,6

### Таблица сварки встык труб диаметром 355мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	8,7	0,8	0,5	220	8,2	1,5	0,8	87	8	7	8,2	10,5
5,0	33	16	10,9	1,0	0,5	220	10,2	2,0	1,0	109	8	8	10,2	13,1
6,3	26	12,5	13,6	1,3	0,5	220	12,7	2,5	1,3	136	10	9	12,7	16,4
8,0	21	10	16,9	1,6	0,5	220	15,6	2,5	1,6	169	10	10	15,6	20,3
9,5	17,6	8,3	20,1	2,0	0,5	220	18,4	2,5	1,8	201	12	12	18,4	24,2
10,0	17	8	21,1	2,1	0,5	220	19,2	3,0	1,9	211	12	12	19,2	25,4
12,5	13,6	6,3	26,1	2,6	0,5	220	23,4	3,0	2,3	261	16	14	23,4	31,4
16,0	11	5	32,2	3,2	0,5	220	28,4	3,5	2,8	322	16	17	28,4	38,7
20,0	9	4	39,7	3,9	0,5	220	34,2	3,5	3,4	397	20	20	34,2	47,7
25,0	7,4	3,2	48,5	4,8	0,5	220	40,6	4,0	4,1	485	20	24	40,6	58,2

### Таблица сварки встык труб диаметром 355мм из ПЭ-100

Процедура "с единственным высоким давлением" согласно ГОСТ Р 55276 (ISO 21307):

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	8,7	0,8	0,5	220	28,5	1,5	0,0	96	9	5	28,5	3,8
5,0	33	16	10,9	1,0	0,5	220	35,5	1,5	0,0	120	9	6	35,5	4,7
6,3	26	12,5	13,6	1,3	0,5	220	43,9	2,0	0,0	150	9	7	43,9	5,9
8,0	21	10	16,9	1,6	0,5	220	54,0	2,0	0,0	186	10	9	54,0	7,3
9,5	17,6	8,3	20,1	2,0	0,5	220	63,7	2,5	0,0	221	10	10	63,7	8,7
10,0	17	8	21,1	2,1	0,5	220	66,6	2,5	0,0	232	10	10	66,6	9,1
12,5	13,6	6,3	26,1	2,6	0,5	220	81,2	3,0	0,0	287	11	12	81,2	11,3
16,0	11	5	32,2	3,2	0,5	220	98,3	3,5	0,0	354	11	15	98,3	13,9
20,0	9	4	39,7	3,9	0,5	220	118,4	4,5	0,0	437	12	18	118,4	17,1
25,0	7,4	3,2	48,5	4,8	0,5	220	140,6	5,5	0,0	534	13	21	140,6	20,9



## Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-630

Производство Tesnodue S.r.l., Италия

### Таблица сварки встык труб диаметром 400мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	9,8	0,9	1	220	10,4	2,0	1,0	98	8	7	10,4	11,8
5,0	33	16	12,3	1,2	1	220	13,0	2,0	1,3	123	10	8	13,0	14,8
6,3	26	12,5	15,3	1,5	1	220	16,1	2,5	1,6	153	10	10	16,1	18,4
8,0	21	10	19,1	1,9	1	220	19,9	2,5	2,0	191	12	11	19,9	23,0
9,5	17,6	8,3	22,7	2,2	1	220	23,4	3,0	2,3	227	12	13	23,4	27,3
10,0	17	8	23,7	2,3	1	220	24,3	3,0	2,4	237	12	13	24,3	28,5
12,5	13,6	6,3	29,4	2,9	1	220	29,7	3,0	3,0	294	16	16	29,7	35,3
16,0	11	5	36,3	3,6	1	220	36,0	3,5	3,6	363	16	19	36,0	43,6
20,0	9	4	44,7	4,4	1	220	43,3	3,5	4,3	447	20	22	43,3	53,7
25,0	7,4	3,2	54,7	5,4	1	220	51,5	4,0	5,2	547	25	27	51,5	65,7

### Таблица сварки встык труб диаметром 400мм из ПЭ-100

Процедура "с единственным высоким давлением" согласно ГОСТ Р 55276 (ISO 21307):

