



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 63мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	33	16	2,0	0,2	0,5	220	1,0	0,5	0,1	20	5	4	1,0	2,4
4,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	1,2	0,5	0,1	25	5	4	1,2	3,0
5,0	21	10	3,0	0,3	0,5	220	1,4	0,5	0,1	30	5	4	1,4	3,6
6,0	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	1,7	0,5	0,2	36	5	5	1,7	4,4
6,3	17	8	3,8	0,3	0,5	220	1,8	0,5	0,2	38	5	5	1,8	4,6
8,0	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	2,2	1,0	0,2	47	6	5	2,2	5,7
10,0	11	5	5,8	0,5	0,5	215	2,7	1,0	0,3	58	6	5	2,7	7,0
12,5	9	4	7,1	0,7	0,5	215	3,2	1,5	0,3	71	8	6	3,2	8,6
15,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	3,7	1,5	0,4	86	8	7	3,7	10,4
20,0	6	2,5	10,5	1,0	0,5	210	4,4	2,0	0,4	105	8	8	4,4	12,6

Таблица сварки встык труб диаметром 75мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	2,0	0,2	0,5	220	1,2	0,5	0,1	20	5	4	1,2	2,4
3,2	33	16	2,3	0,2	0,5	220	1,3	0,5	0,1	23	5	4	1,3	2,8
4,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	1,7	0,5	0,2	29	5	4	1,7	3,5
5,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	2,1	0,5	0,2	36	5	5	2,1	4,4
6,0	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	2,4	1,0	0,2	43	5	5	2,4	5,2
6,3	17	8	4,5	0,4	0,5	220	2,5	1,0	0,3	45	6	5	2,5	5,4
8,0	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	215	3,1	1,0	0,3	56	6	5	3,1	6,8
10,0	11	5	6,8	0,6	0,5	215	3,7	1,5	0,4	68	6	6	3,7	8,2
12,5	9	4	8,4	0,8	0,5	215	4,5	1,5	0,4	84	8	7	4,5	10,1
15,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	5,3	2,0	0,5	103	8	7	5,3	12,4
20,0	6	2,5	12,5	1,2	0,5	210	6,3	2,0	0,6	125	10	8	6,3	15,0

Таблица сварки встык труб диаметром 90мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	2,2	0,2	0,5	220	1,5	0,5	0,2	22	5	4	1,5	2,7
3,2	33	16	2,8	0,2	0,5	220	2,0	0,5	0,2	28	5	4	2,0	3,4
4,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	2,4	0,5	0,2	35	5	5	2,4	4,2
5,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	2,9	1,0	0,3	43	5	5	2,9	5,2
6,0	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	3,5	1,0	0,3	51	6	5	3,5	6,2
6,3	17	8	5,4	0,5	0,5	215	3,7	1,0	0,4	54	6	5	3,7	6,5
8,0	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	4,5	1,5	0,4	67	6	6	4,5	8,1
10,0	11	5	8,2	0,8	0,5	215	5,4	1,5	0,5	82	8	7	5,4	9,9
12,5	9	4	10,1	1,0	0,5	210	6,5	2,0	0,6	101	8	7	6,5	12,2
15,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	7,6	2,0	0,8	123	10	8	7,6	14,8
20,0	6	2,5	15,0	1,5	0,5	210	9,0	2,5	0,9	150	10	9	9,0	18,0

Таблица сварки встык труб диаметром 110мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	2,7	0,2	0,5	220	2,3	0,5	0,2	27	5	4	2,3	3,3
3,2	33	16	3,4	0,3	0,5	220	2,9	0,5	0,3	34	5	4	2,9	4,1
4,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	3,6	1,0	0,4	42	5	5	3,6	5,1
5,0	21	10	5,3	0,5	0,5	215	4,4	1,0	0,4	53	6	5	4,4	6,4
6,0	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	5,2	1,5	0,5	63	6	6	5,2	7,6
6,3	17	8	6,6	0,6	0,5	215	5,5	1,5	0,5	66	6	6	5,5	8,0
8,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	6,6	1,5	0,7	81	8	6	6,6	9,8
10,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	8,0	2,0	0,8	100	8	7	8,0	12,0
12,5	9	4	12,3	1,2	0,5	210	9,6	2,0	1,0	123	10	8	9,6	14,8
15,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	11,5	2,5	1,1	151	10	9	11,5	18,2
20,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	13,4	2,5	1,3	183	10	11	13,4	22,0



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 125мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	3,1	0,3	0,5	220	3,0	0,5	0,3	31	5	4	3,0	3,8
3,2	33	16	3,9	0,3	0,5	220	3,8	0,5	0,4	39	5	5	3,8	4,7
4,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	4,6	1,0	0,5	48	6	5	4,6	5,8
5,0	21	10	6,0	0,6	0,5	215	5,7	1,5	0,6	60	6	6	5,7	7,2
6,0	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	215	6,7	1,5	0,7	71	8	6	6,7	8,6
6,3	17	8	7,4	0,7	0,5	215	7,0	1,5	0,7	74	8	6	7,0	8,9
8,0	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	215	8,5	2,0	0,9	92	8	7	8,5	11,1
10,0	11	5	11,4	1,1	0,5	210	10,4	2,0	1,0	114	8	8	10,4	13,7
12,5	9	4	14,0	1,4	0,5	210	12,4	2,5	1,2	140	10	9	12,4	16,8
15,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	205	14,8	2,5	1,5	171	10	10	14,8	20,6
20,0	6	2,5	20,8	2,0	0,5	205	17,3	3,0	1,7	208	12	12	17,3	25,0

Таблица сварки встык труб диаметром 140мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	3,5	0,3	0,5	220	3,8	0,5	0,4	35	5	5	3,8	4,2
3,2	33	16	4,3	0,4	0,5	220	4,7	1,0	0,5	43	5	5	4,7	5,2
4,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	5,8	1,0	0,6	54	6	5	5,8	6,5
5,0	21	10	6,7	0,6	0,5	215	7,1	1,5	0,7	67	6	6	7,1	8,1
6,0	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	215	8,4	1,5	0,8	80	8	6	8,4	9,6
6,3	17	8	8,3	0,8	0,5	215	8,7	1,5	0,9	83	8	7	8,7	10,0
8,0	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	210	10,7	2,0	1,1	103	8	7	10,7	12,4
10,0	11	5	12,7	1,2	0,5	210	12,9	2,0	1,3	127	10	8	12,9	15,3
12,5	9	4	15,7	1,5	0,5	205	15,6	2,5	1,6	157	10	10	15,6	18,9
15,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	18,6	2,5	1,9	192	12	11	18,6	23,1
20,0	6	2,5	23,3	2,3	0,5	205	21,8	3,0	2,2	233	12	13	21,8	28,0

Таблица сварки встык труб диаметром 160мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	4,0	0,4	0,5	220	5,0	1,0	0,5	40	5	5	5,0	4,8
3,2	33	16	4,9	0,4	0,5	220	6,1	1,0	0,6	49	6	5	6,1	5,9
4,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	7,6	1,5	0,8	62	6	6	7,6	7,5
5,0	21	10	7,7	0,7	0,5	215	9,4	1,5	0,9	77	8	6	9,4	9,3
6,0	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	215	11,0	2,0	1,1	91	8	7	11,0	11,0
6,3	17	8	9,5	0,9	0,5	215	11,4	2,0	1,1	95	8	7	11,4	11,4
8,0	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	210	14,0	2,0	1,4	118	8	8	14,0	14,2
10,0	11	5	14,6	1,4	0,5	210	17,0	2,5	1,7	146	10	9	17,0	17,6
12,5	9	4	17,9	1,7	0,5	205	20,4	2,5	2,0	179	10	11	20,4	21,5
15,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	205	24,2	3,0	2,4	219	12	12	24,2	26,3
20,0	6	2,5	26,6	2,6	0,5	205	28,4	3,0	2,8	266	16	14	28,4	32,0

Таблица сварки встык труб диаметром 180мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	4,4	0,4	0,5	220	6,2	1,0	0,6	44	5	5	6,2	5,3
3,2	33	16	5,5	0,5	0,5	215	7,7	1,0	0,8	55	6	5	7,7	6,6
4,0	26	12,5	6,9	0,6	0,5	215	9,6	1,5	1,0	69	6	6	9,6	8,3
5,0	21	10	8,6	0,8	0,5	215	11,8	1,5	1,2	86	8	7	11,8	10,4
6,0	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	210	13,9	2,0	1,4	102	8	7	13,9	12,3
6,3	17	8	10,7	1,0	0,5	210	14,5	2,0	1,4	107	8	8	14,5	12,9
8,0	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	210	17,7	2,0	1,8	133	10	9	17,7	16,0
10,0	11	5	16,4	1,6	0,5	205	21,5	2,5	2,1	164	10	10	21,5	19,7
12,5	9	4	20,1	2,0	0,5	205	25,7	2,5	2,6	201	12	12	25,7	24,2
15,0	7,4	3,2	24,6	2,4	0,5	205	30,6	3,0	3,1	246	12	14	30,6	29,6
20,0	6	2,5	29,9	2,9	0,5	205	35,9	3,0	3,6	299	16	16	35,9	35,9



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	4,9	0,4	0,5	220	7,6	1,0	0,8	49	6	5	7,6	5,9
3,2	33	16	6,2	0,6	0,5	215	9,6	1,5	1,0	62	6	6	9,6	7,5
4,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	11,8	1,5	1,2	77	8	6	11,8	9,3
5,0	21	10	9,6	0,9	0,5	215	14,6	2,0	1,5	96	8	7	14,6	11,6
6,0	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	210	17,2	2,0	1,7	114	8	8	17,2	13,7
6,3	17	8	11,9	1,1	0,5	210	17,9	2,0	1,8	119	8	8	17,9	14,3
8,0	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	210	21,8	2,5	2,2	147	10	9	21,8	17,7
10,0	11	5	18,2	1,8	0,5	205	26,5	2,5	2,6	182	10	11	26,5	21,9
12,5	9	4	22,4	2,2	0,5	205	31,8	3,0	3,2	224	12	13	31,8	26,9
15,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	205	37,8	3,0	3,8	274	16	15	37,8	32,9
20,0	6	2,5	33,2	3,3	0,5	200	44,3	3,5	4,4	332	16	17	44,3	39,9

Таблица сварки встык труб диаметром 225мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	5,5	0,5	0,5	215	9,7	1,0	1,0	55	6	5	9,7	6,6
3,2	33	16	6,9	0,6	0,5	215	12,0	1,5	1,2	69	6	6	12,0	8,3
4,0	26	12,5	8,6	0,8	0,5	215	14,9	1,5	1,5	86	8	7	14,9	10,4
5,0	21	10	10,8	1,0	0,5	210	18,5	2,0	1,9	108	8	8	18,5	13,0
6,0	17,6	8,3	12,8	1,2	0,5	210	21,7	2,0	2,2	128	10	9	21,7	15,4
6,3	17	8	13,4	1,3	0,5	210	22,7	2,0	2,3	134	10	9	22,7	16,1
8,0	13,6	6,3	16,6	1,6	0,5	205	27,7	2,5	2,8	166	10	10	27,7	20,0
10,0	11	5	20,5	2,0	0,5	205	33,5	3,0	3,4	205	12	12	33,5	24,6
12,5	9	4	25,2	2,5	0,5	205	40,3	3,0	4,0	252	12	14	40,3	30,3
15,0	7,4	3,2	30,8	3,0	0,5	200	47,9	3,5	4,8	308	16	16	47,9	37,0
20,0	6	2,5	37,4	3,7	0,5	200	56,1	3,5	5,6	374	20	19	56,1	44,9

