Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб РТ-1200

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица стыковой сварки труб диаметром 630мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки: Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	После торцовки: Макс. доп. зазор, мм	Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев: Давление, бар	Предварительный нагрев: Высота грата, мм	Нагрев: Давление, бар	Нагрев: Время нагрева, с	Макс. время переста-новки, с	Осадка: Время осадки, с	Осадка: Давление, бар	Остывание: Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	15,4	1,5	1,3	205	10,8	2,5	1,1	154	10	10	10,8	18,5
3,2	33	16	19,3	1,9	1,3	205	13,5	2,5	1,3	193	12	11	13,5	23,2
4,0	26	12,5	24,1	2,4	1,3	205	16,7	3,0	1,7	241	12	13	16,7	29,0
5,0	21	10	30,0	3,0	1,3	205	20,6	3,0	2,1	300	16	16	20,6	36,0
6,0	17,6	8,3	35,7	3,5	1,3	200	24,3	3,5	2,4	357	16	18	24,3	42,9
6,3	17	8	37,4	3,7	1,3	200	25,3	3,5	2,5	374	20	19	25,3	44,9
8,0	13,6	6,3	46,3	4,6	1,3	200	30,9	4,0	3,1	463	20	23	30,9	55,6
10,0	11	5	57,2	5,7	1,3	200	37,5	4,0	3,7	572	25	28	37,5	68,7
12,5	9	4	70,3	7,0	1,3	200	45,0	4,5	4,5	703	25	33	45,0	84,4

Таблица стыковой сварки труб диаметром 710мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки: Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	После торцовки: Макс. доп. зазор, мм	Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев: Давление, бар	Предварительный нагрев: Высота грата, мм	Нагрев: Давление, бар	Нагрев: Время нагрева, с	Макс. время переста-новки, с	Осадка: Время осадки, с	Осадка: Давление, бар	Остывание: Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	17,4	1,7	1,3	205	13,8	2,5	1,4	174	10	10	13,8	20,9
3,2	33	16	21,8	2,1	1,3	205	17,2	3,0	1,7	218	12	12	17,2	26,2
4,0	26	12,5	27,2	2,7	1,3	205	21,2	3,0	2,1	272	16	15	21,2	32,7
5,0	21	10	33,9	3,3	1,3	200	26,2	3,5	2,6	339	16	18	26,2	40,7
6,0	17,6	8,3	40,2	4,0	1,3	200	30,8	3,5	3,1	402	20	20	30,8	48,3
6,3	17	8	42,1	4,2	1,3	200	32,2	3,5	3,2	421	20	21	32,2	50,6
8,0	13,6	6,3	52,2	5,2	1,3	200	39,3	4,0	3,9	522	25	25	39,3	62,7
10,0	11	5	64,5	6,4	1,3	200	47,6	4,0	4,8	645	25	31	47,6	77,4

Таблица стыковой сварки труб диаметром 800мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки: Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	После торцовки: Макс. доп. зазор, мм	Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев: Давление, бар	Предварительный нагрев: Высота грата, мм	Нагрев: Давление, бар	Нагрев: Время нагрева, с	Макс. время переста-новки, с	Осадка: Время осадки, с	Осадка: Давление, бар	Остывание: Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	19,6	1,9	1,5	205	17,5	2,5	1,7	196	12	11	17,5	23,6
3,2	33	16	24,5	2,4	1,5	205	21,7	3,0	2,2	245	12	14	21,7	29,4
4,0	26	12,5	30,6	3,0	1,5	200	26,9	3,0	2,7	306	16	16	26,9	36,8
5,0	21	10	38,1	3,8	1,5	200	33,2	3,5	3,3	381	20	19	33,2	45,8
6,0	17,6	8,3	45,3	4,5	1,5	200	39,1	3,5	3,9	453	20	22	39,1	54,4
6,3	17	8	47,4	4,7	1,5	200	40,8	4,0	4,1	474	20	23	40,8	56,9
8,0	13,6	6,3	58,8	5,8	1,5	200	49,8	4,0	5,0	588	25	28	49,8	70,6
10,0	11	5	72,6	7,2	1,5	200	60,4	4,5	6,0	726	25	34	60,4	87,2