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	9,8	0,9	1	220	36,2	1,5	0,0	108	9	6	36,2	4,3
5,0	33	16	12,3	1,2	1	220	45,1	1,5	0,0	135	9	7	45,1	5,3
6,3	26	12,5	15,3	1,5	1	220	55,7	2,0	0,0	168	10	8	55,7	6,6
8,0	21	10	19,1	1,9	1	220	68,8	2,5	0,0	210	10	10	68,8	8,3
9,5	17,6	8,3	22,7	2,2	1	220	81,0	3,0	0,0	250	10	11	81,0	9,8
10,0	17	8	23,7	2,3	1	220	84,4	3,0	0,0	261	10	11	84,4	10,2
12,5	13,6	6,3	29,4	2,9	1	220	103,1	3,5	0,0	323	11	14	103,1	12,7
16,0	11	5	36,3	3,6	1	220	124,9	4,0	0,0	399	12	17	124,9	15,7

### Таблица сварки встык труб диаметром 450мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	11,0	1,1	1	220	13,2	2,0	1,3	110	8	8	13,2	13,2
5,0	33	16	13,8	1,3	1	220	16,4	2,5	1,6	138	10	9	16,4	16,6
6,3	26	12,5	17,2	1,7	1	220	20,3	2,5	2,0	172	10	10	20,3	20,7
8,0	21	10	21,5	2,1	1	220	25,1	3,0	2,5	215	12	12	25,1	25,8
9,5	17,6	8,3	25,5	2,5	1	220	29,5	3,0	3,0	255	12	14	29,5	30,6
10,0	17	8	26,7	2,6	1	220	30,8	3,0	3,1	267	16	14	30,8	32,1
12,5	13,6	6,3	33,1	3,3	1	220	37,7	3,5	3,8	331	16	17	37,7	39,8
16,0	11	5	40,9	4,0	1	220	45,7	3,5	4,6	409	20	21	45,7	49,1
20,0	9	4	50,3	5,0	1	220	54,9	4,0	5,5	503	25	25	54,9	60,4
25,0	7,4	3,2	61,5	6,1	1	220	65,2	4,0	6,5	615	25	29	65,2	73,8

### Таблица сварки встык труб диаметром 450мм из ПЭ-100

Процедура "с единственным высоким давлением" согласно ГОСТ Р 55276 (ISO 21307):

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	11,0	1,1	1	220	45,7	1,5	0,0	121	9	6	45,7	4,8
5,0	33	16	13,8	1,3	1	220	56,9	2,0	0,0	152	9	8	56,9	6,0
6,3	26	12,5	17,2	1,7	1	220	70,4	2,0	0,0	189	10	9	70,4	7,4
8,0	21	10	21,5	2,1	1	220	87,1	2,5	0,0	237	10	11	87,1	9,3
9,5	17,6	8,3	25,5	2,5	1	220	102,4	3,0	0,0	281	11	12	102,4	11,0
10,0	17	8	26,7	2,6	1	220	106,9	3,0	0,0	294	11	13	106,9	11,5
12,5	13,6	6,3	33,1	3,3	1	220	130,5	4,0	0,0	364	11	15	130,5	14,3



# Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-630

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

## Таблица сварки встык труб диаметром 500мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	12,3	1,2	1	220	16,4	2,0	1,6	123	10	8	16,4	14,8
5,0	33	16	15,3	1,5	1	220	20,2	2,5	2,0	153	10	10	20,2	18,4
6,3	26	12,5	19,1	1,9	1	220	25,1	2,5	2,5	191	12	11	25,1	23,0
8,0	21	10	23,9	2,3	1	220	31,0	3,0	3,1	239	12	13	31,0	28,7
9,5	17,6	8,3	28,3	2,8	1	220	36,4	3,0	3,6	283	16	15	36,4	34,0
10,0	17	8	29,7	2,9	1	220	38,1	3,0	3,8	297	16	16	38,1	35,7
12,5	13,6	6,3	36,8	3,6	1	220	46,5	3,5	4,7	368	16	19	46,5	44,2
16,0	11	5	45,4	4,5	1	220	56,3	3,5	5,6	454	20	23	56,3	54,5
20,0	9	4	55,8	5,5	1	220	67,6	4,0	6,8	558	25	27	67,6	67,0
25,0	7,4	3,2	68,3	6,8	1	220	80,5	4,0	8,0	683	25	32	80,5	82,0

## Таблица сварки встык труб диаметром 500мм из ПЭ-100

Процедура "с единственным высоким давлением" согласно ГОСТ Р 55276 (ISO 21307):