Таблица сварки встык труб диаметром 250мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	6,2	0,6	0,5	215	12,1	1,5	1,2	62	6	6	12,1	7,5
3,2	33	16	7,7	0,7	0,5	215	14,9	1,5	1,5	77	8	6	14,9	9,3
4,0	26	12,5	9,6	0,9	0,5	215	18,5	2,0	1,8	96	8	7	18,5	11,6
5,0	21	10	11,9	1,1	0,5	210	22,7	2,0	2,3	119	8	8	22,7	14,3
6,0	17,6	8,3	14,2	1,4	0,5	210	26,8	2,5	2,7	142	10	9	26,8	17,1
6,3	17	8	14,8	1,4	0,5	210	27,8	2,5	2,8	148	10	9	27,8	17,8
8,0	13,6	6,3	18,4	1,8	0,5	205	34,1	2,5	3,4	184	10	11	34,1	22,1
10,0	11	5	22,7	2,2	0,5	205	41,3	3,0	4,1	227	12	13	41,3	27,3
12,5	9	4	27,9	2,7	0,5	205	49,6	3,0	5,0	279	16	15	49,6	33,5
15,0	7,4	3,2	34,2	3,4	0,5	200	59,0	3,5	5,9	342	16	18	59,0	41,1
20,0	6	2,5	41,5	4,1	0,5	200	69,2	3,5	6,9	415	20	21	69,2	49,8

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

- ГОСТ Р 18599-2001 ТРУБЫ НАПОРНЫЕ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
- Изменение № 1 к ГОСТ Р 18599-2001 ТРУБЫ НАПОРНЫЕ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
- ГОСТ Р 52134-2003 ТРУБЫ НАПОРНЫЕ ИЗ ТЕРМОПЛАСТОВ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ К НИМ ДЛЯ СИСТЕМ ВОДОСНАБЖЕНИЯ И ОТОПЛЕНИЯ. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
- ГОСТ Р 51613-2000 ТРУБЫ НАПОРНЫЕ ИЗ НЕПЛАСТИФИЦИРОВАННОГО ПОЛИВИНИЛХЛОРИДА. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

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 2207-12 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПВХ
- DVS 2207-15 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПВДФ



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 63мм 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	
4,0	33	16	2,0	0,2	0,5	220	1,0	0,5	0,1	20	5	4	1,0	2,4
5,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	1,2	0,5	0,1	25	5	4	1,2	3,0
6,3	21	10	3,0	0,3	0,5	220	1,4	0,5	0,1	30	5	4	1,4	3,6
7,5	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	1,7	0,5	0,2	36	5	5	1,7	4,4
8,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	1,8	0,5	0,2	38	5	5	1,8	4,6
10,0	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	2,2	1,0	0,2	47	6	5	2,2	5,7
12,5	11	5	5,8	0,5	0,5	215	2,7	1,0	0,3	58	6	5	2,7	7,0
16,0	9	4	7,1	0,7	0,5	215	3,2	1,5	0,3	71	8	6	3,2	8,6
20,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	3,7	1,5	0,4	86	8	7	3,7	10,4
25,0	6	2,5	10,5	1,0	0,5	210	4,4	2,0	0,4	105	8	8	4,4	12,6

Таблица сварки встык труб диаметром 63мм 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	
4,0	33	16	2,0	0,2	0,5	220	3,4	0,5	0,0	22	8	3	3,4	0,9
5,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	4,2	1,0	0,0	28	8	3	4,2	1,1
6,3	21	10	3,0	0,3	0,5	220	5,0	1,0	0,0	33	8	3	5,0	1,3
7,5	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	5,9	1,0	0,0	40	8	3	5,9	1,6
8,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	6,2	1,0	0,0	42	8	4	6,2	1,7
10,0	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	7,6	1,0	0,0	52	8	4	7,6	2,1
12,5	11	5	5,8	0,5	0,5	215	9,2	1,0	0,0	64	9	4	9,2	2,5
16,0	9	4	7,1	0,7	0,5	215	11,0	1,0	0,0	78	9	5	11,0	3,1
20,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	13,0	1,5	0,0	95	9	5	13,0	3,7
25,0	6	2,5	10,5	1,0	0,5	210	15,3	1,5	0,0	116	9	6	15,3	4,6

Таблица сварки встык труб диаметром 75мм 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	2,0	0,2	0,5	220	1,2	0,5	0,1	20	5	4	1,2	2,4
4,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	1,3	0,5	0,1	23	5	4	1,3	2,8
5,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	1,7	0,5	0,2	29	5	4	1,7	3,5
6,3	21	10	3,6	0,3	0,5	220	2,1	0,5	0,2	36	5	5	2,1	4,4
7,5	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	2,4	1,0	0,2	43	5	5	2,4	5,2
8,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	2,5	1,0	0,3	45	6	5	2,5	5,4
10,0	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	215	3,1	1,0	0,3	56	6	5	3,1	6,8
12,5	11	5	6,8	0,6	0,5	215	3,7	1,5	0,4	68	6	6	3,7	8,2
16,0	9	4	8,4	0,8	0,5	215	4,5	1,5	0,4	84	8	7	4,5	10,1
20,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	5,3	2,0	0,5	103	8	7	5,3	12,4
25,0	6	2,5	12,5	1,2	0,5	210	6,3	2,0	0,6	125	10	8	6,3	15,0

Таблица сварки встык труб диаметром 75мм 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	2,0	0,2	0,5	220	4,0	0,5	0,0	22	8	3	4,0	0,9
4,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	4,6	0,5	0,0	25	8	3	4,6	1,0
5,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	5,8	1,0	0,0	32	8	3	5,8	1,3
6,3	21	10	3,6	0,3	0,5	220	7,1	1,0	0,0	40	8	3	7,1	1,6
7,5	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	8,4	1,0	0,0	47	8	4	8,4	1,9
8,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	8,8	1,0	0,0	50	8	4	8,8	2,0
10,0	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	215	10,8	1,0	0,0	62	9	4	10,8	2,5
12,5	11	5	6,8	0,6	0,5	215	12,9	1,0	0,0	75	9	5	12,9	3,0
16,0	9	4	8,4	0,8	0,5	215	15,5	1,5	0,0	92	9	5	15,5	3,7
20,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	18,5	1,5	0,0	113	9	6	18,5	4,5
25,0	6	2,5	12,5	1,2	0,5	210	21,7	2,0	0,0	138	9	7	21,7	5,4



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 90мм 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	2,2	0,2	0,5	220	1,5	0,5	0,2	22	5	4	1,5	2,7
4,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	2,0	0,5	0,2	28	5	4	2,0	3,4
5,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	2,4	0,5	0,2	35	5	5	2,4	4,2
6,3	21	10	4,3	0,4	0,5	220	2,9	1,0	0,3	43	5	5	2,9	5,2
7,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	3,5	1,0	0,3	51	6	5	3,5	6,2
8,0	17	8	5,4	0,5	0,5	215	3,7	1,0	0,4	54	6	5	3,7	6,5
10,0	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	4,5	1,5	0,4	67	6	6	4,5	8,1
12,5	11	5	8,2	0,8	0,5	215	5,4	1,5	0,5	82	8	7	5,4	9,9
16,0	9	4	10,1	1,0	0,5	210	6,5	2,0	0,6	101	8	7	6,5	12,2
20,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	7,6	2,0	0,8	123	10	8	7,6	14,8
25,0	6	2,5	15,0	1,5	0,5	210	9,0	2,5	0,9	150	10	9	9,0	18,0

Таблица сварки встык труб диаметром 90мм 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	2,2	0,2	0,5	220	5,4	0,5	0,0	24	8	3	5,4	1,0
4,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	6,8	1,0	0,0	31	8	3	6,8	1,3
5,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	8,4	1,0	0,0	39	8	3	8,4	1,6
6,3	21	10	4,3	0,4	0,5	220	10,2	1,0	0,0	47	8	4	10,2	1,9
7,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	12,0	1,0	0,0	56	9	4	12,0	2,2
8,0	17	8	5,4	0,5	0,5	215	12,7	1,0	0,0	59	9	4	12,7	2,4
10,0	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	15,5	1,0	0,0	74	9	5	15,5	2,9
12,5	11	5	8,2	0,8	0,5	215	18,6	1,5	0,0	90	9	5	18,6	3,6
16,0	9	4	10,1	1,0	0,5	210	22,4	1,5	0,0	111	9	6	22,4	4,4
20,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	26,5	1,5	0,0	135	9	7	26,5	5,3
25,0	6	2,5	15,0	1,5	0,5	210	31,2	2,0	0,0	165	10	8	31,2	6,5

Таблица сварки встык труб диаметром 110мм 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	2,7	0,2	0,5	220	2,3	0,5	0,2	27	5	4	2,3	3,3
4,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	2,9	0,5	0,3	34	5	4	2,9	4,1
5,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	3,6	1,0	0,4	42	5	5	3,6	5,1
6,3	21	10	5,3	0,5	0,5	215	4,4	1,0	0,4	53	6	5	4,4	6,4
7,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	5,2	1,5	0,5	63	6	6	5,2	7,6
8,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	5,5	1,5	0,5	66	6	6	5,5	8,0
10,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	6,6	1,5	0,7	81	8	6	6,6	9,8
12,5	11	5	10,0	1,0	0,5	215	8,0	2,0	0,8	100	8	7	8,0	12,0
16,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	9,6	2,0	1,0	123	10	8	9,6	14,8
20,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	11,5	2,5	1,1	151	10	9	11,5	18,2
25,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	13,4	2,5	1,3	183	10	11	13,4	22,0

Таблица сварки встык труб диаметром 110мм 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	2,7	0,2	0,5	220	8,0	1,0	0,0	30	8	3	8,0	1,2
4,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	10,1	1,0	0,0	37	8	3	10,1	1,5
5,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	12,3	1,0	0,0	46	8	4	12,3	1,9
6,3	21	10	5,3	0,5	0,5	215	15,4	1,0	0,0	58	9	4	15,4	2,3
7,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	18,1	1,0	0,0	69	9	5	18,1	2,8
8,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	18,9	1,0	0,0	73	9	5	18,9	2,9
10,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	22,9	1,5	0,0	89	9	5	22,9	3,5
12,5	11	5	10,0	1,0	0,5	215	27,7	1,5	0,0	110	9	6	27,7	4,3
16,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	33,3	1,5	0,0	135	9	7	33,3	5,3
20,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	39,7	2,0	0,0	166	10	8	39,7	6,5
25,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	46,5	2,5	0,0	201	10	9	46,5	7,9



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 125мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	3,1	0,3	0,5	220	3,0	0,5	0,3	31	5	4	3,0	3,8
4,0	33	16	3,9	0,3	0,5	220	3,8	0,5	0,4	39	5	5	3,8	4,7
5,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	4,6	1,0	0,5	48	6	5	4,6	5,8
6,3	21	10	6,0	0,6	0,5	215	5,7	1,5	0,6	60	6	6	5,7	7,2
7,5	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	215	6,7	1,5	0,7	71	8	6	6,7	8,6
8,0	17	8	7,4	0,7	0,5	215	7,0	1,5	0,7	74	8	6	7,0	8,9
10,0	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	215	8,5	2,0	0,9	92	8	7	8,5	11,1
12,5	11	5	11,4	1,1	0,5	210	10,4	2,0	1,0	114	8	8	10,4	13,7
16,0	9	4	14,0	1,4	0,5	210	12,4	2,5	1,2	140	10	9	12,4	16,8
20,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	205	14,8	2,5	1,5	171	10	10	14,8	20,6
25,0	6	2,5	20,8	2,0	0,5	205	17,3	3,0	1,7	208	12	12	17,3	25,0

