



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-630

Производство Tecnodue 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, °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 | |
| 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, °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 | |
| 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, °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 | |
| 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, °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 | |
| 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, °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 | 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, °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 | 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, °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 | 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, °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 | 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 ПВХДФ



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