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	12,3	1,2	1	220	56,7	1,5	0,0	135	9	7	56,7	5,3
5,0	33	16	15,3	1,5	1	220	70,1	2,0	0,0	168	10	8	70,1	6,6
6,3	26	12,5	19,1	1,9	1	220	86,9	2,5	0,0	210	10	10	86,9	8,3
8,0	21	10	23,9	2,3	1	220	107,6	3,0	0,0	263	10	12	107,6	10,3
9,5	17,6	8,3	28,3	2,8	1	220	126,3	3,5	0,0	311	11	13	126,3	12,2
10,0	17	8	29,7	2,9	1	220	132,1	3,5	0,0	327	11	14	132,1	12,8

## Таблица сварки встык труб диаметром 560мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	13,7	1,3	1	220	20,4	2,5	2,0	137	10	9	20,4	16,5
5,0	33	16	17,2	1,7	1	220	25,5	2,5	2,5	172	10	10	25,5	20,7
6,3	26	12,5	21,4	2,1	1	220	31,5	3,0	3,1	214	12	12	31,5	25,7
8,0	21	10	26,7	2,6	1	220	38,9	3,0	3,9	267	16	14	38,9	32,1
9,5	17,6	8,3	31,7	3,1	1	220	45,7	3,5	4,6	317	16	17	45,7	38,1
10,0	17	8	33,2	3,3	1	220	47,7	3,5	4,8	332	16	17	47,7	39,9
12,5	13,6	6,3	41,2	4,1	1	220	58,3	3,5	5,8	412	20	21	58,3	49,5
16,0	11	5	50,8	5,0	1	220	70,6	4,0	7,1	508	25	25	70,6	61,0
20,0	9	4	62,5	6,2	1	220	84,8	4,0	8,5	625	25	30	84,8	75,0

## Таблица сварки встык труб диаметром 560мм из ПЭ-100

Процедура "с единственным высоким давлением" согласно ГОСТ Р 55276 (ISO 21307):

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	13,7	1,3	1	220	70,8	2,0	0,0	151	9	7	70,8	5,9
5,0	33	16	17,2	1,7	1	220	88,3	2,0	0,0	189	10	9	88,3	7,4
6,3	26	12,5	21,4	2,1	1	220	109,0	2,5	0,0	235	10	11	109,0	9,3
8,0	21	10	26,7	2,6	1	220	134,7	3,0	0,0	294	11	13	134,7	11,5

## Таблица сварки встык труб диаметром 630мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	15,4	1,5	1,3	220	25,8	2,5	2,6	154	10	10	25,8	18,5
5,0	33	16	19,3	1,9	1,3	220	32,2	2,5	3,2	193	12	11	32,2	23,2
6,3	26	12,5	24,1	2,4	1,3	220	39,8	3,0	4,0	241	12	13	39,8	29,0
8,0	21	10	30,0	3,0	1,3	220	49,1	3,0	4,9	300	16	16	49,1	36,0
9,5	17,6	8,3	35,7	3,5	1,3	220	57,9	3,5	5,8	357	16	18	57,9	42,9
10,0	17	8	37,4	3,7	1,3	220	60,5	3,5	6,0	374	20	19	60,5	44,9
12,5	13,6	6,3	46,3	4,6	1,3	220	73,7	4,0	7,4	463	20	23	73,7	55,6
16,0	11	5	57,2	5,7	1,3	220	89,4	4,0	8,9	572	25	28	89,4	68,7
20,0	9	4	70,3	7,0	1,3	220	107,4	4,5	10,7	703	25	33	107,4	84,4



## Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-630

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

### Таблица сварки встык труб диаметром 630мм из ПЭ-100

Процедура "с единственным высоким давлением" согласно ГОСТ Р 55276 (ISO 21307):

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	15,4	1,5	1,3	220	89,5	2,0	0,0	169	10	8	89,5	6,7
5,0	33	16	19,3	1,9	1,3	220	111,5	2,5	0,0	212	10	10	111,5	8,3
6,3	26	12,5	24,1	2,4	1,3	220	138,1	3,0	0,0	265	10	12	138,1	10,4

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

- ГОСТ 18599-2001 Трубы напорные из полиэтилена. Технические условия
- ГОСТ Р 50838-2009 Трубы из полиэтилена для газопроводов. Технические условия
- ГОСТ 32415-2013 Трубы напорные из термопластов и соединительные детали к ним для систем водоснабжения и отопления



## Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-630

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

**Таблица сварки встык труб диаметром 315мм из ПП**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	7,7	0,7	0,5	215	4,3	1,0	0,4	116	8	8	4,3	11,5
4,0	26	12,5	12,1	1,2	0,5	210	6,7	1,5	0,7	182	10	11	6,7	18,0
6,0	17,6	8,3	17,9	1,7	0,5	205	9,7	2,0	1,0	269	10	16	9,7	26,6
10,0	11	5	28,6	2,8	0,5	205	14,9	2,5	1,5	430	16	25	14,9	42,5