Таблица сварки встык труб диаметром 125мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	2,7	0,2	0,5	220	9,2	1,0	0,0	30	8	3	9,2	1,2
4,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	11,5	1,0	0,0	37	8	3	11,5	1,5
5,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	14,1	1,0	0,0	46	8	4	14,1	1,9
6,3	21	10	5,3	0,5	0,5	215	17,6	1,0	0,0	58	9	4	17,6	2,3
7,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	20,7	1,0	0,0	69	9	5	20,7	2,8
8,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	21,7	1,0	0,0	73	9	5	21,7	2,9
10,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	26,3	1,5	0,0	89	9	5	26,3	3,5
12,5	11	5	10,0	1,0	0,5	215	31,9	1,5	0,0	110	9	6	31,9	4,3
16,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	38,4	1,5	0,0	135	9	7	38,4	5,3
20,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	46,0	2,0	0,0	166	10	8	46,0	6,5
25,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	54,2	2,5	0,0	201	10	9	54,2	7,9

Таблица сварки встык труб диаметром 140мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	3,5	0,3	0,5	220	3,8	0,5	0,4	35	5	5	3,8	4,2
4,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	4,7	1,0	0,5	43	5	5	4,7	5,2
5,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	5,8	1,0	0,6	54	6	5	5,8	6,5
6,3	21	10	6,7	0,6	0,5	215	7,1	1,5	0,7	67	6	6	7,1	8,1
7,5	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	215	8,4	1,5	0,8	80	8	6	8,4	9,6
8,0	17	8	8,3	0,8	0,5	215	8,7	1,5	0,9	83	8	7	8,7	10,0
10,0	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	210	10,7	2,0	1,1	103	8	7	10,7	12,4
12,5	11	5	12,7	1,2	0,5	210	12,9	2,0	1,3	127	10	8	12,9	15,3
16,0	9	4	15,7	1,5	0,5	205	15,6	2,5	1,6	157	10	10	15,6	18,9
20,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	18,6	2,5	1,9	192	12	11	18,6	23,1
25,0	6	2,5	23,3	2,3	0,5	205	21,8	3,0	2,2	233	12	13	21,8	28,0

Таблица сварки встык труб диаметром 140мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	3,5	0,3	0,5	220	13,3	1,0	0,0	39	8	3	13,3	1,6
4,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	16,2	1,0	0,0	47	8	4	16,2	1,9
5,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	20,2	1,0	0,0	59	9	4	20,2	2,4
6,3	21	10	6,7	0,6	0,5	215	24,8	1,0	0,0	74	9	5	24,8	2,9
7,5	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	215	29,3	1,5	0,0	88	9	5	29,3	3,5
8,0	17	8	8,3	0,8	0,5	215	30,3	1,5	0,0	91	9	5	30,3	3,6
10,0	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	210	37,1	1,5	0,0	113	9	6	37,1	4,5
12,5	11	5	12,7	1,2	0,5	210	44,8	2,0	0,0	140	9	7	44,8	5,5
16,0	9	4	15,7	1,5	0,5	205	54,1	2,0	0,0	173	10	8	54,1	6,8
20,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	64,3	2,5	0,0	211	10	10	64,3	8,3
25,0	6	2,5	23,3	2,3	0,5	205	75,4	3,0	0,0	256	10	11	75,4	10,1



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 160мм 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	4,0	0,4	0,5	220	5,0	1,0	0,5	40	5	5	5,0	4,8
4,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	6,1	1,0	0,6	49	6	5	6,1	5,9
5,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	7,6	1,5	0,8	62	6	6	7,6	7,5
6,3	21	10	7,7	0,7	0,5	215	9,4	1,5	0,9	77	8	6	9,4	9,3
7,5	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	215	11,0	2,0	1,1	91	8	7	11,0	11,0
8,0	17	8	9,5	0,9	0,5	215	11,4	2,0	1,1	95	8	7	11,4	11,4
10,0	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	210	14,0	2,0	1,4	118	8	8	14,0	14,2
12,5	11	5	14,6	1,4	0,5	210	17,0	2,5	1,7	146	10	9	17,0	17,6
16,0	9	4	17,9	1,7	0,5	205	20,4	2,5	2,0	179	10	11	20,4	21,5
20,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	205	24,2	3,0	2,4	219	12	12	24,2	26,3
25,0	6	2,5	26,6	2,6	0,5	205	28,4	3,0	2,8	266	16	14	28,4	32,0

Таблица сварки встык труб диаметром 160мм 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	4,0	0,4	0,5	220	17,3	1,0	0,0	44	8	4	17,3	1,8
4,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	21,1	1,0	0,0	54	8	4	21,1	2,2
5,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	26,4	1,0	0,0	68	9	4	26,4	2,7
6,3	21	10	7,7	0,7	0,5	215	32,5	1,5	0,0	85	9	5	32,5	3,4
7,5	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	215	38,1	1,5	0,0	100	9	6	38,1	4,0
8,0	17	8	9,5	0,9	0,5	215	39,7	1,5	0,0	105	9	6	39,7	4,1
10,0	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	210	48,5	1,5	0,0	130	9	7	48,5	5,1
12,5	11	5	14,6	1,4	0,5	210	58,9	2,0	0,0	161	9	8	58,9	6,3
16,0	9	4	17,9	1,7	0,5	205	70,5	2,5	0,0	197	10	9	70,5	7,7
20,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	205	83,9	2,5	0,0	241	10	11	83,9	9,5
25,0	6	2,5	26,6	2,6	0,5	205	98,4	3,0	0,0	293	11	13	98,4	11,5

Таблица сварки встык труб диаметром 180мм 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	4,4	0,4	0,5	220	6,2	1,0	0,6	44	5	5	6,2	5,3
4,0	33	16	5,5	0,5	0,5	215	7,7	1,0	0,8	55	6	5	7,7	6,6
5,0	26	12,5	6,9	0,6	0,5	215	9,6	1,5	1,0	69	6	6	9,6	8,3
6,3	21	10	8,6	0,8	0,5	215	11,8	1,5	1,2	86	8	7	11,8	10,4
7,5	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	210	13,9	2,0	1,4	102	8	7	13,9	12,3
8,0	17	8	10,7	1,0	0,5	210	14,5	2,0	1,4	107	8	8	14,5	12,9
10,0	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	210	17,7	2,0	1,8	133	10	9	17,7	16,0
12,5	11	5	16,4	1,6	0,5	205	21,5	2,5	2,1	164	10	10	21,5	19,7
16,0	9	4	20,1	2,0	0,5	205	25,7	2,5	2,6	201	12	12	25,7	24,2
20,0	7,4	3,2	24,6	2,4	0,5	205	30,6	3,0	3,1	246	12	14	30,6	29,6
25,0	6	2,5	29,9	2,9	0,5	205	35,9	3,0	3,6	299	16	16	35,9	35,9

Таблица сварки встык труб диаметром 180мм 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	4,4	0,4	0,5	220	21,4	1,0	0,0	48	8	4	21,4	1,9
4,0	33	16	5,5	0,5	0,5	215	26,6	1,0	0,0	61	9	4	26,6	2,4
5,0	26	12,5	6,9	0,6	0,5	215	33,1	1,0	0,0	76	9	5	33,1	3,0
6,3	21	10	8,6	0,8	0,5	215	40,9	1,5	0,0	95	9	5	40,9	3,7
7,5	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	210	48,0	1,5	0,0	112	9	6	48,0	4,4
8,0	17	8	10,7	1,0	0,5	210	50,2	1,5	0,0	118	9	6	50,2	4,7
10,0	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	210	61,5	2,0	0,0	146	9	7	61,5	5,8
12,5	11	5	16,4	1,6	0,5	205	74,4	2,0	0,0	180	10	9	74,4	7,1
16,0	9	4	20,1	2,0	0,5	205	89,1	2,5	0,0	221	10	10	89,1	8,7



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм 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	4,9	0,4	0,5	220	7,6	1,0	0,8	49	6	5	7,6	5,9
4,0	33	16	6,2	0,6	0,5	215	9,6	1,5	1,0	62	6	6	9,6	7,5
5,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	11,8	1,5	1,2	77	8	6	11,8	9,3
6,3	21	10	9,6	0,9	0,5	215	14,6	2,0	1,5	96	8	7	14,6	11,6
7,5	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	210	17,2	2,0	1,7	114	8	8	17,2	13,7
8,0	17	8	11,9	1,1	0,5	210	17,9	2,0	1,8	119	8	8	17,9	14,3
10,0	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	210	21,8	2,5	2,2	147	10	9	21,8	17,7
12,5	11	5	18,2	1,8	0,5	205	26,5	2,5	2,6	182	10	11	26,5	21,9
16,0	9	4	22,4	2,2	0,5	205	31,8	3,0	3,2	224	12	13	31,8	26,9
20,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	205	37,8	3,0	3,8	274	16	15	37,8	32,9
25,0	6	2,5	33,2	3,3	0,5	200	44,3	3,5	4,4	332	16	17	44,3	39,9

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм 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	4,9	0,4	0,5	220	26,5	1,0	0,0	54	8	4	26,5	2,2
4,0	33	16	6,2	0,6	0,5	215	33,3	1,0	0,0	68	9	4	33,3	2,7
5,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	41,1	1,5	0,0	85	9	5	41,1	3,4
6,3	21	10	9,6	0,9	0,5	215	50,7	1,5	0,0	106	9	6	50,7	4,2
7,5	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	210	59,6	1,5	0,0	125	9	7	59,6	5,0
8,0	17	8	11,9	1,1	0,5	210	62,1	1,5	0,0	131	9	7	62,1	5,2
10,0	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	210	75,5	2,0	0,0	162	9	8	75,5	6,4
12,5	11	5	18,2	1,8	0,5	205	91,8	2,5	0,0	200	10	9	91,8	7,9

Таблица сварки встык труб диаметром 225мм 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	5,5	0,5	0,5	215	9,7	1,0	1,0	55	6	5	9,7	6,6
4,0	33	16	6,9	0,6	0,5	215	12,0	1,5	1,2	69	6	6	12,0	8,3
5,0	26	12,5	8,6	0,8	0,5	215	14,9	1,5	1,5	86	8	7	14,9	10,4
6,3	21	10	10,8	1,0	0,5	210	18,5	2,0	1,9	108	8	8	18,5	13,0
7,5	17,6	8,3	12,8	1,2	0,5	210	21,7	2,0	2,2	128	10	9	21,7	15,4
8,0	17	8	13,4	1,3	0,5	210	22,7	2,0	2,3	134	10	9	22,7	16,1
10,0	13,6	6,3	16,6	1,6	0,5	205	27,7	2,5	2,8	166	10	10	27,7	20,0
12,5	11	5	20,5	2,0	0,5	205	33,5	3,0	3,4	205	12	12	33,5	24,6
16,0	9	4	25,2	2,5	0,5	205	40,3	3,0	4,0	252	12	14	40,3	30,3
20,0	7,4	3,2	30,8	3,0	0,5	200	47,9	3,5	4,8	308	16	16	47,9	37,0
25,0	6	2,5	37,4	3,7	0,5	200	56,1	3,5	5,6	374	20	19	56,1	44,9