Таблица стыковой сварки труб диаметром 900мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки: Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	После торцовки: Макс. доп. зазор, мм	Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев: Давление, бар	Предварительный нагрев: Высота грата, мм	Нагрев: Давление, бар	Нагрев: Время нагрева, с	Макс. время переста-новки, с	Осадка: Время осадки, с	Осадка: Давление, бар	Остывание: Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	22,0	2,2	1,5	205	22,1	3,0	2,2	220	12	12	22,1	26,4
3,2	33	16	27,6	2,7	1,5	205	27,5	3,0	2,8	276	16	15	27,5	33,2
4,0	26	12,5	34,4	3,4	1,5	200	34,0	3,5	3,4	344	16	18	34,0	41,3
5,0	21	10	42,9	4,2	1,5	200	42,0	3,5	4,2	429	20	21	42,0	51,5
6,0	17,6	8,3	51,0	5,1	1,5	200	49,5	4,0	5,0	510	25	25	49,5	61,2
6,3	17	8	53,3	5,3	1,5	200	51,6	4,0	5,2	533	25	26	51,6	64,0
8,0	13,6	6,3	66,1	6,6	1,5	200	63,0	4,0	6,3	661	25	31	63,0	79,4

Таблица стыковой сварки труб диаметром 1000мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки: Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	После торцовки: Макс. доп. зазор, мм	Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев: Давление, бар	Предварительный нагрев: Высота грата, мм	Нагрев: Давление, бар	Нагрев: Время нагрева, с	Макс. время переста-новки, с	Осадка: Время осадки, с	Осадка: Давление, бар	Остывание: Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	24,5	2,4	1,5	205	27,3	3,0	2,7	245	12	14	27,3	29,4
3,2	33	16	30,6	3,0	1,5	200	33,9	3,0	3,4	306	16	16	33,9	36,8
4,0	26	12,5	38,2	3,8	1,5	200	42,0	3,5	4,2	382	20	19	42,0	45,9
5,0	21	10	47,7	4,7	1,5	200	51,9	4,0	5,2	477	20	24	51,9	57,3
6,0	17,6	8,3	56,6	5,6	1,5	200	61,1	4,0	6,1	566	25	27	61,1	68,0
6,3	17	8	59,3	5,9	1,5	200	63,8	4,0	6,4	593	25	28	63,8	71,2

Таблица стыковой сварки труб диаметром 1200мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки: Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	После торцовки: Макс. доп. зазор, мм	Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев: Давление, бар	Предварительный нагрев: Высота грата, мм	Нагрев: Давление, бар	Нагрев: Время нагрева, с	Макс. время переста-новки, с	Осадка: Время осадки, с	Осадка: Давление, бар	Остывание: Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	29,4	2,9	2	205	39,4	3,0	3,9	294	16	16	39,4	35,3
3,2	33	16	36,7	3,6	2	200	48,8	3,5	4,9	367	16	19	48,8	44,1
4,0	26	12,5	45,9	4,5	2	200	60,6	3,5	6,1	459	20	23	60,6	55,1
5,0	21	10	57,2	5,7	2	200	74,7	4,0	7,5	572	25	28	74,7	68,7
6,0	17,6	8,3	68,0	6,8	2	200	88,0	4,0	8,8	680	25	32	88,0	81,6
6,3	17	8	71,1	7,1	2	200	91,8	4,5	9,2	711	25	34	91,8	85,4

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Значения технологических параметров рассчитаны согласно рекомендациям DVS (Германия):

- **DVS 2207-1 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментов труб, трубопроводов, соединительных деталей и листов из ПЭ**
- **DVS 2207-11 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментов труб, трубопроводов, соединительных деталей и листов из ПП**

Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб PT-1200

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица стыковой сварки труб диаметром 630мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	15,4	1,5	1,3	205	10,8	2,5	1,1	154	10	10	10,8	18,5
4,0	33	16	19,3	1,9	1,3	205	13,5	2,5	1,3	193	12	11	13,5	23,2
5,0	26	12,5	24,1	2,4	1,3	205	16,7	3,0	1,7	241	12	13	16,7	29,0
6,3	21	10	30,0	3,0	1,3	205	20,6	3,0	2,1	300	16	16	20,6	36,0
7,5	17,6	8,3	35,7	3,5	1,3	200	24,3	3,5	2,4	357	16	18	24,3	42,9
8,0	17	8	37,4	3,7	1,3	200	25,3	3,5	2,5	374	20	19	25,3	44,9
10,0	13,6	6,3	46,3	4,6	1,3	200	30,9	4,0	3,1	463	20	23	30,9	55,6
12,5	11	5	57,2	5,7	1,3	200	37,5	4,0	3,7	572	25	28	37,5	68,7
16,0	9	4	70,3	7,0	1,3	200	45,0	4,5	4,5	703	25	33	45,0	84,4

Таблица стыковой сварки труб диаметром 630мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	15,4	1,5	1,3	205	37,5	2,0	0,0	169	10	8	37,5	6,7
4,0	33	16	19,3	1,9	1,3	205	46,7	2,5	0,0	212	10	10	46,7	8,3
5,0	26	12,5	24,1	2,4	1,3	205	57,9	3,0	0,0	265	10	12	57,9	10,4
6,3	21	10	30,0	3,0	1,3	205	71,4	3,5	0,0	330	11	14	71,4	12,9
7,5	17,6	8,3	35,7	3,5	1,3	200	84,1	4,0	0,0	393	12	16	84,1	15,4
8,0	17	8	37,4	3,7	1,3	200	87,9	4,0	0,0	411	12	17	87,9	16,1
10,0	13,6	6,3	46,3	4,6	1,3	200	107,1	5,0	0,0	509	13	21	107,1	20,0
12,5	11	5	57,2	5,7	1,3	200	129,9	6,0	0,0	629	14	25	129,9	24,6

Таблица стыковой сварки труб диаметром 710мм 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 переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	17,4	1,7	1,3	205	13,8	2,5	1,4	174	10	10	13,8	20,9
4,0	33	16	21,8	2,1	1,3	205	17,2	3,0	1,7	218	12	12	17,2	26,2
5,0	26	12,5	27,2	2,7	1,3	205	21,2	3,0	2,1	272	16	15	21,2	32,7
6,3	21	10	33,9	3,3	1,3	200	26,2	3,5	2,6	339	16	18	26,2	40,7
7,5	17,6	8,3	40,2	4,0	1,3	200	30,8	3,5	3,1	402	20	20	30,8	48,3
8,0	17	8	42,1	4,2	1,3	200	32,2	3,5	3,2	421	20	21	32,2	50,6
10,0	13,6	6,3	52,2	5,2	1,3	200	39,3	4,0	3,9	522	25	25	39,3	62,7
12,5	11	5	64,5	6,4	1,3	200	47,6	4,0	4,8	645	25	31	47,6	77,4

Таблица стыковой сварки труб диаметром 710мм 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 переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	17,4	1,7	1,3	205	47,8	2,0	0,0	191	10	9	47,8	7,5
4,0	33	16	21,8	2,1	1,3	205	59,5	2,5	0,0	240	10	11	59,5	9,4
5,0	26	12,5	27,2	2,7	1,3	205	73,6	3,0	0,0	299	11	13	73,6	11,7
6,3	21	10	33,9	3,3	1,3	200	90,9	4,0	0,0	373	11	16	90,9	14,6
7,5	17,6	8,3	40,2	4,0	1,3	200	106,7	4,5	0,0	442	12	18	106,7	17,3
8,0	17	8	42,1	4,2	1,3	200	111,5	4,5	0,0	463	12	19	111,5	18,2
10,0	13,6	6,3	52,2	5,2	1,3	200	136,1	5,5	0,0	574	13	23	136,1	22,5

Таблица стыковой сварки труб диаметром 800мм 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 переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	19,6	1,9	1,5	205	17,5	2,5	1,7	196	12	11	17,5	23,6
4,0	33	16	24,5	2,4	1,5	205	21,7	3,0	2,2	245	12	14	21,7	29,4
5,0	26	12,5	30,6	3,0	1,5	200	26,9	3,0	2,7	306	16	16	26,9	36,8
6,3	21	10	38,1	3,8	1,5	200	33,2	3,5	3,3	381	20	19	33,2	45,8
7,5	17,6	8,3	45,3	4,5	1,5	200	39,1	3,5	3,9	453	20	22	39,1	54,4
8,0	17	8	47,4	4,7	1,5	200	40,8	4,0	4,1	474	20	23	40,8	56,9
10,0	13,6	6,3	58,8	5,8	1,5	200	49,8	4,0	5,0	588	25	28	49,8	70,6
12,5	11	5	72,6	7,2	1,5	200	60,4	4,5	6,0	726	25	34	60,4	87,2