**Таблица сварки встык труб диаметром 355мм из ПП**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	8,7	0,8	0,5	215	5,5	1,0	0,5	131	8	9	5,5	13,0
4,0	26	12,5	13,6	1,3	0,5	210	8,4	2,0	0,8	205	10	13	8,4	20,2
6,0	17,6	8,3	20,1	2,0	0,5	205	12,2	2,0	1,2	302	12	18	12,2	29,9
10,0	11	5	32,2	3,2	0,5	200	18,9	3,0	1,9	484	16	28	18,9	47,9

**Таблица сварки встык труб диаметром 400мм из ПП**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	9,8	0,9	1	215	7,0	1,5	0,7	148	8	10	7,0	14,6
4,0	26	12,5	15,3	1,5	1	205	10,7	2,0	1,1	230	10	14	10,7	22,8
6,0	17,6	8,3	22,7	2,2	1	205	15,6	2,5	1,6	341	12	20	15,6	33,8
10,0	11	5	36,3	3,6	1	200	24,0	3,0	2,4	545	16	31	24,0	54,0

**Таблица сварки встык труб диаметром 450мм из ПП**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	11,0	1,1	1	210	8,8	1,5	0,9	166	8	11	8,8	16,4
4,0	26	12,5	17,2	1,7	1	205	13,5	2,0	1,4	259	10	16	13,5	25,6
6,0	17,6	8,3	25,5	2,5	1	205	19,7	2,5	2,0	383	12	22	19,7	37,9
10,0	11	5	40,9	4,0	1	200	30,4	3,0	3,0	614	20	35	30,4	60,8

**Таблица сварки встык труб диаметром 500мм из ПП**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	12,3	1,2	1	210	10,9	1,5	1,1	185	10	12	10,9	18,3
4,0	26	12,5	19,1	1,9	1	205	16,7	2,0	1,7	287	12	17	16,7	28,4
6,0	17,6	8,3	28,4	2,8	1	205	24,4	2,5	2,4	427	16	25	24,4	42,2

**Таблица сварки встык труб диаметром 560мм из ПП**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	17,2	1,7	1	205	17,0	2,0	1,7	259	10	16	17,0	25,6
4,0	26	12,5	21,4	2,1	1	205	21,0	2,5	2,1	322	12	19	21,0	31,8
6,0	17,6	8,3	31,7	3,1	1	200	30,5	3,0	3,0	476	16	27	30,5	47,1

**Таблица сварки встык труб диаметром 630мм из ПП**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	15,4	1,5	1,3	205	17,2	2,0	1,7	232	10	14	17,2	22,9
4,0	26	12,5	24,1	2,4	1,3	205	26,6	2,5	2,7	362	12	21	26,6	35,8
6,0	17,6	8,3	35,7	3,5	1,3	200	38,6	3,0	3,9	536	16	31	38,6	53,1

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

- ГОСТ 18599-2001 Трубы напорные из полиэтилена. Технические условия
- ГОСТ Р 50838-2009 Трубы из полиэтилена для газопроводов. Технические условия
- ГОСТ 32415-2013 Трубы напорные из термопластов и соединительные детали к ним для систем водоснабжения и отопления

Значения технологических параметров рассчитаны согласно рекомендациям DVS (Германия):

- DVS 2207-1 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, трубопроводов, соединительных деталей и листов из ПЭ
- DVS 2207-11 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, трубопроводов, соединительных деталей и листов из ПП
- DVS 2207-15 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, трубопроводов, соединительных деталей и листов из ПВДФ



## Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-630

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

**Таблица сварки встык труб диаметром 315мм из ПБ**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	7,7	0,7	0,5	215	4,3	1,0	0,4	184	8	8	4,3	11,5
5,0	33	16	9,7	0,9	0,5	215	5,4	1,5	0,5	210	8	9	5,4	14,5
6,0	26	12,5	12,1	1,2	0,5	210	6,7	1,5	0,7	240	10	11	6,7	18,0
8,0	21	10	15,0	1,5	0,5	210	8,2	2,0	0,8	275	10	14	8,2	22,3
10,0	17	8	18,7	1,8	0,5	205	10,1	2,0	1,0	317	10	17	10,1	27,8
12,5	13,6	6,3	23,2	2,3	0,5	205	12,3	2,5	1,2	364	12	21	12,3	34,5
16,0	11	5	28,6	2,8	0,5	205	14,9	2,5	1,5	416	16	25	14,9	42,5