Таблица сварки встык труб диаметром 225мм 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	5,5	0,5	0,5	215	33,5	1,0	0,0	61	9	4	33,5	2,4
4,0	33	16	6,9	0,6	0,5	215	41,7	1,0	0,0	76	9	5	41,7	3,0
5,0	26	12,5	8,6	0,8	0,5	215	51,6	1,5	0,0	95	9	5	51,6	3,7
6,3	21	10	10,8	1,0	0,5	210	64,2	1,5	0,0	119	9	6	64,2	4,7
7,5	17,6	8,3	12,8	1,2	0,5	210	75,3	2,0	0,0	141	9	7	75,3	5,6
8,0	17	8	13,4	1,3	0,5	210	78,6	2,0	0,0	147	9	7	78,6	5,8
10,0	13,6	6,3	16,6	1,6	0,5	205	95,9	2,0	0,0	183	10	9	95,9	7,2



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 250мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	6,2	0,6	0,5	215	12,1	1,5	1,2	62	6	6	12,1	7,5
4,0	33	16	7,7	0,7	0,5	215	14,9	1,5	1,5	77	8	6	14,9	9,3
5,0	26	12,5	9,6	0,9	0,5	215	18,5	2,0	1,8	96	8	7	18,5	11,6
6,3	21	10	11,9	1,1	0,5	210	22,7	2,0	2,3	119	8	8	22,7	14,3
7,5	17,6	8,3	14,2	1,4	0,5	210	26,8	2,5	2,7	142	10	9	26,8	17,1
8,0	17	8	14,8	1,4	0,5	210	27,8	2,5	2,8	148	10	9	27,8	17,8
10,0	13,6	6,3	18,4	1,8	0,5	205	34,1	2,5	3,4	184	10	11	34,1	22,1
12,5	11	5	22,7	2,2	0,5	205	41,3	3,0	4,1	227	12	13	41,3	27,3
16,0	9	4	27,9	2,7	0,5	205	49,6	3,0	5,0	279	16	15	49,6	33,5
20,0	7,4	3,2	34,2	3,4	0,5	200	59,0	3,5	5,9	342	16	18	59,0	41,1
25,0	6	2,5	41,5	4,1	0,5	200	69,2	3,5	6,9	415	20	21	69,2	49,8

Таблица сварки встык труб диаметром 250мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	6,2	0,6	0,5	215	41,9	1,0	0,0	68	9	4	41,9	2,7
4,0	33	16	7,7	0,7	0,5	215	51,7	1,5	0,0	85	9	5	51,7	3,4
5,0	26	12,5	9,6	0,9	0,5	215	64,0	1,5	0,0	106	9	6	64,0	4,2
6,3	21	10	11,9	1,1	0,5	210	78,6	1,5	0,0	131	9	7	78,6	5,2
7,5	17,6	8,3	14,2	1,4	0,5	210	92,9	2,0	0,0	156	9	8	92,9	6,2
8,0	17	8	14,8	1,4	0,5	210	96,5	2,0	0,0	163	9	8	96,5	6,4

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
- ГОСТ Р 51613-2000 Трубы напорные из непластифицированного поливинилхлорида. Технические условия



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 63мм 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 Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
5,0	33	16	2,0	0,2	0,5	220	1,0	0,5	0,1	20	5	4	1,0	2,4
6,3	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	1,2	0,5	0,1	25	5	4	1,2	3,0
8,0	21	10	3,0	0,3	0,5	220	1,4	0,5	0,1	30	5	4	1,4	3,6
9,5	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	1,7	0,5	0,2	36	5	5	1,7	4,4
10,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	1,8	0,5	0,2	38	5	5	1,8	4,6
12,5	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	2,2	1,0	0,2	47	6	5	2,2	5,7
16,0	11	5	5,8	0,5	0,5	220	2,7	1,0	0,3	58	6	5	2,7	7,0
20,0	9	4	7,1	0,7	0,5	220	3,2	1,5	0,3	71	8	6	3,2	8,6
25,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	220	3,7	1,5	0,4	86	8	7	3,7	10,4

Таблица сварки встык труб диаметром 63мм 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 Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
5,0	33	16	2,0	0,2	0,5	220	3,4	0,5	0,0	22	8	3	3,4	0,9
6,3	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	4,2	1,0	0,0	28	8	3	4,2	1,1
8,0	21	10	3,0	0,3	0,5	220	5,0	1,0	0,0	33	8	3	5,0	1,3
9,5	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	5,9	1,0	0,0	40	8	3	5,9	1,6
10,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	6,2	1,0	0,0	42	8	4	6,2	1,7
12,5	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	7,6	1,0	0,0	52	8	4	7,6	2,1
16,0	11	5	5,8	0,5	0,5	220	9,2	1,0	0,0	64	9	4	9,2	2,5
20,0	9	4	7,1	0,7	0,5	220	11,0	1,0	0,0	78	9	5	11,0	3,1
25,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	220	13,0	1,5	0,0	95	9	5	13,0	3,7

Таблица сварки встык труб диаметром 75мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	2,0	0,2	0,5	220	1,2	0,5	0,1	20	5	4	1,2	2,4
5,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	1,3	0,5	0,1	23	5	4	1,3	2,8
6,3	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	1,7	0,5	0,2	29	5	4	1,7	3,5
8,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	2,1	0,5	0,2	36	5	5	2,1	4,4
9,5	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	2,4	1,0	0,2	43	5	5	2,4	5,2
10,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	2,5	1,0	0,3	45	6	5	2,5	5,4
12,5	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	220	3,1	1,0	0,3	56	6	5	3,1	6,8
16,0	11	5	6,8	0,6	0,5	220	3,7	1,5	0,4	68	6	6	3,7	8,2
20,0	9	4	8,4	0,8	0,5	220	4,5	1,5	0,4	84	8	7	4,5	10,1
25,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	220	5,3	2,0	0,5	103	8	7	5,3	12,4

Таблица сварки встык труб диаметром 75мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	2,0	0,2	0,5	220	4,0	0,5	0,0	22	8	3	4,0	0,9
5,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	4,6	0,5	0,0	25	8	3	4,6	1,0
6,3	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	5,8	1,0	0,0	32	8	3	5,8	1,3
8,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	7,1	1,0	0,0	40	8	3	7,1	1,6
9,5	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	8,4	1,0	0,0	47	8	4	8,4	1,9
10,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	8,8	1,0	0,0	50	8	4	8,8	2,0
12,5	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	220	10,8	1,0	0,0	62	9	4	10,8	2,5
16,0	11	5	6,8	0,6	0,5	220	12,9	1,0	0,0	75	9	5	12,9	3,0
20,0	9	4	8,4	0,8	0,5	220	15,5	1,5	0,0	92	9	5	15,5	3,7
25,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	220	18,5	1,5	0,0	113	9	6	18,5	4,5



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 90мм 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	2,2	0,2	0,5	220	1,5	0,5	0,2	22	5	4	1,5	2,7
5,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	2,0	0,5	0,2	28	5	4	2,0	3,4
6,3	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	2,4	0,5	0,2	35	5	5	2,4	4,2
8,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	2,9	1,0	0,3	43	5	5	2,9	5,2
9,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	220	3,5	1,0	0,3	51	6	5	3,5	6,2
10,0	17	8	5,4	0,5	0,5	220	3,7	1,0	0,4	54	6	5	3,7	6,5
12,5	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	220	4,5	1,5	0,4	67	6	6	4,5	8,1
16,0	11	5	8,2	0,8	0,5	220	5,4	1,5	0,5	82	8	7	5,4	9,9
20,0	9	4	10,1	1,0	0,5	220	6,5	2,0	0,6	101	8	7	6,5	12,2
25,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	220	7,6	2,0	0,8	123	10	8	7,6	14,8

Таблица сварки встык труб диаметром 90мм 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	2,2	0,2	0,5	220	5,4	0,5	0,0	24	8	3	5,4	1,0
5,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	6,8	1,0	0,0	31	8	3	6,8	1,3
6,3	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	8,4	1,0	0,0	39	8	3	8,4	1,6
8,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	10,2	1,0	0,0	47	8	4	10,2	1,9
9,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	220	12,0	1,0	0,0	56	9	4	12,0	2,2
10,0	17	8	5,4	0,5	0,5	220	12,7	1,0	0,0	59	9	4	12,7	2,4
12,5	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	220	15,5	1,0	0,0	74	9	5	15,5	2,9
16,0	11	5	8,2	0,8	0,5	220	18,6	1,5	0,0	90	9	5	18,6	3,6
20,0	9	4	10,1	1,0	0,5	220	22,4	1,5	0,0	111	9	6	22,4	4,4
25,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	220	26,5	1,5	0,0	135	9	7	26,5	5,3

Таблица сварки встык труб диаметром 110мм 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	2,7	0,2	0,5	220	2,3	0,5	0,2	27	5	4	2,3	3,3
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	2,9	0,5	0,3	34	5	4	2,9	4,1
6,3	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	3,6	1,0	0,4	42	5	5	3,6	5,1
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	220	4,4	1,0	0,4	53	6	5	4,4	6,4
9,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	220	5,2	1,5	0,5	63	6	6	5,2	7,6
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	220	5,5	1,5	0,5	66	6	6	5,5	8,0
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	220	6,6	1,5	0,7	81	8	6	6,6	9,8
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	220	8,0	2,0	0,8	100	8	7	8,0	12,0
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	220	9,6	2,0	1,0	123	10	8	9,6	14,8
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	220	11,5	2,5	1,1	151	10	9	11,5	18,2

Таблица сварки встык труб диаметром 110мм 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	2,7	0,2	0,5	220	8,0	1,0	0,0	30	8	3	8,0	1,2
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	10,1	1,0	0,0	37	8	3	10,1	1,5
6,3	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	12,3	1,0	0,0	46	8	4	12,3	1,9
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	220	15,4	1,0	0,0	58	9	4	15,4	2,3
9,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	220	18,1	1,0	0,0	69	9	5	18,1	2,8
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	220	18,9	1,0	0,0	73	9	5	18,9	2,9
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	220	22,9	1,5	0,0	89	9	5	22,9	3,5
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	220	27,7	1,5	0,0	110	9	6	27,7	4,3
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	220	33,3	1,5	0,0	135	9	7	33,3	5,3
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	220	39,7	2,0	0,0	166	10	8	39,7	6,5



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 125мм 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	3,1	0,3	0,5	220	3,0	0,5	0,3	31	5	4	3,0	3,8
5,0	33	16	3,9	0,3	0,5	220	3,8	0,5	0,4	39	5	5	3,8	4,7
6,3	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	4,6	1,0	0,5	48	6	5	4,6	5,8
8,0	21	10	6,0	0,6	0,5	220	5,7	1,5	0,6	60	6	6	5,7	7,2
9,5	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	220	6,7	1,5	0,7	71	8	6	6,7	8,6
10,0	17	8	7,4	0,7	0,5	220	7,0	1,5	0,7	74	8	6	7,0	8,9
12,5	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	220	8,5	2,0	0,9	92	8	7	8,5	11,1
16,0	11	5	11,4	1,1	0,5	220	10,4	2,0	1,0	114	8	8	10,4	13,7
20,0	9	4	14,0	1,4	0,5	220	12,4	2,5	1,2	140	10	9	12,4	16,8
25,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	220	14,8	2,5	1,5	171	10	10	14,8	20,6

Таблица сварки встык труб диаметром 125мм 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	2,7	0,2	0,5	220	9,2	1,0	0,0	30	8	3	9,2	1,2
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	11,5	1,0	0,0	37	8	3	11,5	1,5
6,3	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	14,1	1,0	0,0	46	8	4	14,1	1,9
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	220	17,6	1,0	0,0	58	9	4	17,6	2,3
9,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	220	20,7	1,0	0,0	69	9	5	20,7	2,8
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	220	21,7	1,0	0,0	73	9	5	21,7	2,9
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	220	26,3	1,5	0,0	89	9	5	26,3	3,5
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	220	31,9	1,5	0,0	110	9	6	31,9	4,3
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	220	38,4	1,5	0,0	135	9	7	38,4	5,3
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	220	46,0	2,0	0,0	166	10	8	46,0	6,5