Таблица стыковой сварки труб диаметром 800мм 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 переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	19,6	1,9	1,5	205	60,6	2,5	0,0	216	10	10	60,6	8,5
4,0	33	16	24,5	2,4	1,5	205	75,3	3,0	0,0	270	10	12	75,3	10,6
5,0	26	12,5	30,6	3,0	1,5	200	93,3	3,5	0,0	337	11	14	93,3	13,2
6,3	21	10	38,1	3,8	1,5	200	115,1	4,5	0,0	419	12	17	115,1	16,4
7,5	17,6	8,3	45,3	4,5	1,5	200	135,5	5,0	0,0	498	13	20	135,5	19,5
8,0	17	8	47,4	4,7	1,5	200	141,4	5,0	0,0	521	13	21	141,4	20,4

Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб РТ-1200

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица стыковой сварки труб диаметром 900мм 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 переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	22,0	2,2	1,5	205	22,1	3,0	2,2	220	12	12	22,1	26,4
4,0	33	16	27,6	2,7	1,5	205	27,5	3,0	2,8	276	16	15	27,5	33,2
5,0	26	12,5	34,4	3,4	1,5	200	34,0	3,5	3,4	344	16	18	34,0	41,3
6,3	21	10	42,9	4,2	1,5	200	42,0	3,5	4,2	429	20	21	42,0	51,5
7,5	17,6	8,3	51,0	5,1	1,5	200	49,5	4,0	5,0	510	25	25	49,5	61,2
8,0	17	8	53,3	5,3	1,5	200	51,6	4,0	5,2	533	25	26	51,6	64,0
10,0	13,6	6,3	66,1	6,6	1,5	200	63,0	4,0	6,3	661	25	31	63,0	79,4

Таблица стыковой сварки труб диаметром 900мм 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 переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	22,0	2,2	1,5	205	76,6	2,5	0,0	242	10	11	76,6	9,5
4,0	33	16	27,6	2,7	1,5	205	95,4	3,5	0,0	304	11	13	95,4	11,9
5,0	26	12,5	34,4	3,4	1,5	200	118,0	4,0	0,0	378	11	16	118,0	14,8
6,3	21	10	42,9	4,2	1,5	200	145,8	5,0	0,0	472	12	19	145,8	18,5

Таблица стыковой сварки труб диаметром 1000мм 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 переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	24,5	2,4	1,5	205	27,3	3,0	2,7	245	12	14	27,3	29,4
4,0	33	16	30,6	3,0	1,5	200	33,9	3,0	3,4	306	16	16	33,9	36,8
5,0	26	12,5	38,2	3,8	1,5	200	42,0	3,5	4,2	382	20	19	42,0	45,9
6,3	21	10	47,7	4,7	1,5	200	51,9	4,0	5,2	477	20	24	51,9	57,3
7,5	17,6	8,3	56,6	5,6	1,5	200	61,1	4,0	6,1	566	25	27	61,1	68,0
8,0	17	8	59,3	5,9	1,5	200	63,8	4,0	6,4	593	25	28	63,8	71,2

Таблица стыковой сварки труб диаметром 1000мм 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 переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	24,5	2,4	1,5	205	94,7	3,0	0,0	270	10	12	94,7	10,6
4,0	33	16	30,6	3,0	1,5	200	117,6	3,5	0,0	337	11	14	117,6	13,2
5,0	26	12,5	38,2	3,8	1,5	200	145,6	4,5	0,0	420	12	17	145,6	16,5