**Таблица сварки встык труб диаметром 355мм из ПБ**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	8,7	0,8	0,5	215	5,5	1,0	0,5	197	8	9	5,5	13,0
5,0	33	16	10,9	1,0	0,5	210	6,8	1,5	0,7	225	8	10	6,8	16,2
6,0	26	12,5	13,6	1,3	0,5	210	8,4	2,0	0,8	258	10	13	8,4	20,2
8,0	21	10	16,9	1,6	0,5	205	10,4	2,0	1,0	297	10	15	10,4	25,1
10,0	17	8	21,1	2,1	0,5	205	12,8	2,5	1,3	343	12	19	12,8	31,4
12,5	13,6	6,3	26,1	2,6	0,5	205	15,6	2,5	1,6	393	16	23	15,6	38,8

**Таблица сварки встык труб диаметром 400мм из ПБ**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	9,8	0,9	1	215	7,0	1,5	0,7	211	8	10	7,0	14,6
5,0	33	16	12,3	1,2	1	210	8,7	1,5	0,9	243	10	12	8,7	18,3
6,0	26	12,5	15,3	1,5	1	205	10,7	2,0	1,1	279	10	14	10,7	22,8
8,0	21	10	19,1	1,9	1	205	13,2	2,0	1,3	321	12	17	13,2	28,4
10,0	17	8	23,7	2,3	1	205	16,2	2,5	1,6	369	12	21	16,2	35,2
12,5	13,6	6,3	29,4	2,9	1	205	19,8	2,5	2,0	423	16	26	19,8	43,7

**Таблица сварки встык труб диаметром 450мм из ПБ**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	11,0	1,1	1	210	8,8	1,5	0,9	227	8	11	8,8	16,4
5,0	33	16	13,8	1,3	1	210	11,0	2,0	1,1	261	10	13	11,0	20,5
6,0	26	12,5	17,2	1,7	1	205	13,5	2,0	1,4	300	10	16	13,5	25,6
8,0	21	10	21,5	2,1	1	205	16,8	2,5	1,7	347	12	19	16,8	32,0
10,0	17	8	26,7	2,6	1	205	20,6	2,5	2,1	398	16	23	20,6	39,7

**Таблица сварки встык труб диаметром 500мм из ПБ**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	12,2	1,2	1	210	10,8	1,5	1,1	241	10	12	10,8	18,2

**Таблица сварки встык труб диаметром 560мм из ПБ**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	13,7	1,3	1	210	13,6	2,0	1,4	260	10	13	13,6	20,4

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

- ГОСТ 18599-2001 Трубы напорные из полиэтилена. Технические условия
- ГОСТ Р 50838-2009 Трубы из полиэтилена для газопроводов. Технические условия
- ГОСТ 32415-2013 Трубы напорные из термопластов и соединительные детали к ним для систем водоснабжения и отопления

Значения технологических параметров рассчитаны согласно рекомендациям DVS (Германия):

- DVS 2207-1 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, трубопроводов, соединительных деталей и листов из ПЭ
- DVS 2207-11 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, трубопроводов, соединительных деталей и листов из ПП
- DVS 2207-15 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, трубопроводов, соединительных деталей и листов из ПВДФ



## Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-630

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

**Таблица сварки встык труб диаметром 315мм из ПВДФ**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	79	39	4,0	0,4	0,5	244	2,3	0,5	0,2	80	4	4	2,3	6,8
6,0	41	20	7,7	0,7	0,5	236	4,3	1,0	0,4	117	4	6	4,3	11,3
10,0	33	16	9,8	0,9	0,5	236	5,4	1,5	0,5	138	5	7	5,4	13,8

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

- ГОСТ 18599-2001 Трубы напорные из полиэтилена. Технические условия
- ГОСТ Р 50838-2009 Трубы из полиэтилена для газопроводов. Технические условия
- ГОСТ 32415-2013 Трубы напорные из термопластов и соединительные детали к ним для систем водоснабжения и отопления

Значения технологических параметров рассчитаны согласно рекомендациям DVS (Германия):

- DVS 2207-1 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, трубопроводов, соединительных деталей и листов из ПЭ
- DVS 2207-11 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, трубопроводов, соединительных деталей и листов из ПП
- DVS 2207-15 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, трубопроводов, соединительных деталей и листов из ПВДФ