Таблица сварки встык труб диаметром 140мм 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	3,5	0,3	0,5	220	3,8	0,5	0,4	35	5	5	3,8	4,2
5,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	4,7	1,0	0,5	43	5	5	4,7	5,2
6,3	26	12,5	5,4	0,5	0,5	220	5,8	1,0	0,6	54	6	5	5,8	6,5
8,0	21	10	6,7	0,6	0,5	220	7,1	1,5	0,7	67	6	6	7,1	8,1
9,5	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	220	8,4	1,5	0,8	80	8	6	8,4	9,6
10,0	17	8	8,3	0,8	0,5	220	8,7	1,5	0,9	83	8	7	8,7	10,0
12,5	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	220	10,7	2,0	1,1	103	8	7	10,7	12,4
16,0	11	5	12,7	1,2	0,5	220	12,9	2,0	1,3	127	10	8	12,9	15,3
20,0	9	4	15,7	1,5	0,5	220	15,6	2,5	1,6	157	10	10	15,6	18,9
25,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	220	18,6	2,5	1,9	192	12	11	18,6	23,1

Таблица сварки встык труб диаметром 140мм 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	3,5	0,3	0,5	220	13,3	1,0	0,0	39	8	3	13,3	1,6
5,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	16,2	1,0	0,0	47	8	4	16,2	1,9
6,3	26	12,5	5,4	0,5	0,5	220	20,2	1,0	0,0	59	9	4	20,2	2,4
8,0	21	10	6,7	0,6	0,5	220	24,8	1,0	0,0	74	9	5	24,8	2,9
9,5	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	220	29,3	1,5	0,0	88	9	5	29,3	3,5
10,0	17	8	8,3	0,8	0,5	220	30,3	1,5	0,0	91	9	5	30,3	3,6
12,5	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	220	37,1	1,5	0,0	113	9	6	37,1	4,5
16,0	11	5	12,7	1,2	0,5	220	44,8	2,0	0,0	140	9	7	44,8	5,5
20,0	9	4	15,7	1,5	0,5	220	54,1	2,0	0,0	173	10	8	54,1	6,8
25,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	220	64,3	2,5	0,0	211	10	10	64,3	8,3



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 160мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	4,0	0,4	0,5	220	5,0	1,0	0,5	40	5	5	5,0	4,8
5,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	6,1	1,0	0,6	49	6	5	6,1	5,9
6,3	26	12,5	6,2	0,6	0,5	220	7,6	1,5	0,8	62	6	6	7,6	7,5
8,0	21	10	7,7	0,7	0,5	220	9,4	1,5	0,9	77	8	6	9,4	9,3
9,5	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	220	11,0	2,0	1,1	91	8	7	11,0	11,0
10,0	17	8	9,5	0,9	0,5	220	11,4	2,0	1,1	95	8	7	11,4	11,4
12,5	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	220	14,0	2,0	1,4	118	8	8	14,0	14,2
16,0	11	5	14,6	1,4	0,5	220	17,0	2,5	1,7	146	10	9	17,0	17,6
20,0	9	4	17,9	1,7	0,5	220	20,4	2,5	2,0	179	10	11	20,4	21,5
25,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	220	24,2	3,0	2,4	219	12	12	24,2	26,3

Таблица сварки встык труб диаметром 160мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	4,0	0,4	0,5	220	17,3	1,0	0,0	44	8	4	17,3	1,8
5,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	21,1	1,0	0,0	54	8	4	21,1	2,2
6,3	26	12,5	6,2	0,6	0,5	220	26,4	1,0	0,0	68	9	4	26,4	2,7
8,0	21	10	7,7	0,7	0,5	220	32,5	1,5	0,0	85	9	5	32,5	3,4
9,5	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	220	38,1	1,5	0,0	100	9	6	38,1	4,0
10,0	17	8	9,5	0,9	0,5	220	39,7	1,5	0,0	105	9	6	39,7	4,1
12,5	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	220	48,5	1,5	0,0	130	9	7	48,5	5,1
16,0	11	5	14,6	1,4	0,5	220	58,9	2,0	0,0	161	9	8	58,9	6,3
20,0	9	4	17,9	1,7	0,5	220	70,5	2,5	0,0	197	10	9	70,5	7,7
25,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	220	83,9	2,5	0,0	241	10	11	83,9	9,5

Таблица сварки встык труб диаметром 180мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	4,4	0,4	0,5	220	6,2	1,0	0,6	44	5	5	6,2	5,3
5,0	33	16	5,5	0,5	0,5	220	7,7	1,0	0,8	55	6	5	7,7	6,6
6,3	26	12,5	6,9	0,6	0,5	220	9,6	1,5	1,0	69	6	6	9,6	8,3
8,0	21	10	8,6	0,8	0,5	220	11,8	1,5	1,2	86	8	7	11,8	10,4
9,5	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	220	13,9	2,0	1,4	102	8	7	13,9	12,3
10,0	17	8	10,7	1,0	0,5	220	14,5	2,0	1,4	107	8	8	14,5	12,9
12,5	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	220	17,7	2,0	1,8	133	10	9	17,7	16,0
16,0	11	5	16,4	1,6	0,5	220	21,5	2,5	2,1	164	10	10	21,5	19,7
20,0	9	4	20,1	2,0	0,5	220	25,7	2,5	2,6	201	12	12	25,7	24,2
25,0	7,4	3,2	24,6	2,4	0,5	220	30,6	3,0	3,1	246	12	14	30,6	29,6

Таблица сварки встык труб диаметром 180мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	4,4	0,4	0,5	220	21,4	1,0	0,0	48	8	4	21,4	1,9
5,0	33	16	5,5	0,5	0,5	220	26,6	1,0	0,0	61	9	4	26,6	2,4
6,3	26	12,5	6,9	0,6	0,5	220	33,1	1,0	0,0	76	9	5	33,1	3,0
8,0	21	10	8,6	0,8	0,5	220	40,9	1,5	0,0	95	9	5	40,9	3,7
9,5	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	220	48,0	1,5	0,0	112	9	6	48,0	4,4
10,0	17	8	10,7	1,0	0,5	220	50,2	1,5	0,0	118	9	6	50,2	4,7
12,5	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	220	61,5	2,0	0,0	146	9	7	61,5	5,8
16,0	11	5	16,4	1,6	0,5	220	74,4	2,0	0,0	180	10	9	74,4	7,1
20,0	9	4	20,1	2,0	0,5	220	89,1	2,5	0,0	221	10	10	89,1	8,7



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	4,9	0,4	0,5	220	7,6	1,0	0,8	49	6	5	7,6	5,9
5,0	33	16	6,2	0,6	0,5	220	9,6	1,5	1,0	62	6	6	9,6	7,5
6,3	26	12,5	7,7	0,7	0,5	220	11,8	1,5	1,2	77	8	6	11,8	9,3
8,0	21	10	9,6	0,9	0,5	220	14,6	2,0	1,5	96	8	7	14,6	11,6
9,5	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	220	17,2	2,0	1,7	114	8	8	17,2	13,7
10,0	17	8	11,9	1,1	0,5	220	17,9	2,0	1,8	119	8	8	17,9	14,3
12,5	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	220	21,8	2,5	2,2	147	10	9	21,8	17,7
16,0	11	5	18,2	1,8	0,5	220	26,5	2,5	2,6	182	10	11	26,5	21,9
20,0	9	4	22,4	2,2	0,5	220	31,8	3,0	3,2	224	12	13	31,8	26,9
25,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	220	37,8	3,0	3,8	274	16	15	37,8	32,9

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	4,9	0,4	0,5	220	26,5	1,0	0,0	54	8	4	26,5	2,2
5,0	33	16	6,2	0,6	0,5	220	33,3	1,0	0,0	68	9	4	33,3	2,7
6,3	26	12,5	7,7	0,7	0,5	220	41,1	1,5	0,0	85	9	5	41,1	3,4
8,0	21	10	9,6	0,9	0,5	220	50,7	1,5	0,0	106	9	6	50,7	4,2
9,5	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	220	59,6	1,5	0,0	125	9	7	59,6	5,0
10,0	17	8	11,9	1,1	0,5	220	62,1	1,5	0,0	131	9	7	62,1	5,2
12,5	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	220	75,5	2,0	0,0	162	9	8	75,5	6,4
16,0	11	5	18,2	1,8	0,5	220	91,8	2,5	0,0	200	10	9	91,8	7,9

Таблица сварки встык труб диаметром 225мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	5,5	0,5	0,5	220	9,7	1,0	1,0	55	6	5	9,7	6,6
5,0	33	16	6,9	0,6	0,5	220	12,0	1,5	1,2	69	6	6	12,0	8,3
6,3	26	12,5	8,6	0,8	0,5	220	14,9	1,5	1,5	86	8	7	14,9	10,4
8,0	21	10	10,8	1,0	0,5	220	18,5	2,0	1,9	108	8	8	18,5	13,0
9,5	17,6	8,3	12,8	1,2	0,5	220	21,7	2,0	2,2	128	10	9	21,7	15,4
10,0	17	8	13,4	1,3	0,5	220	22,7	2,0	2,3	134	10	9	22,7	16,1
12,5	13,6	6,3	16,6	1,6	0,5	220	27,7	2,5	2,8	166	10	10	27,7	20,0
16,0	11	5	20,5	2,0	0,5	220	33,5	3,0	3,4	205	12	12	33,5	24,6
20,0	9	4	25,2	2,5	0,5	220	40,3	3,0	4,0	252	12	14	40,3	30,3
25,0	7,4	3,2	30,8	3,0	0,5	220	47,9	3,5	4,8	308	16	16	47,9	37,0

Таблица сварки встык труб диаметром 225мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	5,5	0,5	0,5	220	33,5	1,0	0,0	61	9	4	33,5	2,4
5,0	33	16	6,9	0,6	0,5	220	41,7	1,0	0,0	76	9	5	41,7	3,0
6,3	26	12,5	8,6	0,8	0,5	220	51,6	1,5	0,0	95	9	5	51,6	3,7
8,0	21	10	10,8	1,0	0,5	220	64,2	1,5	0,0	119	9	6	64,2	4,7
9,5	17,6	8,3	12,8	1,2	0,5	220	75,3	2,0	0,0	141	9	7	75,3	5,6
10,0	17	8	13,4	1,3	0,5	220	78,6	2,0	0,0	147	9	7	78,6	5,8
12,5	13,6	6,3	16,6	1,6	0,5	220	95,9	2,0	0,0	183	10	9	95,9	7,2



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 250мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	6,2	0,6	0,5	220	12,1	1,5	1,2	62	6	6	12,1	7,5
5,0	33	16	7,7	0,7	0,5	220	14,9	1,5	1,5	77	8	6	14,9	9,3
6,3	26	12,5	9,6	0,9	0,5	220	18,5	2,0	1,8	96	8	7	18,5	11,6
8,0	21	10	11,9	1,1	0,5	220	22,7	2,0	2,3	119	8	8	22,7	14,3
9,5	17,6	8,3	14,2	1,4	0,5	220	26,8	2,5	2,7	142	10	9	26,8	17,1
10,0	17	8	14,8	1,4	0,5	220	27,8	2,5	2,8	148	10	9	27,8	17,8
12,5	13,6	6,3	18,4	1,8	0,5	220	34,1	2,5	3,4	184	10	11	34,1	22,1
16,0	11	5	22,7	2,2	0,5	220	41,3	3,0	4,1	227	12	13	41,3	27,3
20,0	9	4	27,9	2,7	0,5	220	49,6	3,0	5,0	279	16	15	49,6	33,5
25,0	7,4	3,2	34,2	3,4	0,5	220	59,0	3,5	5,9	342	16	18	59,0	41,1