Таблица стыковой сварки труб диаметром 1200мм 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 переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	29,4	2,9	2	205	39,4	3,0	3,9	294	16	16	39,4	35,3
4,0	33	16	36,7	3,6	2	200	48,8	3,5	4,9	367	16	19	48,8	44,1
5,0	26	12,5	45,9	4,5	2	200	60,6	3,5	6,1	459	20	23	60,6	55,1
6,3	21	10	57,2	5,7	2	200	74,7	4,0	7,5	572	25	28	74,7	68,7
7,5	17,6	8,3	68,0	6,8	2	200	88,0	4,0	8,8	680	25	32	88,0	81,6
8,0	17	8	71,1	7,1	2	200	91,8	4,5	9,2	711	25	34	91,8	85,4

Таблица стыковой сварки труб диаметром 1200мм 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 переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	29,4	2,9	2	205	136,4	3,5	0,0	323	11	14	136,4	12,7

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб РТ-1200

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица стыковой сварки труб диаметром 630мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	15,4	1,5	1,3	220	10,8	2,5	1,1	154	10	10	10,8	18,5
5,0	33	16	19,3	1,9	1,3	220	13,5	2,5	1,3	193	12	11	13,5	23,2
6,3	26	12,5	24,1	2,4	1,3	220	16,7	3,0	1,7	241	12	13	16,7	29,0
8,0	21	10	30,0	3,0	1,3	220	20,6	3,0	2,1	300	16	16	20,6	36,0
9,5	17,6	8,3	35,7	3,5	1,3	220	24,3	3,5	2,4	357	16	18	24,3	42,9
10,0	17	8	37,4	3,7	1,3	220	25,3	3,5	2,5	374	20	19	25,3	44,9
12,5	13,6	6,3	46,3	4,6	1,3	220	30,9	4,0	3,1	463	20	23	30,9	55,6
16,0	11	5	57,2	5,7	1,3	220	37,5	4,0	3,7	572	25	28	37,5	68,7
20,0	9	4	70,3	7,0	1,3	220	45,0	4,5	4,5	703	25	33	45,0	84,4

Таблица стыковой сварки труб диаметром 630мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	15,4	1,5	1,3	220	37,5	2,0	0,0	169	10	8	37,5	6,7
5,0	33	16	19,3	1,9	1,3	220	46,7	2,5	0,0	212	10	10	46,7	8,3
6,3	26	12,5	24,1	2,4	1,3	220	57,9	3,0	0,0	265	10	12	57,9	10,4
8,0	21	10	30,0	3,0	1,3	220	71,4	3,5	0,0	330	11	14	71,4	12,9
9,5	17,6	8,3	35,7	3,5	1,3	220	84,1	4,0	0,0	393	12	16	84,1	15,4
10,0	17	8	37,4	3,7	1,3	220	87,9	4,0	0,0	411	12	17	87,9	16,1
12,5	13,6	6,3	46,3	4,6	1,3	220	107,1	5,0	0,0	509	13	21	107,1	20,0
16,0	11	5	57,2	5,7	1,3	220	129,9	6,0	0,0	629	14	25	129,9	24,6

Таблица стыковой сварки труб диаметром 710мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	17,4	1,7	1,3	220	13,8	2,5	1,4	174	10	10	13,8	20,9
5,0	33	16	21,8	2,1	1,3	220	17,2	3,0	1,7	218	12	12	17,2	26,2
6,3	26	12,5	27,2	2,7	1,3	220	21,2	3,0	2,1	272	16	15	21,2	32,7
8,0	21	10	33,9	3,3	1,3	220	26,2	3,5	2,6	339	16	18	26,2	40,7
9,5	17,6	8,3	40,2	4,0	1,3	220	30,8	3,5	3,1	402	20	20	30,8	48,3
10,0	17	8	42,1	4,2	1,3	220	32,2	3,5	3,2	421	20	21	32,2	50,6
12,5	13,6	6,3	52,2	5,2	1,3	220	39,3	4,0	3,9	522	25	25	39,3	62,7
16,0	11	5	64,5	6,4	1,3	220	47,6	4,0	4,8	645	25	31	47,6	77,4