Таблица сварки встык труб диаметром 250мм 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 Мин. время остывания, мин
				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	6,2	0,6	0,5	220	41,9	1,0	0,0	68	9	4	41,9	2,7
5,0	33	16	7,7	0,7	0,5	220	51,7	1,5	0,0	85	9	5	51,7	3,4
6,3	26	12,5	9,6	0,9	0,5	220	64,0	1,5	0,0	106	9	6	64,0	4,2
8,0	21	10	11,9	1,1	0,5	220	78,6	1,5	0,0	131	9	7	78,6	5,2
9,5	17,6	8,3	14,2	1,4	0,5	220	92,9	2,0	0,0	156	9	8	92,9	6,2
10,0	17	8	14,8	1,4	0,5	220	96,5	2,0	0,0	163	9	8	96,5	6,4

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
- ГОСТ Р 51613-2000 Трубы напорные из непластифицированного поливинилхлорида. Технические условия



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 63мм 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	1,8	0,1	0,5	220	0,6	0,5	0,1	28	5	3	0,6	2,7
4,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	0,8	0,5	0,1	38	5	4	0,8	3,8
6,0	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	1,1	0,5	0,1	55	5	4	1,1	5,4
10,0	11	5	5,8	0,5	0,5	215	1,8	0,5	0,2	88	6	6	1,8	8,7
16,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	2,5	1,0	0,2	130	8	9	2,5	12,8
20,0	6	2,5	10,5	1,0	0,5	210	2,9	1,5	0,3	158	8	10	2,9	15,6
25,0	5	2	12,7	1,2	0,5	210	3,4	1,5	0,3	191	10	12	3,4	18,9

Таблица сварки встык труб диаметром 75мм 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	1,9	0,1	0,5	220	0,7	0,5	0,1	29	5	3	0,7	2,9
4,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	1,1	0,5	0,1	44	5	4	1,1	4,4
6,0	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	1,6	0,5	0,2	65	5	5	1,6	6,4
10,0	11	5	6,8	0,6	0,5	215	2,5	1,0	0,2	103	6	7	2,5	10,1
16,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	3,6	1,5	0,4	155	8	10	3,6	15,3
20,0	6	2,5	12,5	1,2	0,5	210	4,2	1,5	0,4	188	10	12	4,2	18,6
25,0	5	2	15,1	1,5	0,5	205	4,8	2,0	0,5	227	10	14	4,8	22,5

Таблица сварки встык труб диаметром 90мм 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	2,2	0,2	0,5	220	1,0	0,5	0,1	34	5	3	1,0	3,3
4,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	1,6	0,5	0,2	53	5	4	1,6	5,2
6,0	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	2,3	0,5	0,2	77	6	6	2,3	7,6
10,0	11	5	8,2	0,8	0,5	215	3,6	1,0	0,4	124	8	8	3,6	12,2
16,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	5,1	1,5	0,5	185	10	12	5,1	18,3
20,0	6	2,5	15,0	1,5	0,5	210	6,0	2,0	0,6	226	10	14	6,0	22,3
25,0	5	2	18,1	1,8	0,5	205	6,9	2,0	0,7	272	10	16	6,9	26,9

Таблица сварки встык труб диаметром 110мм 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	2,7	0,2	0,5	220	1,5	0,5	0,2	41	5	4	1,5	4,1
4,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	2,4	0,5	0,2	64	5	5	2,4	6,3
6,0	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	3,5	1,0	0,3	95	6	7	3,5	9,4
10,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	5,3	1,5	0,5	151	8	10	5,3	14,9
16,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	7,6	2,0	0,8	227	10	14	7,6	22,5
20,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	9,0	2,0	0,9	275	10	17	9,0	27,2
25,0	5	2	22,1	2,2	0,5	205	10,4	2,5	1,0	332	12	20	10,4	32,9

Таблица сварки встык труб диаметром 125мм 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	3,1	0,3	0,5	220	2,0	0,5	0,2	47	5	4	2,0	4,7
4,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	3,1	0,5	0,3	73	6	5	3,1	7,2
6,0	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	215	4,5	1,0	0,4	107	8	7	4,5	10,6
10,0	11	5	11,4	1,1	0,5	210	6,9	1,5	0,7	172	8	11	6,9	17,0
16,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	205	9,8	2,0	1,0	257	10	16	9,8	25,4
20,0	6	2,5	20,8	2,0	0,5	205	11,6	2,5	1,2	313	12	19	11,6	30,9
25,0	5	2	25,1	2,5	0,5	205	13,4	2,5	1,3	377	12	22	13,4	37,3

Таблица сварки встык труб диаметром 140мм 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	3,5	0,3	0,5	220	2,5	0,5	0,3	53	5	4	2,5	5,2
4,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	3,9	0,5	0,4	82	6	6	3,9	8,1
6,0	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	215	5,6	1,0	0,6	121	8	8	5,6	11,9
10,0	11	5	12,7	1,2	0,5	210	8,6	1,5	0,9	191	10	12	8,6	18,9
16,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	12,4	2,0	1,2	289	12	17	12,4	28,6
20,0	6	2,5	23,3	2,3	0,5	205	14,5	2,5	1,5	350	12	21	14,5	34,7
25,0	5	2	28,1	2,8	0,5	205	16,8	2,5	1,7	422	16	25	16,8	41,8



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tescnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 160мм 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	4,0	0,4	0,5	220	3,3	0,5	0,3	61	5	5	3,3	6,0
4,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	5,1	1,0	0,5	94	6	7	5,1	9,3
6,0	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	215	7,3	1,5	0,7	137	8	9	7,3	13,6
10,0	11	5	14,6	1,4	0,5	210	11,3	2,0	1,1	220	10	13	11,3	21,7
16,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	205	16,1	2,5	1,6	329	12	19	16,1	32,6
20,0	6	2,5	26,6	2,6	0,5	205	18,9	2,5	1,9	400	16	23	18,9	39,6
25,0	5	2	32,1	3,2	0,5	200	21,9	3,0	2,2	482	16	28	21,9	47,7

Таблица сварки встык труб диаметром 180мм 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	4,4	0,4	0,5	220	4,1	0,5	0,4	67	5	5	4,1	6,6
4,0	26	12,5	6,9	0,6	0,5	215	6,4	1,0	0,6	104	6	7	6,4	10,3
6,0	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	210	9,2	1,5	0,9	154	8	10	9,2	15,2
10,0	11	5	16,4	1,6	0,5	205	14,3	2,0	1,4	247	10	15	14,3	24,4
16,0	7,4	3,2	24,6	2,4	0,5	205	20,4	2,5	2,0	370	12	22	20,4	36,6
20,0	6	2,5	29,9	2,9	0,5	205	23,9	2,5	2,4	449	16	26	23,9	44,5
25,0	5	2	36,1	3,6	0,5	200	27,7	3,0	2,8	542	16	31	27,7	53,7

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм 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	4,9	0,4	0,5	220	5,1	0,5	0,5	74	6	6	5,1	7,3
4,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	7,9	1,0	0,8	116	8	8	7,9	11,5
6,0	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	210	11,5	1,5	1,1	172	8	11	11,5	17,0
10,0	11	5	18,2	1,8	0,5	205	17,6	2,0	1,8	274	10	16	17,6	27,1
16,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	205	25,2	2,5	2,5	412	16	24	25,2	40,7
20,0	6	2,5	33,2	3,3	0,5	200	29,5	3,0	3,0	499	16	29	29,5	49,4

Таблица сварки встык труб диаметром 225мм 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	5,5	0,5	0,5	215	6,4	0,5	0,6	83	6	6	6,4	8,2
4,0	26	12,5	8,6	0,8	0,5	215	9,9	1,0	1,0	130	8	9	9,9	12,8
6,0	17,6	8,3	12,8	1,2	0,5	210	14,5	1,5	1,4	193	10	12	14,5	19,1
10,0	11	5	20,5	2,0	0,5	205	22,4	2,5	2,2	308	12	18	22,4	30,5
16,0	7,4	3,2	30,8	3,0	0,5	200	31,9	3,0	3,2	463	16	27	31,9	45,8
20,0	6	2,5	37,4	3,7	0,5	200	37,4	3,0	3,7	562	20	32	37,4	55,6

Таблица сварки встык труб диаметром 250мм 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	6,2	0,6	0,5	215	8,1	1,0	0,8	94	6	7	8,1	9,3
4,0	26	12,5	9,6	0,9	0,5	215	12,3	1,5	1,2	145	8	9	12,3	14,3
6,0	17,6	8,3	14,2	1,4	0,5	210	17,9	2,0	1,8	214	10	13	17,9	21,1
10,0	11	5	22,7	2,2	0,5	205	27,5	2,5	2,8	341	12	20	27,5	33,8
16,0	7,4	3,2	34,2	3,4	0,5	200	39,4	3,0	3,9	514	16	30	39,4	50,8

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
- ГОСТ Р 51613-2000 Трубы напорные из непластифицированного поливинилхлорида. Технические условия

Значения технологических параметров рассчитаны согласно нормам 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 2207-12 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПВХ
- DVS 2207-15 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПВДФ



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 63мм 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	1,6	0,1	0,5	220	0,5	0,5	0,1	100	5	3	0,5	2,4
5,0	33	16	2,0	0,2	0,5	220	0,7	0,5	0,1	106	5	3	0,7	3,0
6,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	0,8	0,5	0,1	113	5	4	0,8	3,8
8,0	21	10	3,0	0,3	0,5	220	1,0	0,5	0,1	120	5	4	1,0	4,5
10,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	1,2	0,5	0,1	131	5	5	1,2	5,7
12,5	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	1,5	0,5	0,1	144	6	5	1,5	7,0
16,0	11	5	5,8	0,5	0,5	215	1,8	0,5	0,2	159	6	6	1,8	8,7
20,0	9	4	7,1	0,7	0,5	215	2,1	1,0	0,2	176	8	6	2,1	10,6
25,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	2,5	1,0	0,2	196	8	5	2,5	12,8

Таблица сварки встык труб диаметром 75мм 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	1,9	0,1	0,5	220	0,7	0,5	0,1	105	5	3	0,7	2,9
5,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	0,9	0,5	0,1	110	5	3	0,9	3,5
6,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	1,1	0,5	0,1	119	5	4	1,1	4,4
8,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	1,4	0,5	0,1	129	5	4	1,4	5,4
10,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	1,7	0,5	0,2	141	6	5	1,7	6,7
12,5	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	215	2,1	0,5	0,2	156	6	6	2,1	8,4
16,0	11	5	6,8	0,6	0,5	215	2,5	1,0	0,2	172	6	7	2,5	10,1
20,0	9	4	8,4	0,8	0,5	215	3,0	1,0	0,3	193	8	6	3,0	12,5
25,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	3,6	1,5	0,4	218	8	5	3,6	15,3

Таблица сварки встык труб диаметром 90мм 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	2,2	0,2	0,5	220	1,0	0,5	0,1	109	5	3	1,0	3,3
5,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	1,3	0,5	0,1	117	5	4	1,3	4,2
6,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	1,6	0,5	0,2	127	5	4	1,6	5,2
8,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	2,0	0,5	0,2	138	5	5	2,0	6,4
10,0	17	8	5,4	0,5	0,5	215	2,4	0,5	0,2	153	6	6	2,4	8,1
12,5	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	3,0	1,0	0,3	171	6	7	3,0	10,0
16,0	11	5	8,2	0,8	0,5	215	3,6	1,0	0,4	191	8	8	3,6	12,2
20,0	9	4	10,1	1,0	0,5	210	4,3	1,5	0,4	215	8	6	4,3	15,0
25,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	5,1	1,5	0,5	243	10	5	5,1	18,3

Таблица сварки встык труб диаметром 110мм 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	2,7	0,2	0,5	220	1,5	0,5	0,2	116	5	4	1,5	4,1
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	1,9	0,5	0,2	126	5	4	1,9	5,1
6,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	2,4	0,5	0,2	137	5	5	2,4	6,3
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	215	3,0	0,5	0,3	152	6	6	3,0	7,9
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	3,6	1,0	0,4	170	6	7	3,6	9,9
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	4,4	1,0	0,4	190	8	8	4,4	12,1
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	5,3	1,5	0,5	214	8	10	5,3	14,9
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	6,4	1,5	0,6	243	10	6	6,4	18,3
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	7,6	2,0	0,8	276	10	5	7,6	22,5

Таблица сварки встык труб диаметром 125мм 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	3,1	0,3	0,5	220	2,0	0,5	0,2	122	5	4	2,0	4,7
5,0	33	16	3,9	0,3	0,5	220	2,5	0,5	0,3	133	5	5	2,5	5,8
6,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	3,1	0,5	0,3	145	6	5	3,1	7,2
8,0	21	10	6,0	0,6	0,5	215	3,8	1,0	0,4	162	6	6	3,8	9,0
10,0	17	8	7,4	0,7	0,5	215	4,6	1,0	0,5	180	8	8	4,6	11,0
12,5	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	215	5,7	1,5	0,6	204	8	9	5,7	13,7
16,0	11	5	11,4	1,1	0,5	210	6,9	1,5	0,7	232	8	11	6,9	17,0
20,0	9	4	14,0	1,4	0,5	210	8,3	2,0	0,8	263	10	6	8,3	20,8
25,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	205	9,8	2,0	1,0	299	10	5	9,8	25,4



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 140мм 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	3,5	0,3	0,5	220	2,5	0,5	0,3	127	5	4	2,5	5,2
5,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	3,1	0,5	0,3	138	5	5	3,1	6,4
6,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	3,9	0,5	0,4	153	6	6	3,9	8,1
8,0	21	10	6,7	0,6	0,5	215	4,8	1,0	0,5	171	6	7	4,8	10,0
10,0	17	8	8,3	0,8	0,5	215	5,8	1,0	0,6	192	8	8	5,8	12,4
12,5	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	210	7,1	1,5	0,7	218	8	10	7,1	15,3
16,0	11	5	12,7	1,2	0,5	210	8,6	1,5	0,9	248	10	12	8,6	18,9
20,0	9	4	15,7	1,5	0,5	205	10,4	2,0	1,0	283	10	6	10,4	23,4
25,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	12,4	2,0	1,2	322	12	5	12,4	28,6

Таблица сварки встык труб диаметром 160мм 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	4,0	0,4	0,5	220	3,3	0,5	0,3	134	5	5	3,3	6,0
5,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	4,1	0,5	0,4	147	6	6	4,1	7,3
6,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	5,1	1,0	0,5	164	6	7	5,1	9,3
8,0	21	10	7,7	0,7	0,5	215	6,3	1,0	0,6	184	8	8	6,3	11,5
10,0	17	8	9,5	0,9	0,5	215	7,6	1,5	0,8	208	8	9	7,6	14,2
12,5	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	210	9,3	1,5	0,9	237	8	11	9,3	17,6
16,0	11	5	14,6	1,4	0,5	210	11,3	2,0	1,1	270	10	13	11,3	21,7
20,0	9	4	17,9	1,7	0,5	205	13,6	2,0	1,4	308	10	6	13,6	26,6
25,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	205	16,1	2,5	1,6	351	12	5	16,1	32,6

Таблица сварки встык труб диаметром 180мм 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	4,4	0,4	0,5	220	4,1	0,5	0,4	140	5	5	4,1	6,6
5,0	33	16	5,5	0,5	0,5	215	5,1	0,5	0,5	155	6	6	5,1	8,2
6,0	26	12,5	6,9	0,6	0,5	215	6,4	1,0	0,6	174	6	7	6,4	10,3
8,0	21	10	8,6	0,8	0,5	215	7,9	1,0	0,8	196	8	9	7,9	12,8
10,0	17	8	10,7	1,0	0,5	210	9,7	1,5	1,0	223	8	10	9,7	15,9
12,5	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	210	11,8	1,5	1,2	255	10	12	11,8	19,8
16,0	11	5	16,4	1,6	0,5	205	14,3	2,0	1,4	291	10	15	14,3	24,4
20,0	9	4	20,0	2,0	0,5	205	17,1	2,0	1,7	331	12	6	17,1	29,7
25,0	7,4	3,2	24,6	2,4	0,5	205	20,4	2,5	2,0	378	12	5	20,4	36,6

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм 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	4,9	0,4	0,5	220	5,1	0,5	0,5	147	6	6	5,1	7,3
5,0	33	16	6,2	0,6	0,5	215	6,4	1,0	0,6	164	6	7	6,4	9,3
6,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	7,9	1,0	0,8	184	8	8	7,9	11,5
8,0	21	10	9,6	0,9	0,5	215	9,7	1,5	1,0	209	8	9	9,7	14,3
10,0	17	8	11,9	1,1	0,5	210	11,9	1,5	1,2	238	8	11	11,9	17,7
12,5	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	210	14,5	2,0	1,5	271	10	14	14,5	21,9
16,0	11	5	18,2	1,8	0,5	205	17,6	2,0	1,8	311	10	16	17,6	27,1
20,0	9	4	22,4	2,2	0,5	205	21,2	2,5	2,1	356	12	6	21,2	33,3
25,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	205	25,2	2,5	2,5	405	16	5	25,2	40,7

Таблица сварки встык труб диаметром 225мм 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	5,5	0,5	0,5	215	6,4	0,5	0,6	155	6	6	6,4	8,2
5,0	33	16	6,9	0,6	0,5	215	8,0	1,0	0,8	174	6	7	8,0	10,3
6,0	26	12,5	8,6	0,8	0,5	215	9,9	1,0	1,0	196	8	9	9,9	12,8
8,0	21	10	10,8	1,0	0,5	210	12,3	1,5	1,2	224	8	10	12,3	16,1
10,0	17	8	13,4	1,3	0,5	210	15,1	1,5	1,5	256	10	12	15,1	19,9
12,5	13,6	6,3	16,6	1,6	0,5	205	18,5	2,0	1,8	293	10	15	18,5	24,7
16,0	11	5	20,5	2,0	0,5	205	22,4	2,5	2,2	336	12	18	22,4	30,5
20,0	9	4	25,2	2,5	0,5	205	26,9	2,5	2,7	384	12	6	26,9	37,5



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 250мм 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. несоответствие 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	6,2	0,6	0,5	215	8,1	1,0	0,8	164	6	7	8,1	9,3
5,0	33	16	7,7	0,7	0,5	215	10,0	1,0	1,0	184	8	8	10,0	11,5
6,0	26	12,5	9,6	0,9	0,5	215	12,3	1,5	1,2	209	8	9	12,3	14,3
8,0	21	10	11,9	1,1	0,5	210	15,1	1,5	1,5	238	8	11	15,1	17,7
10,0	17	8	14,8	1,4	0,5	210	18,6	2,0	1,9	273	10	14	18,6	22,0
12,5	13,6	6,3	18,4	1,8	0,5	205	22,7	2,0	2,3	314	10	17	22,7	27,4
16,0	11	5	22,7	2,2	0,5	205	27,5	2,5	2,8	359	12	20	27,5	33,8
20,0	9	4	27,9	2,7	0,5	205	33,1	2,5	3,3	409	16	6	33,1	41,5

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
- ГОСТ Р 51613-2000 Трубы напорные из непластифицированного поливинилхлорида. Технические условия

Значения технологических параметров рассчитаны согласно нормам 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 2207-12 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПВХ
- DVS 2207-15 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПВДФ



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 75мм 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	
10,0	33	16	2,5	0,2	0,5	248	1,0	0,5	0,1	65	3	4	1,0	5,0
12,5	26	12,5	2,9	0,2	0,5	248	1,1	0,5	0,1	69	4	4	1,1	5,5
16,0	21	10	3,6	0,3	0,5	244	1,4	0,5	0,1	76	4	4	1,4	6,4
20,0	17	8	4,3	0,4	0,5	244	1,6	0,5	0,2	83	4	4	1,6	7,2

Таблица сварки встык труб диаметром 90мм 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	
10,0	33	16	2,8	0,2	0,5	248	1,3	0,5	0,1	68	3	4	1,3	5,4
12,5	26	12,5	3,5	0,3	0,5	244	1,6	0,5	0,2	75	4	4	1,6	6,2
16,0	21	10	4,3	0,4	0,5	244	2,0	0,5	0,2	83	4	4	2,0	7,2
20,0	17	8	5,1	0,5	0,5	240	2,3	0,5	0,2	91	5	5	2,3	8,2

Таблица сварки встык труб диаметром 110мм 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	
6,0	41	20	3,0	0,3	0,5	248	1,7	0,5	0,2	70	3	4	1,7	5,6
10,0	33	16	3,5	0,3	0,5	244	2,0	0,5	0,2	75	4	4	2,0	6,2
12,5	26	12,5	4,2	0,4	0,5	244	2,4	0,5	0,2	82	4	4	2,4	7,1
16,0	21	10	5,3	0,5	0,5	240	3,0	0,5	0,3	93	5	5	3,0	8,4
20,0	17	8	6,3	0,6	0,5	240	3,5	1,0	0,3	103	5	5	3,5	9,6

Таблица сварки встык труб диаметром 125мм 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	
6,0	41	20	3,0	0,3	0,5	244	2,0	0,5	0,2	70	3	4	2,0	5,7
10,0	33	16	3,9	0,3	0,5	244	2,5	0,5	0,3	79	4	4	2,5	6,7
12,5	26	12,5	4,8	0,4	0,5	244	3,1	0,5	0,3	88	4	5	3,1	7,8
16,0	21	10	6,0	0,5	0,5	240	3,8	0,5	0,4	100	5	5	3,8	9,2

Таблица сварки встык труб диаметром 140мм 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	
6,0	41	20	3,4	0,3	0,5	244	2,5	0,5	0,2	74	3	4	2,5	6,1
10,0	33	16	4,4	0,4	0,5	244	3,2	0,5	0,3	84	4	4	3,2	7,3
12,5	26	12,5	5,4	0,5	0,5	240	3,9	0,5	0,4	94	4	5	3,9	8,5
16,0	21	10	6,8	0,6	0,5	240	4,8	1,0	0,5	108	5	5	4,8	10,2

Таблица сварки встык труб диаметром 160мм 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	
6,0	41	20	3,9	0,3	0,5	244	3,2	0,5	0,3	79	4	4	3,2	6,7
10,0	33	16	5,0	0,5	0,5	244	4,1	0,5	0,4	90	4	5	4,1	8,0
12,5	26	12,5	6,2	0,6	0,5	240	5,0	1,0	0,5	102	4	5	5,0	9,4
16,0	21	10	7,7	0,7	0,5	236	6,3	1,0	0,6	117	5	6	6,3	11,3