Таблица стыковой сварки труб диаметром 710мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	17,4	1,7	1,3	220	47,8	2,0	0,0	191	10	9	47,8	7,5
5,0	33	16	21,8	2,1	1,3	220	59,5	2,5	0,0	240	10	11	59,5	9,4
6,3	26	12,5	27,2	2,7	1,3	220	73,6	3,0	0,0	299	11	13	73,6	11,7
8,0	21	10	33,9	3,3	1,3	220	90,9	4,0	0,0	373	11	16	90,9	14,6
9,5	17,6	8,3	40,2	4,0	1,3	220	106,7	4,5	0,0	442	12	18	106,7	17,3
10,0	17	8	42,1	4,2	1,3	220	111,5	4,5	0,0	463	12	19	111,5	18,2
12,5	13,6	6,3	52,2	5,2	1,3	220	136,1	5,5	0,0	574	13	23	136,1	22,5

Таблица стыковой сварки труб диаметром 800мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	19,6	1,9	1,5	220	17,5	2,5	1,7	196	12	11	17,5	23,6
5,0	33	16	24,5	2,4	1,5	220	21,7	3,0	2,2	245	12	14	21,7	29,4
6,3	26	12,5	30,6	3,0	1,5	220	26,9	3,0	2,7	306	16	16	26,9	36,8
8,0	21	10	38,1	3,8	1,5	220	33,2	3,5	3,3	381	20	19	33,2	45,8
9,5	17,6	8,3	45,3	4,5	1,5	220	39,1	3,5	3,9	453	20	22	39,1	54,4
10,0	17	8	47,4	4,7	1,5	220	40,8	4,0	4,1	474	20	23	40,8	56,9
12,5	13,6	6,3	58,8	5,8	1,5	220	49,8	4,0	5,0	588	25	28	49,8	70,6
16,0	11	5	72,6	7,2	1,5	220	60,4	4,5	6,0	726	25	34	60,4	87,2

Таблица стыковой сварки труб диаметром 800мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	19,6	1,9	1,5	220	60,6	2,5	0,0	216	10	10	60,6	8,5
5,0	33	16	24,5	2,4	1,5	220	75,3	3,0	0,0	270	10	12	75,3	10,6
6,3	26	12,5	30,6	3,0	1,5	220	93,3	3,5	0,0	337	11	14	93,3	13,2
8,0	21	10	38,1	3,8	1,5	220	115,1	4,5	0,0	419	12	17	115,1	16,4
9,5	17,6	8,3	45,3	4,5	1,5	220	135,5	5,0	0,0	498	13	20	135,5	19,5
10,0	17	8	47,4	4,7	1,5	220	141,4	5,0	0,0	521	13	21	141,4	20,4

Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб РТ-1200

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица стыковой сварки труб диаметром 900мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	22,0	2,2	1,5	220	22,1	3,0	2,2	220	12	12	22,1	26,4
5,0	33	16	27,6	2,7	1,5	220	27,5	3,0	2,8	276	16	15	27,5	33,2
6,3	26	12,5	34,4	3,4	1,5	220	34,0	3,5	3,4	344	16	18	34,0	41,3
8,0	21	10	42,9	4,2	1,5	220	42,0	3,5	4,2	429	20	21	42,0	51,5
9,5	17,6	8,3	51,0	5,1	1,5	220	49,5	4,0	5,0	510	25	25	49,5	61,2
10,0	17	8	53,3	5,3	1,5	220	51,6	4,0	5,2	533	25	26	51,6	64,0
12,5	13,6	6,3	66,1	6,6	1,5	220	63,0	4,0	6,3	661	25	31	63,0	79,4

Таблица стыковой сварки труб диаметром 900мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	22,0	2,2	1,5	220	76,6	2,5	0,0	242	10	11	76,6	9,5
5,0	33	16	27,6	2,7	1,5	220	95,4	3,5	0,0	304	11	13	95,4	11,9
6,3	26	12,5	34,4	3,4	1,5	220	118,0	4,0	0,0	378	11	16	118,0	14,8
8,0	21	10	42,9	4,2	1,5	220	145,8	5,0	0,0	472	12	19	145,8	18,5

Таблица стыковой сварки труб диаметром 1000мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	24,5	2,4	1,5	220	27,3	3,0	2,7	245	12	14	27,3	29,4
5,0	33	16	30,6	3,0	1,5	220	33,9	3,0	3,4	306	16	16	33,9	36,8
6,3	26	12,5	38,2	3,8	1,5	220	42,0	3,5	4,2	382	20	19	42,0	45,9
8,0	21	10	47,7	4,7	1,5	220	51,9	4,0	5,2	477	20	24	51,9	57,3
9,5	17,6	8,3	56,6	5,6	1,5	220	61,1	4,0	6,1	566	25	27	61,1	68,0
10,0	17	8	59,3	5,9	1,5	220	63,8	4,0	6,4	593	25	28	63,8	71,2

Таблица стыковой сварки труб диаметром 1000мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	24,5	2,4	1,5	220	94,7	3,0	0,0	270	10	12	94,7	10,6
5,0	33	16	30,6	3,0	1,5	220	117,6	3,5	0,0	337	11	14	117,6	13,2
6,3	26	12,5	38,2	3,8	1,5	220	145,6	4,5	0,0	420	12	17	145,6	16,5

Таблица стыковой сварки труб диаметром 1200мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	29,4	2,9	2	220	39,4	3,0	3,9	294	16	16	39,4	35,3
5,0	33	16	36,7	3,6	2	220	48,8	3,5	4,9	367	16	19	48,8	44,1
6,3	26	12,5	45,9	4,5	2	220	60,6	3,5	6,1	459	20	23	60,6	55,1
8,0	21	10	57,2	5,7	2	220	74,7	4,0	7,5	572	25	28	74,7	68,7
9,5	17,6	8,3	68,0	6,8	2	220	88,0	4,0	8,8	680	25	32	88,0	81,6
10,0	17	8	71,1	7,1	2	220	91,8	4,5	9,2	711	25	34	91,8	85,4

Таблица стыковой сварки труб диаметром 1200мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	29,4	2,9	2	220	136,4	3,5	0,0	323	11	14	136,4	12,7

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб РТ-1200

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица стыковой сварки труб диаметром 630мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	15,4	1,5	1,3	205	7,2	2,0	0,7	232	10	14	7,2	22,9
4,0	26	12,5	24,1	2,4	1,3	205	11,1	2,5	1,1	362	12	21	11,1	35,8
6,0	17,6	8,3	35,7	3,5	1,3	200	16,2	3,0	1,6	536	16	31	16,2	53,1

Таблица стыковой сварки труб диаметром 710мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	17,4	1,7	1,3	205	9,2	2,0	0,9	262	10	16	9,2	25,9
4,0	26	12,5	27,2	2,7	1,3	205	14,2	2,5	1,4	409	16	24	14,2	40,4
6,0	17,6	8,3	40,2	4,0	1,3	200	20,5	3,0	2,1	604	20	34	20,5	59,7

Таблица стыковой сварки труб диаметром 800мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	19,6	1,9	1,5	205	11,7	2,0	1,2	295	12	18	11,7	29,2
4,0	26	12,5	30,6	3,0	1,5	200	17,9	2,5	1,8	460	16	27	17,9	45,5
6,0	17,6	8,3	45,3	4,5	1,5	200	26,1	3,0	2,6	680	20	39	26,1	67,3

Таблица стыковой сварки труб диаметром 900мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	22,0	2,2	1,5	205	14,7	2,5	1,5	331	12	20	14,7	32,7
4,0	26	12,5	34,4	3,4	1,5	200	22,7	3,0	2,3	517	16	30	22,7	51,1
6,0	17,6	8,3	51,0	5,1	1,5	200	33,0	3,5	3,3	766	25	43	33,0	75,8

Таблица стыковой сварки труб диаметром 1000мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	24,5	2,4	1,5	205	18,2	2,5	1,8	368	12	22	18,2	36,4
4,0	26	12,5	38,2	3,8	1,5	200	28,0	3,0	2,8	574	20	33	28,0	56,8

Таблица стыковой сварки труб диаметром 1200мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время переста-новки, 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	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	29,4	2,9	2	205	26,2	2,5	2,6	442	16	26	26,2	43,7
4,0	26	12,5	45,9	4,5	2	200	40,4	3,0	4,0	689	20	39	40,4	68,2

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Значения технологических параметров рассчитаны согласно рекомендациям DVS (Германия):

- **DVS 2207-1 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментов труб, трубопроводов, соединительных деталей и листов из ПЭ**
- **DVS 2207-11 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментов труб, трубопроводов, соединительных деталей и листов из ПП**