Таблица сварки встык труб диаметром 180мм 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	
6,0	41	20	4,4	0,4	0,5	244	4,1	0,5	0,4	84	4	4	4,1	7,3
10,0	33	16	5,6	0,5	0,5	240	5,2	0,5	0,5	96	4	5	5,2	8,8
12,5	26	12,5	6,9	0,6	0,5	240	6,4	1,0	0,6	109	5	5	6,4	10,4
16,0	21	10	8,7	0,8	0,5	236	7,9	1,0	0,8	127	5	6	7,9	12,5



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм 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	3,0	0,3	0,5	248	3,2	0,5	0,3	70	3	4	3,2	5,6
6,0	41	20	4,9	0,4	0,5	244	5,1	0,5	0,5	89	4	5	5,1	7,9
10,0	33	16	6,2	0,6	0,5	240	6,4	1,0	0,6	102	4	5	6,4	9,5
12,5	26	12,5	7,7	0,7	0,5	236	7,9	1,0	0,8	117	5	6	7,9	11,3
16,0	21	10	9,5	0,9	0,5	236	9,7	1,5	1,0	135	5	7	9,7	13,5

Таблица сварки встык труб диаметром 225мм 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	3,0	0,3	0,5	248	3,6	0,5	0,4	70	4	4	3,6	5,6
6,0	41	20	5,5	0,5	0,5	240	6,4	0,5	0,6	95	4	5	6,4	8,6
10,0	33	16	7,1	0,7	0,5	236	8,3	1,0	0,8	111	4	6	8,3	10,6
12,5	26	12,5	8,0	0,8	0,5	236	9,3	1,0	0,9	120	5	6	9,3	11,6
16,0	21	10	10,9	1,0	0,5	232	12,4	1,5	1,2	149	5	7	12,4	15,1

Таблица сварки встык труб диаметром 250мм 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	3,0	0,3	0,5	248	4,0	0,5	0,4	70	4	4	4,0	5,6
6,0	41	20	6,1	0,6	0,5	240	7,9	1,0	0,8	101	4	5	7,9	9,4
10,0	33	16	7,8	0,7	0,5	236	10,1	1,0	1,0	118	4	6	10,1	11,4
12,5	26	12,5	9,6	0,9	0,5	236	12,3	1,5	1,2	136	5	7	12,3	13,6

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
- ГОСТ Р 51613-2000 Трубы напорные из непластифицированного поливинилхлорида. Технические условия

Значения технологических параметров рассчитаны согласно нормам 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 2207-12 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПВХ
- DVS 2207-15 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПВДФ



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 63мм из Н-ПВХ

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	
5,0	41	20	1,6	0,1	0,5	230	3,1	0,5	0,3	24	2	2	3,1	3,2
6,3	33	16	2,0	0,2	0,5	230	3,9	0,5	0,4	30	2	2	3,9	4,0
8,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	230	4,8	0,5	0,5	38	2	2	4,8	5,0
10,0	21	10	3,0	0,3	0,5	230	5,8	0,5	0,6	45	2	3	5,8	6,0
12,5	17	8	3,8	0,3	0,5	230	7,2	0,5	0,7	57	2	3	7,2	7,6
16,0	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	230	8,8	0,5	0,9	71	2	3	8,8	9,4

Таблица сварки встык труб диаметром 75мм из Н-ПВХ

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	
5,0	41	20	1,9	0,1	1	230	4,4	0,5	0,4	29	2	2	4,4	3,8
6,3	33	16	2,3	0,2	1	230	5,4	0,5	0,5	35	2	2	5,4	4,6
8,0	26	12,5	2,9	0,2	1	230	6,7	0,5	0,7	44	2	2	6,7	5,8
10,0	21	10	3,6	0,3	1	230	8,2	0,5	0,8	54	2	3	8,2	7,2
12,5	17	8	4,5	0,4	1	230	10,2	0,5	1,0	68	2	3	10,2	9,0
16,0	13,6	6,3	5,6	0,5	1	230	12,4	1,0	1,2	84	2	4	12,4	11,2

Таблица сварки встык труб диаметром 90мм из Н-ПВХ

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	
5,0	41	20	2,2	0,2	1	230	6,2	0,5	0,6	33	2	2	6,2	4,4
6,3	33	16	2,8	0,2	1	230	7,8	0,5	0,8	42	2	2	7,8	5,6
8,0	26	12,5	3,5	0,3	1	230	9,7	0,5	1,0	53	2	3	9,7	7,0
10,0	21	10	4,3	0,4	1	230	11,8	0,5	1,2	65	2	3	11,8	8,6
12,5	17	8	5,4	0,5	1	230	14,6	1,0	1,5	81	2	4	14,6	10,8
16,0	13,6	6,3	6,7	0,6	1	230	17,9	1,0	1,8	101	2	4	17,9	13,4

Таблица сварки встык труб диаметром 110мм из Н-ПВХ

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	
5,0	41	20	2,7	0,2	1	230	9,3	0,5	0,9	41	2	2	9,3	5,4
6,3	33	16	3,4	0,3	1	230	11,6	0,5	1,2	51	2	3	11,6	6,8
8,0	26	12,5	4,2	0,4	1	230	14,2	0,5	1,4	63	2	3	14,2	8,4
10,0	21	10	5,3	0,5	1	230	17,8	1,0	1,8	80	2	4	17,8	10,6
12,5	17	8	6,6	0,6	1	230	21,8	1,0	2,2	99	2	4	21,8	13,2
16,0	13,6	6,3	8,1	0,8	1	230	26,4	1,0	2,6	122	2	5	26,4	16,2

Таблица сварки встык труб диаметром 125мм из Н-ПВХ

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	
5,0	41	20	3,1	0,3	1,3	230	12,1	0,5	1,2	47	2	3	12,1	6,2
6,3	33	16	3,9	0,3	1,3	230	15,1	0,5	1,5	59	2	3	15,1	7,8
8,0	26	12,5	4,8	0,4	1,3	230	18,5	0,5	1,8	72	2	3	18,5	9,6
10,0	21	10	6,0	0,6	1,3	230	22,8	1,0	2,3	90	2	4	22,8	12,0
12,5	17	8	7,4	0,7	1,3	230	27,8	1,0	2,8	111	2	5	27,8	14,8
16,0	13,6	6,3	9,2	0,9	1,3	230	34,1	1,0	3,4	138	2	6	34,1	18,4

Таблица сварки встык труб диаметром 140мм из Н-ПВХ

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	
5,0	41	20	3,5	0,3	1,3	230	15,3	0,5	1,5	53	2	3	15,3	7,0
6,3	33	16	4,3	0,4	1,3	230	18,7	0,5	1,9	65	2	3	18,7	8,6
8,0	26	12,5	5,4	0,5	1,3	230	23,3	1,0	2,3	81	2	4	23,3	10,8
10,0	21	10	6,7	0,6	1,3	230	28,6	1,0	2,9	101	2	4	28,6	13,4
12,5	17	8	8,3	0,8	1,3	230	35,0	1,0	3,5	125	2	5	35,0	16,6
16,0	13,6	6,3	10,3	1,0	1,3	230	42,8	1,0	4,3	155	2	6	42,8	20,6



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-250

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 160мм из Н-ПВХ

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	
5,0	41	20	4,0	0,4	1,3	230	20,0	0,5	2,0	60	2	3	20,0	8,0
6,3	33	16	4,9	0,4	1,3	230	24,3	0,5	2,4	74	2	3	24,3	9,8
8,0	26	12,5	6,2	0,6	1,3	230	30,5	1,0	3,1	93	2	4	30,5	12,4
10,0	21	10	7,7	0,7	1,3	230	37,5	1,0	3,8	116	2	5	37,5	15,4
12,5	17	8	9,5	0,9	1,3	230	45,8	1,0	4,6	143	2	6	45,8	19,0
16,0	13,6	6,3	11,8	1,1	1,3	230	56,0	1,5	5,6	177	2	7	56,0	23,6

Таблица сварки встык труб диаметром 180мм из Н-ПВХ

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	
5,0	41	20	4,4	0,4	1,3	230	24,7	0,5	2,5	66	2	3	24,7	8,8
6,3	33	16	5,5	0,5	1,3	230	30,7	1,0	3,1	83	2	4	30,7	11,0
8,0	26	12,5	6,9	0,6	1,3	230	38,2	1,0	3,8	104	2	4	38,2	13,8
10,0	21	10	8,6	0,8	1,3	230	47,2	1,0	4,7	129	2	5	47,2	17,2
12,5	17	8	10,7	1,0	1,3	230	58,0	1,0	5,8	161	2	6	58,0	21,4
16,0	13,6	6,3	13,3	1,3	1,3	230	71,0	1,5	7,1	200	2	8	71,0	26,6

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм из Н-ПВХ

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	
5,0	41	20	4,9	0,4	1,3	230	30,6	0,5	3,1	74	2	3	30,6	9,8
6,3	33	16	6,2	0,6	1,3	230	38,5	1,0	3,8	93	2	4	38,5	12,4
8,0	26	12,5	7,7	0,7	1,3	230	47,4	1,0	4,7	116	2	5	47,4	15,4
10,0	21	10	9,6	0,9	1,3	230	58,5	1,0	5,8	144	2	6	58,5	19,2
12,5	17	8	11,9	1,1	1,3	230	71,6	1,5	7,2	179	2	7	71,6	23,8
16,0	13,6	6,3	14,7	1,4	1,3	230	87,2	1,5	8,7	221	2	8	87,2	29,4

Таблица сварки встык труб диаметром 225мм из Н-ПВХ

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	
5,0	41	20	5,5	0,5	1,3	230	38,6	1,0	3,9	83	2	4	38,6	11,0
6,3	33	16	6,9	0,6	1,3	230	48,2	1,0	4,8	104	2	4	48,2	13,8
8,0	26	12,5	8,6	0,8	1,3	230	59,6	1,0	6,0	129	2	5	59,6	17,2
10,0	21	10	10,8	1,0	1,3	230	74,0	1,0	7,4	162	2	6	74,0	21,6
12,5	17	8	13,4	1,3	1,3	230	90,7	1,5	9,1	201	2	8	90,7	26,8
16,0	13,6	6,3	16,6	1,6	1,3	230	110,7	1,5	11,1	249	2	9	110,7	33,2

Таблица сварки встык труб диаметром 250мм из Н-ПВХ

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	
5,0	41	20	6,2	0,6	1,5	230	48,4	1,0	4,8	93	2	4	48,4	12,4
6,3	33	16	7,7	0,7	1,5	230	59,7	1,0	6,0	116	2	5	59,7	15,4
8,0	26	12,5	9,6	0,9	1,5	230	73,9	1,0	7,4	144	2	6	73,9	19,2
10,0	21	10	11,9	1,1	1,5	230	90,7	1,5	9,1	179	2	7	90,7	23,8
12,5	17	8	14,8	1,4	1,5	230	111,4	1,5	11,1	222	2	8	111,4	29,6
16,0	13,6	6,3	18,4	1,8	1,5	230	136,4	1,5	13,6	276	2	10	136,4	36,8

Рабочее давление аппарата РТ-250 ограничено на уровне 100 бар специальным ограничивающим клапаном гидравлического агрегата, в то время как насос агрегата способен создать давление до 160 бар. Сварка труб, указанных красным, возможна только после перенастройки ограничивающего клапана.

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
- ГОСТ Р 51613-2000 Трубы напорные из непластифицированного поливинилхлорида. Технические условия

Значения технологических параметров рассчитаны согласно нормам 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 2207-12 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПВХ
- DVS 2207-15 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПВХФ