



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

Производство Tescnodue 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
				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	21	10	3,0	0,3	0,5	220	1,0	0,5	0,1	30	5	4	1,0	3,6
6,0	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	1,2	0,5	0,1	36	5	5	1,2	4,4
6,3	17	8	3,8	0,3	0,5	220	1,3	0,5	0,1	38	5	5	1,3	4,6
8,0	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	1,5	1,0	0,2	47	6	5	1,5	5,7
10,0	11	5	5,8	0,5	0,5	215	1,8	1,0	0,2	58	6	5	1,8	7,0
12,5	9	4	7,1	0,7	0,5	215	2,2	1,5	0,2	71	8	6	2,2	8,6
15,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	2,6	1,5	0,3	86	8	7	2,6	10,4

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
				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	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	1,2	0,5	0,1	29	5	4	1,2	3,5
5,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	1,4	0,5	0,1	36	5	5	1,4	4,4
6,0	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	1,7	1,0	0,2	43	5	5	1,7	5,2
6,3	17	8	4,5	0,4	0,5	220	1,8	1,0	0,2	45	6	5	1,8	5,4
8,0	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	215	2,2	1,0	0,2	56	6	5	2,2	6,8
10,0	11	5	6,8	0,6	0,5	215	2,6	1,5	0,3	68	6	6	2,6	8,2
12,5	9	4	8,4	0,8	0,5	215	3,1	1,5	0,3	84	8	7	3,1	10,1
15,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	3,7	2,0	0,4	103	8	7	3,7	12,4
20,0	6	2,5	12,5	1,2	0,5	210	4,4	2,0	0,4	125	10	8	4,4	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
				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	1,1	0,5	0,1	22	5	4	1,1	2,7
3,2	33	16	2,8	0,2	0,5	220	1,4	0,5	0,1	28	5	4	1,4	3,4
4,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	1,7	0,5	0,2	35	5	5	1,7	4,2
5,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	2,1	1,0	0,2	43	5	5	2,1	5,2
6,0	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	2,4	1,0	0,2	51	6	5	2,4	6,2
6,3	17	8	5,4	0,5	0,5	215	2,5	1,0	0,3	54	6	5	2,5	6,5
8,0	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	3,1	1,5	0,3	67	6	6	3,1	8,1
10,0	11	5	8,2	0,8	0,5	215	3,7	1,5	0,4	82	8	7	3,7	9,9
12,5	9	4	10,1	1,0	0,5	210	4,5	2,0	0,4	101	8	7	4,5	12,2
15,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	5,3	2,0	0,5	123	10	8	5,3	14,8
20,0	6	2,5	15,0	1,5	0,5	210	6,3	2,5	0,6	150	10	9	6,3	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
				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	1,6	0,5	0,2	27	5	4	1,6	3,3
3,2	33	16	3,4	0,3	0,5	220	2,0	0,5	0,2	34	5	4	2,0	4,1
4,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	2,5	1,0	0,2	42	5	5	2,5	5,1
5,0	21	10	5,3	0,5	0,5	215	3,1	1,0	0,3	53	6	5	3,1	6,4
6,0	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	3,6	1,5	0,4	63	6	6	3,6	7,6
6,3	17	8	6,6	0,6	0,5	215	3,8	1,5	0,4	66	6	6	3,8	8,0
8,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	4,6	1,5	0,5	81	8	6	4,6	9,8
10,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	5,6	2,0	0,6	100	8	7	5,6	12,0
12,5	9	4	12,3	1,2	0,5	210	6,7	2,0	0,7	123	10	8	6,7	14,8
15,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	8,0	2,5	0,8	151	10	9	8,0	18,2
20,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	9,3	2,5	0,9	183	10	11	9,3	22,0

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
				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	2,1	0,5	0,2	31	5	4	2,1	3,8
3,2	33	16	3,9	0,3	0,5	220	2,6	0,5	0,3	39	5	5	2,6	4,7
4,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	3,2	1,0	0,3	48	6	5	3,2	5,8
5,0	21	10	6,0	0,6	0,5	215	4,0	1,5	0,4	60	6	6	4,0	7,2
6,0	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	215	4,7	1,5	0,5	71	8	6	4,7	8,6
6,3	17	8	7,4	0,7	0,5	215	4,8	1,5	0,5	74	8	6	4,8	8,9
8,0	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	215	5,9	2,0	0,6	92	8	7	5,9	11,1
10,0	11	5	11,4	1,1	0,5	210	7,2	2,0	0,7	114	8	8	7,2	13,7
12,5	9	4	14,0	1,4	0,5	210	8,7	2,5	0,9	140	10	9	8,7	16,8
15,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	205	10,3	2,5	1,0	171	10	10	10,3	20,6
20,0	6	2,5	20,8	2,0	0,5	205	12,1	3,0	1,2	208	12	12	12,1	25,0



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

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
				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	2,7	0,5	0,3	35	5	5	2,7	4,2
3,2	33	16	4,3	0,4	0,5	220	3,3	1,0	0,3	43	5	5	3,3	5,2
4,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	4,0	1,0	0,4	54	6	5	4,0	6,5
5,0	21	10	6,7	0,6	0,5	215	5,0	1,5	0,5	67	6	6	5,0	8,1
6,0	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	215	5,9	1,5	0,6	80	8	6	5,9	9,6
6,3	17	8	8,3	0,8	0,5	215	6,1	1,5	0,6	83	8	7	6,1	10,0
8,0	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	210	7,4	2,0	0,7	103	8	7	7,4	12,4
10,0	11	5	12,7	1,2	0,5	210	9,0	2,0	0,9	127	10	8	9,0	15,3
12,5	9	4	15,7	1,5	0,5	205	10,9	2,5	1,1	157	10	10	10,9	18,9
15,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	12,9	2,5	1,3	192	12	11	12,9	23,1
20,0	6	2,5	23,3	2,3	0,5	205	15,1	3,0	1,5	233	12	13	15,1	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
				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	3,5	1,0	0,3	40	5	5	3,5	4,8
3,2	33	16	4,9	0,4	0,5	220	4,2	1,0	0,4	49	6	5	4,2	5,9
4,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	5,3	1,5	0,5	62	6	6	5,3	7,5
5,0	21	10	7,7	0,7	0,5	215	6,5	1,5	0,7	77	8	6	6,5	9,3
6,0	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	215	7,6	2,0	0,8	91	8	7	7,6	11,0
6,3	17	8	9,5	0,9	0,5	215	8,0	2,0	0,8	95	8	7	8,0	11,4
8,0	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	210	9,7	2,0	1,0	118	8	8	9,7	14,2
10,0	11	5	14,6	1,4	0,5	210	11,8	2,5	1,2	146	10	9	11,8	17,6
12,5	9	4	17,9	1,7	0,5	205	14,2	2,5	1,4	179	10	11	14,2	21,5
15,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	205	16,8	3,0	1,7	219	12	12	16,8	26,3
20,0	6	2,5	26,6	2,6	0,5	205	19,8	3,0	2,0	266	16	14	19,8	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
				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	4,3	1,0	0,4	44	5	5	4,3	5,3
3,2	33	16	5,5	0,5	0,5	215	5,3	1,0	0,5	55	6	5	5,3	6,6
4,0	26	12,5	6,9	0,6	0,5	215	6,7	1,5	0,7	69	6	6	6,7	8,3
5,0	21	10	8,6	0,8	0,5	215	8,2	1,5	0,8	86	8	7	8,2	10,4
6,0	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	210	9,6	2,0	1,0	102	8	7	9,6	12,3
6,3	17	8	10,7	1,0	0,5	210	10,1	2,0	1,0	107	8	8	10,1	12,9
8,0	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	210	12,3	2,0	1,2	133	10	9	12,3	16,0
10,0	11	5	16,4	1,6	0,5	205	14,9	2,5	1,5	164	10	10	14,9	19,7
12,5	9	4	20,1	2,0	0,5	205	17,9	2,5	1,8	201	12	12	17,9	24,2
15,0	7,4	3,2	24,6	2,4	0,5	205	21,3	3,0	2,1	246	12	14	21,3	29,6
20,0	6	2,5	29,9	2,9	0,5	205	25,0	3,0	2,5	299	16	16	25,0	35,9

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
				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	5,3	1,0	0,5	49	6	5	5,3	5,9
3,2	33	16	6,2	0,6	0,5	215	6,7	1,5	0,7	62	6	6	6,7	7,5
4,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	8,2	1,5	0,8	77	8	6	8,2	9,3
5,0	21	10	9,6	0,9	0,5	215	10,2	2,0	1,0	96	8	7	10,2	11,6
6,0	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	210	12,0	2,0	1,2	114	8	8	12,0	13,7
6,3	17	8	11,9	1,1	0,5	210	12,5	2,0	1,2	119	8	8	12,5	14,3
8,0	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	210	15,2	2,5	1,5	147	10	9	15,2	17,7
10,0	11	5	18,2	1,8	0,5	205	18,4	2,5	1,8	182	10	11	18,4	21,9
12,5	9	4	22,4	2,2	0,5	205	22,2	3,0	2,2	224	12	13	22,2	26,9
15,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	205	26,3	3,0	2,6	274	16	15	26,3	32,9
20,0	6	2,5	33,2	3,3	0,5	200	30,8	3,5	3,1	332	16	17	30,8	39,9



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

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	6,7	1,0	0,7	55	6	5	6,7	6,6
3,2	33	16	6,9	0,6	0,5	215	8,4	1,5	0,8	69	6	6	8,4	8,3
4,0	26	12,5	8,6	0,8	0,5	215	10,4	1,5	1,0	86	8	7	10,4	10,4
5,0	21	10	10,8	1,0	0,5	210	12,9	2,0	1,3	108	8	8	12,9	13,0
6,0	17,6	8,3	12,8	1,2	0,5	210	15,1	2,0	1,5	128	10	9	15,1	15,4
6,3	17	8	13,4	1,3	0,5	210	15,8	2,0	1,6	134	10	9	15,8	16,1
8,0	13,6	6,3	16,6	1,6	0,5	205	19,3	2,5	1,9	166	10	10	19,3	20,0
10,0	11	5	20,5	2,0	0,5	205	23,4	3,0	2,3	205	12	12	23,4	24,6
12,5	9	4	25,2	2,5	0,5	205	28,0	3,0	2,8	252	12	14	28,0	30,3
15,0	7,4	3,2	30,8	3,0	0,5	200	33,3	3,5	3,3	308	16	16	33,3	37,0
20,0	6	2,5	37,4	3,7	0,5	200	39,1	3,5	3,9	374	20	19	39,1	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	8,4	1,5	0,8	62	6	6	8,4	7,5
3,2	33	16	7,7	0,7	0,5	215	10,4	1,5	1,0	77	8	6	10,4	9,3
4,0	26	12,5	9,6	0,9	0,5	215	12,9	2,0	1,3	96	8	7	12,9	11,6
5,0	21	10	11,9	1,1	0,5	210	15,8	2,0	1,6	119	8	8	15,8	14,3
6,0	17,6	8,3	14,2	1,4	0,5	210	18,7	2,5	1,9	142	10	9	18,7	17,1
6,3	17	8	14,8	1,4	0,5	210	19,4	2,5	1,9	148	10	9	19,4	17,8
8,0	13,6	6,3	18,4	1,8	0,5	205	23,7	2,5	2,4	184	10	11	23,7	22,1
10,0	11	5	22,7	2,2	0,5	205	28,7	3,0	2,9	227	12	13	28,7	27,3
12,5	9	4	27,9	2,7	0,5	205	34,5	3,0	3,5	279	16	15	34,5	33,5
15,0	7,4	3,2	34,2	3,4	0,5	200	41,1	3,5	4,1	342	16	18	41,1	41,1
20,0	6	2,5	41,5	4,1	0,5	200	48,2	3,5	4,8	415	20	21	48,2	49,8

Таблица сварки встык труб диаметром 280мм 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	6,9	0,6	0,5	215	10,5	1,5	1,0	69	6	6	10,5	8,3
3,2	33	16	8,6	0,8	0,5	215	13,0	1,5	1,3	86	8	7	13,0	10,4
4,0	26	12,5	10,7	1,0	0,5	210	16,1	2,0	1,6	107	8	8	16,1	12,9
5,0	21	10	13,4	1,3	0,5	210	19,9	2,0	2,0	134	10	9	19,9	16,1
6,0	17,6	8,3	15,9	1,5	0,5	205	23,4	2,5	2,3	159	10	10	23,4	19,1
6,3	17	8	16,6	1,6	0,5	205	24,4	2,5	2,4	166	10	10	24,4	20,0
8,0	13,6	6,3	20,6	2,0	0,5	205	29,8	3,0	3,0	206	12	12	29,8	24,8
10,0	11	5	25,4	2,5	0,5	205	36,0	3,0	3,6	254	12	14	36,0	30,5
12,5	9	4	31,3	3,1	0,5	200	43,4	3,5	4,3	313	16	16	43,4	37,6
15,0	7,4	3,2	38,3	3,8	0,5	200	51,6	3,5	5,2	383	20	19	51,6	46,0
20,0	6	2,5	46,5	4,6	0,5	200	60,5	4,0	6,0	465	20	23	60,5	55,8

Таблица сварки встык труб диаметром 315мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание 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	7,7	0,7	0,5	215	13,2	1,5	1,3	77	8	6	13,2	9,3
3,2	33	16	9,7	0,9	0,5	215	16,5	2,0	1,6	97	8	7	16,5	11,7
4,0	26	12,5	12,1	1,2	0,5	210	20,4	2,0	2,0	121	10	8	20,4	14,6
5,0	21	10	15,0	1,5	0,5	210	25,1	2,5	2,5	150	10	9	25,1	18,0
6,0	17,6	8,3	17,9	1,7	0,5	205	29,6	2,5	3,0	179	10	11	29,6	21,5
6,3	17	8	18,7	1,8	0,5	205	30,9	2,5	3,1	187	10	11	30,9	22,5
8,0	13,6	6,3	23,2	2,3	0,5	205	37,7	3,0	3,8	232	12	13	37,7	27,9
10,0	11	5	28,6	2,8	0,5	205	45,6	3,0	4,6	286	16	15	45,6	34,4
12,5	9	4	35,2	3,5	0,5	200	54,9	3,5	5,5	352	16	18	54,9	42,3
15,0	7,4	3,2	43,1	4,3	0,5	200	65,3	3,5	6,5	431	20	22	65,3	51,8
20,0	6	2,5	52,3	5,2	0,5	200	76,5	4,0	7,7	523	25	25	76,5	62,8



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 355мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	8,7	0,8	0,5	215	16,8	1,5	1,7	87	8	7	16,8	10,5
3,2	33	16	10,9	1,0	0,5	210	20,9	2,0	2,1	109	8	8	20,9	13,1
4,0	26	12,5	13,6	1,3	0,5	210	25,9	2,5	2,6	136	10	9	25,9	16,4
5,0	21	10	16,9	1,6	0,5	205	31,8	2,5	3,2	169	10	10	31,8	20,3
6,0	17,6	8,3	20,1	2,0	0,5	205	37,5	2,5	3,7	201	12	12	37,5	24,2
6,3	17	8	21,1	2,1	0,5	205	39,2	3,0	3,9	211	12	12	39,2	25,4
8,0	13,6	6,3	26,1	2,6	0,5	205	47,8	3,0	4,8	261	16	14	47,8	31,4
10,0	11	5	32,2	3,2	0,5	200	57,9	3,5	5,8	322	16	17	57,9	38,7
12,5	9	4	39,7	3,9	0,5	200	69,7	3,5	7,0	397	20	20	69,7	47,7
15,0	7,4	3,2	48,5	4,8	0,5	200	82,8	4,0	8,3	485	20	24	82,8	58,2
20,0	6	2,5	59,0	5,9	0,5	200	97,3	4,0	9,7	590	25	28	97,3	70,8

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-355

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

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	2,4	0,5	0,0	22	8	3	2,4	0,9
5,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	2,9	1,0	0,0	28	8	3	2,9	1,1
6,3	21	10	3,0	0,3	0,5	220	3,5	1,0	0,0	33	8	3	3,5	1,3
7,5	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	4,1	1,0	0,0	40	8	3	4,1	1,6
8,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	4,3	1,0	0,0	42	8	4	4,3	1,7
10,0	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	5,3	1,0	0,0	52	8	4	5,3	2,1
12,5	11	5	5,8	0,5	0,5	215	6,4	1,0	0,0	64	9	4	6,4	2,5
16,0	9	4	7,1	0,7	0,5	215	7,7	1,0	0,0	78	9	5	7,7	3,1
20,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	9,0	1,5	0,0	95	9	5	9,0	3,7

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

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, °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	2,2	0,2	0,5	220	1,1	0,5	0,1	22	5	4	1,1	2,7
4,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	1,4	0,5	0,1	28	5	4	1,4	3,4
5,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	1,7	0,5	0,2	35	5	5	1,7	4,2
6,3	21	10	4,3	0,4	0,5	220	2,1	1,0	0,2	43	5	5	2,1	5,2
7,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	2,4	1,0	0,2	51	6	5	2,4	6,2
8,0	17	8	5,4	0,5	0,5	215	2,5	1,0	0,3	54	6	5	2,5	6,5
10,0	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	3,1	1,5	0,3	67	6	6	3,1	8,1
12,5	11	5	8,2	0,8	0,5	215	3,7	1,5	0,4	82	8	7	3,7	9,9
16,0	9	4	10,1	1,0	0,5	210	4,5	2,0	0,4	101	8	7	4,5	12,2
20,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	5,3	2,0	0,5	123	10	8	5,3	14,8
25,0	6	2,5	15,0	1,5	0,5	210	6,3	2,5	0,6	150	10	9	6,3	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, °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	2,2	0,2	0,5	220	3,7	0,5	0,0	24	8	3	3,7	1,0
4,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	4,7	1,0	0,0	31	8	3	4,7	1,3
5,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	5,8	1,0	0,0	39	8	3	5,8	1,6
6,3	21	10	4,3	0,4	0,5	220	7,1	1,0	0,0	47	8	4	7,1	1,9
7,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	8,4	1,0	0,0	56	9	4	8,4	2,2
8,0	17	8	5,4	0,5	0,5	215	8,8	1,0	0,0	59	9	4	8,8	2,4
10,0	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	10,8	1,0	0,0	74	9	5	10,8	2,9
12,5	11	5	8,2	0,8	0,5	215	13,0	1,5	0,0	90	9	5	13,0	3,6
16,0	9	4	10,1	1,0	0,5	210	15,6	1,5	0,0	111	9	6	15,6	4,4
20,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	18,5	1,5	0,0	135	9	7	18,5	5,3
25,0	6	2,5	15,0	1,5	0,5	210	21,7	2,0	0,0	165	10	8	21,7	6,5



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

Производство Tescnodue S.r.l., Италия

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, °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	2,7	0,2	0,5	220	1,6	0,5	0,2	27	5	4	1,6	3,3
4,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	2,0	0,5	0,2	34	5	4	2,0	4,1
5,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	2,5	1,0	0,2	42	5	5	2,5	5,1
6,3	21	10	5,3	0,5	0,5	215	3,1	1,0	0,3	53	6	5	3,1	6,4
7,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	3,6	1,5	0,4	63	6	6	3,6	7,6
8,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	3,8	1,5	0,4	66	6	6	3,8	8,0
10,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	4,6	1,5	0,5	81	8	6	4,6	9,8
12,5	11	5	10,0	1,0	0,5	215	5,6	2,0	0,6	100	8	7	5,6	12,0
16,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	6,7	2,0	0,7	123	10	8	6,7	14,8
20,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	8,0	2,5	0,8	151	10	9	8,0	18,2
25,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	9,3	2,5	0,9	183	10	11	9,3	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, °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	2,7	0,2	0,5	220	5,6	1,0	0,0	30	8	3	5,6	1,2
4,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	7,0	1,0	0,0	37	8	3	7,0	1,5
5,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	8,6	1,0	0,0	46	8	4	8,6	1,9
6,3	21	10	5,3	0,5	0,5	215	10,7	1,0	0,0	58	9	4	10,7	2,3
7,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	12,6	1,0	0,0	69	9	5	12,6	2,8
8,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	13,2	1,0	0,0	73	9	5	13,2	2,9
10,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	15,9	1,5	0,0	89	9	5	15,9	3,5
12,5	11	5	10,0	1,0	0,5	215	19,3	1,5	0,0	110	9	6	19,3	4,3
16,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	23,2	1,5	0,0	135	9	7	23,2	5,3
20,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	27,7	2,0	0,0	166	10	8	27,7	6,5
25,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	32,4	2,5	0,0	201	10	9	32,4	7,9

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
				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	2,1	0,5	0,2	31	5	4	2,1	3,8
4,0	33	16	3,9	0,3	0,5	220	2,6	0,5	0,3	39	5	5	2,6	4,7
5,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	3,2	1,0	0,3	48	6	5	3,2	5,8
6,3	21	10	6,0	0,6	0,5	215	4,0	1,5	0,4	60	6	6	4,0	7,2
7,5	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	215	4,7	1,5	0,5	71	8	6	4,7	8,6
8,0	17	8	7,4	0,7	0,5	215	4,8	1,5	0,5	74	8	6	4,8	8,9
10,0	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	215	5,9	2,0	0,6	92	8	7	5,9	11,1
12,5	11	5	11,4	1,1	0,5	210	7,2	2,0	0,7	114	8	8	7,2	13,7
16,0	9	4	14,0	1,4	0,5	210	8,7	2,5	0,9	140	10	9	8,7	16,8
20,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	205	10,3	2,5	1,0	171	10	10	10,3	20,6
25,0	6	2,5	20,8	2,0	0,5	205	12,1	3,0	1,2	208	12	12	12,1	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
				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	6,4	1,0	0,0	30	8	3	6,4	1,2
4,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	8,0	1,0	0,0	37	8	3	8,0	1,5
5,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	9,8	1,0	0,0	46	8	4	9,8	1,9
6,3	21	10	5,3	0,5	0,5	215	12,3	1,0	0,0	58	9	4	12,3	2,3
7,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	14,4	1,0	0,0	69	9	5	14,4	2,8
8,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	15,1	1,0	0,0	73	9	5	15,1	2,9
10,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	18,3	1,5	0,0	89	9	5	18,3	3,5
12,5	11	5	10,0	1,0	0,5	215	22,2	1,5	0,0	110	9	6	22,2	4,3
16,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	26,8	1,5	0,0	135	9	7	26,8	5,3
20,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	32,0	2,0	0,0	166	10	8	32,0	6,5
25,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	37,7	2,5	0,0	201	10	9	37,7	7,9



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

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, °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	3,5	0,3	0,5	220	2,7	0,5	0,3	35	5	5	2,7	4,2
4,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	3,3	1,0	0,3	43	5	5	3,3	5,2
5,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	4,0	1,0	0,4	54	6	5	4,0	6,5
6,3	21	10	6,7	0,6	0,5	215	5,0	1,5	0,5	67	6	6	5,0	8,1
7,5	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	215	5,9	1,5	0,6	80	8	6	5,9	9,6
8,0	17	8	8,3	0,8	0,5	215	6,1	1,5	0,6	83	8	7	6,1	10,0
10,0	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	210	7,4	2,0	0,7	103	8	7	7,4	12,4
12,5	11	5	12,7	1,2	0,5	210	9,0	2,0	0,9	127	10	8	9,0	15,3
16,0	9	4	15,7	1,5	0,5	205	10,9	2,5	1,1	157	10	10	10,9	18,9
20,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	12,9	2,5	1,3	192	12	11	12,9	23,1
25,0	6	2,5	23,3	2,3	0,5	205	15,1	3,0	1,5	233	12	13	15,1	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, °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	3,5	0,3	0,5	220	9,2	1,0	0,0	39	8	3	9,2	1,6
4,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	11,3	1,0	0,0	47	8	4	11,3	1,9
5,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	14,0	1,0	0,0	59	9	4	14,0	2,4
6,3	21	10	6,7	0,6	0,5	215	17,2	1,0	0,0	74	9	5	17,2	2,9
7,5	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	215	20,4	1,5	0,0	88	9	5	20,4	3,5
8,0	17	8	8,3	0,8	0,5	215	21,1	1,5	0,0	91	9	5	21,1	3,6
10,0	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	210	25,8	1,5	0,0	113	9	6	25,8	4,5
12,5	11	5	12,7	1,2	0,5	210	31,2	2,0	0,0	140	9	7	31,2	5,5
16,0	9	4	15,7	1,5	0,5	205	37,7	2,0	0,0	173	10	8	37,7	6,8
20,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	44,8	2,5	0,0	211	10	10	44,8	8,3
25,0	6	2,5	23,3	2,3	0,5	205	52,5	3,0	0,0	256	10	11	52,5	10,1

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, °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	4,0	0,4	0,5	220	3,5	1,0	0,3	40	5	5	3,5	4,8
4,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	4,2	1,0	0,4	49	6	5	4,2	5,9
5,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	5,3	1,5	0,5	62	6	6	5,3	7,5
6,3	21	10	7,7	0,7	0,5	215	6,5	1,5	0,7	77	8	6	6,5	9,3
7,5	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	215	7,6	2,0	0,8	91	8	7	7,6	11,0
8,0	17	8	9,5	0,9	0,5	215	8,0	2,0	0,8	95	8	7	8,0	11,4
10,0	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	210	9,7	2,0	1,0	118	8	8	9,7	14,2
12,5	11	5	14,6	1,4	0,5	210	11,8	2,5	1,2	146	10	9	11,8	17,6
16,0	9	4	17,9	1,7	0,5	205	14,2	2,5	1,4	179	10	11	14,2	21,5
20,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	205	16,8	3,0	1,7	219	12	12	16,8	26,3
25,0	6	2,5	26,6	2,6	0,5	205	19,8	3,0	2,0	266	16	14	19,8	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, °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	4,0	0,4	0,5	220	12,0	1,0	0,0	44	8	4	12,0	1,8
4,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	14,7	1,0	0,0	54	8	4	14,7	2,2
5,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	18,4	1,0	0,0	68	9	4	18,4	2,7
6,3	21	10	7,7	0,7	0,5	215	22,6	1,5	0,0	85	9	5	22,6	3,4
7,5	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	215	26,5	1,5	0,0	100	9	6	26,5	4,0
8,0	17	8	9,5	0,9	0,5	215	27,6	1,5	0,0	105	9	6	27,6	4,1
10,0	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	210	33,8	1,5	0,0	130	9	7	33,8	5,1
12,5	11	5	14,6	1,4	0,5	210	41,0	2,0	0,0	161	9	8	41,0	6,3
16,0	9	4	17,9	1,7	0,5	205	49,1	2,5	0,0	197	10	9	49,1	7,7
20,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	205	58,4	2,5	0,0	241	10	11	58,4	9,5
25,0	6	2,5	26,6	2,6	0,5	205	68,5	3,0	0,0	293	11	13	68,5	11,5



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

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, °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	4,4	0,4	0,5	220	4,3	1,0	0,4	44	5	5	4,3	5,3
4,0	33	16	5,5	0,5	0,5	215	5,3	1,0	0,5	55	6	5	5,3	6,6
5,0	26	12,5	6,9	0,6	0,5	215	6,7	1,5	0,7	69	6	6	6,7	8,3
6,3	21	10	8,6	0,8	0,5	215	8,2	1,5	0,8	86	8	7	8,2	10,4
7,5	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	210	9,6	2,0	1,0	102	8	7	9,6	12,3
8,0	17	8	10,7	1,0	0,5	210	10,1	2,0	1,0	107	8	8	10,1	12,9
10,0	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	210	12,3	2,0	1,2	133	10	9	12,3	16,0
12,5	11	5	16,4	1,6	0,5	205	14,9	2,5	1,5	164	10	10	14,9	19,7
16,0	9	4	20,1	2,0	0,5	205	17,9	2,5	1,8	201	12	12	17,9	24,2
20,0	7,4	3,2	24,6	2,4	0,5	205	21,3	3,0	2,1	246	12	14	21,3	29,6
25,0	6	2,5	29,9	2,9	0,5	205	25,0	3,0	2,5	299	16	16	25,0	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, °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	4,4	0,4	0,5	220	14,9	1,0	0,0	48	8	4	14,9	1,9
4,0	33	16	5,5	0,5	0,5	215	18,5	1,0	0,0	61	9	4	18,5	2,4
5,0	26	12,5	6,9	0,6	0,5	215	23,1	1,0	0,0	76	9	5	23,1	3,0
6,3	21	10	8,6	0,8	0,5	215	28,5	1,5	0,0	95	9	5	28,5	3,7
7,5	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	210	33,4	1,5	0,0	112	9	6	33,4	4,4
8,0	17	8	10,7	1,0	0,5	210	35,0	1,5	0,0	118	9	6	35,0	4,7
10,0	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	210	42,8	2,0	0,0	146	9	7	42,8	5,8
12,5	11	5	16,4	1,6	0,5	205	51,8	2,0	0,0	180	10	9	51,8	7,1
16,0	9	4	20,1	2,0	0,5	205	62,1	2,5	0,0	221	10	10	62,1	8,7
20,0	7,4	3,2	24,6	2,4	0,5	205	73,8	3,0	0,0	271	10	12	73,8	10,6
25,0	6	2,5	29,9	2,9	0,5	205	86,7	3,5	0,0	329	11	14	86,7	12,9

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, °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	4,9	0,4	0,5	220	5,3	1,0	0,5	49	6	5	5,3	5,9
4,0	33	16	6,2	0,6	0,5	215	6,7	1,5	0,7	62	6	6	6,7	7,5
5,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	8,2	1,5	0,8	77	8	6	8,2	9,3
6,3	21	10	9,6	0,9	0,5	215	10,2	2,0	1,0	96	8	7	10,2	11,6
7,5	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	210	12,0	2,0	1,2	114	8	8	12,0	13,7
8,0	17	8	11,9	1,1	0,5	210	12,5	2,0	1,2	119	8	8	12,5	14,3
10,0	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	210	15,2	2,5	1,5	147	10	9	15,2	17,7
12,5	11	5	18,2	1,8	0,5	205	18,4	2,5	1,8	182	10	11	18,4	21,9
16,0	9	4	22,4	2,2	0,5	205	22,2	3,0	2,2	224	12	13	22,2	26,9
20,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	205	26,3	3,0	2,6	274	16	15	26,3	32,9
25,0	6	2,5	33,2	3,3	0,5	200	30,8	3,5	3,1	332	16	17	30,8	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, °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	4,9	0,4	0,5	220	18,5	1,0	0,0	54	8	4	18,5	2,2
4,0	33	16	6,2	0,6	0,5	215	23,2	1,0	0,0	68	9	4	23,2	2,7
5,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	28,6	1,5	0,0	85	9	5	28,6	3,4
6,3	21	10	9,6	0,9	0,5	215	35,3	1,5	0,0	106	9	6	35,3	4,2
7,5	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	210	41,5	1,5	0,0	125	9	7	41,5	5,0
8,0	17	8	11,9	1,1	0,5	210	43,2	1,5	0,0	131	9	7	43,2	5,2
10,0	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	210	52,6	2,0	0,0	162	9	8	52,6	6,4
12,5	11	5	18,2	1,8	0,5	205	63,9	2,5	0,0	200	10	9	63,9	7,9
16,0	9	4	22,4	2,2	0,5	205	76,8	2,5	0,0	246	10	11	76,8	9,7
20,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	205	91,3	3,0	0,0	301	11	13	91,3	11,8
25,0	6	2,5	33,2	3,3	0,5	200	106,9	4,0	0,0	365	11	15	106,9	14,3



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

Производство Tescnodue S.r.l., Италия

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, °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	5,5	0,5	0,5	215	6,7	1,0	0,7	55	6	5	6,7	6,6
4,0	33	16	6,9	0,6	0,5	215	8,4	1,5	0,8	69	6	6	8,4	8,3
5,0	26	12,5	8,6	0,8	0,5	215	10,4	1,5	1,0	86	8	7	10,4	10,4
6,3	21	10	10,8	1,0	0,5	210	12,9	2,0	1,3	108	8	8	12,9	13,0
7,5	17,6	8,3	12,8	1,2	0,5	210	15,1	2,0	1,5	128	10	9	15,1	15,4
8,0	17	8	13,4	1,3	0,5	210	15,8	2,0	1,6	134	10	9	15,8	16,1
10,0	13,6	6,3	16,6	1,6	0,5	205	19,3	2,5	1,9	166	10	10	19,3	20,0
12,5	11	5	20,5	2,0	0,5	205	23,4	3,0	2,3	205	12	12	23,4	24,6
16,0	9	4	25,2	2,5	0,5	205	28,0	3,0	2,8	252	12	14	28,0	30,3
20,0	7,4	3,2	30,8	3,0	0,5	200	33,3	3,5	3,3	308	16	16	33,3	37,0
25,0	6	2,5	37,4	3,7	0,5	200	39,1	3,5	3,9	374	20	19	39,1	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, °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	5,5	0,5	0,5	215	23,3	1,0	0,0	61	9	4	23,3	2,4
4,0	33	16	6,9	0,6	0,5	215	29,1	1,0	0,0	76	9	5	29,1	3,0
5,0	26	12,5	8,6	0,8	0,5	215	35,9	1,5	0,0	95	9	5	35,9	3,7
6,3	21	10	10,8	1,0	0,5	210	44,7	1,5	0,0	119	9	6	44,7	4,7
7,5	17,6	8,3	12,8	1,2	0,5	210	52,4	2,0	0,0	141	9	7	52,4	5,6
8,0	17	8	13,4	1,3	0,5	210	54,8	2,0	0,0	147	9	7	54,8	5,8
10,0	13,6	6,3	16,6	1,6	0,5	205	66,8	2,0	0,0	183	10	9	66,8	7,2
12,5	11	5	20,5	2,0	0,5	205	81,0	2,5	0,0	226	10	10	81,0	8,9
16,0	9	4	25,2	2,5	0,5	205	97,2	3,0	0,0	277	11	12	97,2	10,9
20,0	7,4	3,2	30,8	3,0	0,5	200	115,5	3,5	0,0	339	11	14	115,5	13,3
25,0	6	2,5	37,4	3,7	0,5	200	135,5	4,0	0,0	411	12	17	135,5	16,1

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, °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	6,2	0,6	0,5	215	8,4	1,5	0,8	62	6	6	8,4	7,5
4,0	33	16	7,7	0,7	0,5	215	10,4	1,5	1,0	77	8	6	10,4	9,3
5,0	26	12,5	9,6	0,9	0,5	215	12,9	2,0	1,3	96	8	7	12,9	11,6
6,3	21	10	11,9	1,1	0,5	210	15,8	2,0	1,6	119	8	8	15,8	14,3
7,5	17,6	8,3	14,2	1,4	0,5	210	18,7	2,5	1,9	142	10	9	18,7	17,1
8,0	17	8	14,8	1,4	0,5	210	19,4	2,5	1,9	148	10	9	19,4	17,8
10,0	13,6	6,3	18,4	1,8	0,5	205	23,7	2,5	2,4	184	10	11	23,7	22,1
12,5	11	5	22,7	2,2	0,5	205	28,7	3,0	2,9	227	12	13	28,7	27,3
16,0	9	4	27,9	2,7	0,5	205	34,5	3,0	3,5	279	16	15	34,5	33,5
20,0	7,4	3,2	34,2	3,4	0,5	200	41,1	3,5	4,1	342	16	18	41,1	41,1
25,0	6	2,5	41,5	4,1	0,5	200	48,2	3,5	4,8	415	20	21	48,2	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, °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	6,2	0,6	0,5	215	29,2	1,0	0,0	68	9	4	29,2	2,7
4,0	33	16	7,7	0,7	0,5	215	36,0	1,5	0,0	85	9	5	36,0	3,4
5,0	26	12,5	9,6	0,9	0,5	215	44,6	1,5	0,0	106	9	6	44,6	4,2
6,3	21	10	11,9	1,1	0,5	210	54,7	1,5	0,0	131	9	7	54,7	5,2
7,5	17,6	8,3	14,2	1,4	0,5	210	64,7	2,0	0,0	156	9	8	64,7	6,2
8,0	17	8	14,8	1,4	0,5	210	67,2	2,0	0,0	163	9	8	67,2	6,4
10,0	13,6	6,3	18,4	1,8	0,5	205	82,3	2,5	0,0	202	10	9	82,3	8,0
12,5	11	5	22,7	2,2	0,5	205	99,6	3,0	0,0	250	10	11	99,6	9,8
16,0	9	4	27,9	2,7	0,5	205	119,7	3,5	0,0	307	11	13	119,7	12,0
20,0	7,4	3,2	34,2	3,4	0,5	200	142,5	4,0	0,0	376	11	16	142,5	14,8



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

Производство Tescnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 280мм 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	6,9	0,6	0,5	215	10,5	1,5	1,0	69	6	6	10,5	8,3
4,0	33	16	8,6	0,8	0,5	215	13,0	1,5	1,3	86	8	7	13,0	10,4
5,0	26	12,5	10,7	1,0	0,5	210	16,1	2,0	1,6	107	8	8	16,1	12,9
6,3	21	10	13,4	1,3	0,5	210	19,9	2,0	2,0	134	10	9	19,9	16,1
7,5	17,6	8,3	15,9	1,5	0,5	205	23,4	2,5	2,3	159	10	10	23,4	19,1
8,0	17	8	16,6	1,6	0,5	205	24,4	2,5	2,4	166	10	10	24,4	20,0
10,0	13,6	6,3	20,6	2,0	0,5	205	29,8	3,0	3,0	206	12	12	29,8	24,8
12,5	11	5	25,4	2,5	0,5	205	36,0	3,0	3,6	254	12	14	36,0	30,5
16,0	9	4	31,3	3,1	0,5	200	43,4	3,5	4,3	313	16	16	43,4	37,6
20,0	7,4	3,2	38,3	3,8	0,5	200	51,6	3,5	5,2	383	20	19	51,6	46,0
25,0	6	2,5	46,5	4,6	0,5	200	60,5	4,0	6,0	465	20	23	60,5	55,8

Таблица сварки встык труб диаметром 280мм 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	6,9	0,6	0,5	215	36,4	1,0	0,0	76	9	5	36,4	3,0
4,0	33	16	8,6	0,8	0,5	215	45,1	1,5	0,0	95	9	5	45,1	3,7
5,0	26	12,5	10,7	1,0	0,5	210	55,6	1,5	0,0	118	9	6	55,6	4,7
6,3	21	10	13,4	1,3	0,5	210	69,0	2,0	0,0	147	9	7	69,0	5,8
7,5	17,6	8,3	15,9	1,5	0,5	205	81,1	2,0	0,0	175	10	8	81,1	6,9
8,0	17	8	16,6	1,6	0,5	205	84,4	2,0	0,0	183	10	9	84,4	7,2
10,0	13,6	6,3	20,6	2,0	0,5	205	103,2	2,5	0,0	227	10	10	103,2	8,9
12,5	11	5	25,4	2,5	0,5	205	124,9	3,0	0,0	279	11	12	124,9	11,0

Таблица сварки встык труб диаметром 315мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	7,7	0,7	0,5	215	13,2	1,5	1,3	77	8	6	13,2	9,3
4,0	33	16	9,7	0,9	0,5	215	16,5	2,0	1,6	97	8	7	16,5	11,7
5,0	26	12,5	12,1	1,2	0,5	210	20,4	2,0	2,0	121	10	8	20,4	14,6
6,3	21	10	15,0	1,5	0,5	210	25,1	2,5	2,5	150	10	9	25,1	18,0
7,5	17,6	8,3	17,9	1,7	0,5	205	29,6	2,5	3,0	179	10	11	29,6	21,5
8,0	17	8	18,7	1,8	0,5	205	30,9	2,5	3,1	187	10	11	30,9	22,5
10,0	13,6	6,3	23,2	2,3	0,5	205	37,7	3,0	3,8	232	12	13	37,7	27,9
12,5	11	5	28,6	2,8	0,5	205	45,6	3,0	4,6	286	16	15	45,6	34,4
16,0	9	4	35,2	3,5	0,5	200	54,9	3,5	5,5	352	16	18	54,9	42,3
20,0	7,4	3,2	43,1	4,3	0,5	200	65,3	3,5	6,5	431	20	22	65,3	51,8
25,0	6	2,5	52,3	5,2	0,5	200	76,5	4,0	7,7	523	25	25	76,5	62,8

Таблица сварки встык труб диаметром 315мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	7,7	0,7	0,5	215	45,7	1,5	0,0	85	9	5	45,7	3,4
4,0	33	16	9,7	0,9	0,5	215	57,2	1,5	0,0	107	9	6	57,2	4,2
5,0	26	12,5	12,1	1,2	0,5	210	70,8	1,5	0,0	133	9	7	70,8	5,3
6,3	21	10	15,0	1,5	0,5	210	86,9	2,0	0,0	165	10	8	86,9	6,5
7,5	17,6	8,3	17,9	1,7	0,5	205	102,7	2,5	0,0	197	10	9	102,7	7,7
8,0	17	8	18,7	1,8	0,5	205	107,0	2,5	0,0	206	10	9	107,0	8,1
10,0	13,6	6,3	23,2	2,3	0,5	205	130,7	3,0	0,0	255	10	11	130,7	10,0



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 355мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °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	8,7	0,8	0,5	215	16,8	1,5	1,7	87	8	7	16,8	10,5
4,0	33	16	10,9	1,0	0,5	210	20,9	2,0	2,1	109	8	8	20,9	13,1
5,0	26	12,5	13,6	1,3	0,5	210	25,9	2,5	2,6	136	10	9	25,9	16,4
6,3	21	10	16,9	1,6	0,5	205	31,8	2,5	3,2	169	10	10	31,8	20,3
7,5	17,6	8,3	20,1	2,0	0,5	205	37,5	2,5	3,7	201	12	12	37,5	24,2
8,0	17	8	21,1	2,1	0,5	205	39,2	3,0	3,9	211	12	12	39,2	25,4
10,0	13,6	6,3	26,1	2,6	0,5	205	47,8	3,0	4,8	261	16	14	47,8	31,4
12,5	11	5	32,2	3,2	0,5	200	57,9	3,5	5,8	322	16	17	57,9	38,7
16,0	9	4	39,7	3,9	0,5	200	69,7	3,5	7,0	397	20	20	69,7	47,7
20,0	7,4	3,2	48,5	4,8	0,5	200	82,8	4,0	8,3	485	20	24	82,8	58,2
25,0	6	2,5	59,0	5,9	0,5	200	97,3	4,0	9,7	590	25	28	97,3	70,8

Таблица сварки встык труб диаметром 355мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °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	8,7	0,8	0,5	215	58,2	1,5	0,0	96	9	5	58,2	3,8
4,0	33	16	10,9	1,0	0,5	210	72,4	1,5	0,0	120	9	6	72,4	4,7
5,0	26	12,5	13,6	1,3	0,5	210	89,7	2,0	0,0	150	9	7	89,7	5,9
6,3	21	10	16,9	1,6	0,5	205	110,3	2,0	0,0	186	10	9	110,3	7,3
7,5	17,6	8,3	20,1	2,0	0,5	205	130,0	2,5	0,0	221	10	10	130,0	8,7
8,0	17	8	21,1	2,1	0,5	205	136,0	2,5	0,0	232	10	10	136,0	9,1

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

- ГОСТ 18599-2001 Трубы напорные из полиэтилена. Технические условия
- ГОСТ Р 50838-2009 Трубы из полиэтилена для газопроводов. Технические условия
- ГОСТ 32415-2013 Трубы напорные из термопластов и соединительные детали к ним для систем водоснабжения и отопления
- ГОСТ Р 51613-2000 Трубы напорные из непластифицированного поливинилхлорида. Технические условия



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

Производство Tescnodue S.r.l., Италия

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
				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	2,4	0,5	0,0	22	8	3	2,4	0,9
6,3	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	2,9	1,0	0,0	28	8	3	2,9	1,1
8,0	21	10	3,0	0,3	0,5	220	3,5	1,0	0,0	33	8	3	3,5	1,3
9,5	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	4,1	1,0	0,0	40	8	3	4,1	1,6
10,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	4,3	1,0	0,0	42	8	4	4,3	1,7
12,5	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	5,3	1,0	0,0	52	8	4	5,3	2,1
16,0	11	5	5,8	0,5	0,5	220	6,4	1,0	0,0	64	9	4	6,4	2,5
20,0	9	4	7,1	0,7	0,5	220	7,7	1,0	0,0	78	9	5	7,7	3,1
25,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	220	9,0	1,5	0,0	95	9	5	9,0	3,7

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
				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	2,8	0,5	0,0	22	8	3	2,8	0,9
5,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	3,2	0,5	0,0	25	8	3	3,2	1,0
6,3	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	4,0	1,0	0,0	32	8	3	4,0	1,3
8,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	5,0	1,0	0,0	40	8	3	5,0	1,6
9,5	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	5,9	1,0	0,0	47	8	4	5,9	1,9
10,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	6,1	1,0	0,0	50	8	4	6,1	2,0
12,5	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	220	7,5	1,0	0,0	62	9	4	7,5	2,5
16,0	11	5	6,8	0,6	0,5	220	9,0	1,0	0,0	75	9	5	9,0	3,0
20,0	9	4	8,4	0,8	0,5	220	10,8	1,5	0,0	92	9	5	10,8	3,7
25,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	220	12,9	1,5	0,0	113	9	6	12,9	4,5

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	1,1	0,5	0,1	22	5	4	1,1	2,7
5,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	1,4	0,5	0,1	28	5	4	1,4	3,4
6,3	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	1,7	0,5	0,2	35	5	5	1,7	4,2
8,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	2,1	1,0	0,2	43	5	5	2,1	5,2
9,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	220	2,4	1,0	0,2	51	6	5	2,4	6,2
10,0	17	8	5,4	0,5	0,5	220	2,5	1,0	0,3	54	6	5	2,5	6,5
12,5	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	220	3,1	1,5	0,3	67	6	6	3,1	8,1
16,0	11	5	8,2	0,8	0,5	220	3,7	1,5	0,4	82	8	7	3,7	9,9
20,0	9	4	10,1	1,0	0,5	220	4,5	2,0	0,4	101	8	7	4,5	12,2
25,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	220	5,3	2,0	0,5	123	10	8	5,3	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	3,7	0,5	0,0	24	8	3	3,7	1,0
5,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	4,7	1,0	0,0	31	8	3	4,7	1,3
6,3	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	5,8	1,0	0,0	39	8	3	5,8	1,6
8,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	7,1	1,0	0,0	47	8	4	7,1	1,9
9,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	220	8,4	1,0	0,0	56	9	4	8,4	2,2
10,0	17	8	5,4	0,5	0,5	220	8,8	1,0	0,0	59	9	4	8,8	2,4
12,5	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	220	10,8	1,0	0,0	74	9	5	10,8	2,9
16,0	11	5	8,2	0,8	0,5	220	13,0	1,5	0,0	90	9	5	13,0	3,6
20,0	9	4	10,1	1,0	0,5	220	15,6	1,5	0,0	111	9	6	15,6	4,4
25,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	220	18,5	1,5	0,0	135	9	7	18,5	5,3



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

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 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	2,7	0,2	0,5	220	1,6	0,5	0,2	27	5	4	1,6	3,3
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	2,0	0,5	0,2	34	5	4	2,0	4,1
6,3	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	2,5	1,0	0,2	42	5	5	2,5	5,1
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	220	3,1	1,0	0,3	53	6	5	3,1	6,4
9,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	220	3,6	1,5	0,4	63	6	6	3,6	7,6
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	220	3,8	1,5	0,4	66	6	6	3,8	8,0
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	220	4,6	1,5	0,5	81	8	6	4,6	9,8
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	220	5,6	2,0	0,6	100	8	7	5,6	12,0
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	220	6,7	2,0	0,7	123	10	8	6,7	14,8
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	220	8,0	2,5	0,8	151	10	9	8,0	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 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	2,7	0,2	0,5	220	5,6	1,0	0,0	30	8	3	5,6	1,2
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	7,0	1,0	0,0	37	8	3	7,0	1,5
6,3	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	8,6	1,0	0,0	46	8	4	8,6	1,9
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	220	10,7	1,0	0,0	58	9	4	10,7	2,3
9,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	220	12,6	1,0	0,0	69	9	5	12,6	2,8
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	220	13,2	1,0	0,0	73	9	5	13,2	2,9
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	220	15,9	1,5	0,0	89	9	5	15,9	3,5
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	220	19,3	1,5	0,0	110	9	6	19,3	4,3
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	220	23,2	1,5	0,0	135	9	7	23,2	5,3
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	220	27,7	2,0	0,0	166	10	8	27,7	6,5

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 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	3,1	0,3	0,5	220	2,1	0,5	0,2	31	5	4	2,1	3,8
5,0	33	16	3,9	0,3	0,5	220	2,6	0,5	0,3	39	5	5	2,6	4,7
6,3	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	3,2	1,0	0,3	48	6	5	3,2	5,8
8,0	21	10	6,0	0,6	0,5	220	4,0	1,5	0,4	60	6	6	4,0	7,2
9,5	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	220	4,7	1,5	0,5	71	8	6	4,7	8,6
10,0	17	8	7,4	0,7	0,5	220	4,8	1,5	0,5	74	8	6	4,8	8,9
12,5	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	220	5,9	2,0	0,6	92	8	7	5,9	11,1
16,0	11	5	11,4	1,1	0,5	220	7,2	2,0	0,7	114	8	8	7,2	13,7
20,0	9	4	14,0	1,4	0,5	220	8,7	2,5	0,9	140	10	9	8,7	16,8
25,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	220	10,3	2,5	1,0	171	10	10	10,3	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 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	2,7	0,2	0,5	220	6,4	1,0	0,0	30	8	3	6,4	1,2
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	8,0	1,0	0,0	37	8	3	8,0	1,5
6,3	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	9,8	1,0	0,0	46	8	4	9,8	1,9
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	220	12,3	1,0	0,0	58	9	4	12,3	2,3
9,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	220	14,4	1,0	0,0	69	9	5	14,4	2,8
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	220	15,1	1,0	0,0	73	9	5	15,1	2,9
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	220	18,3	1,5	0,0	89	9	5	18,3	3,5
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	220	22,2	1,5	0,0	110	9	6	22,2	4,3
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	220	26,8	1,5	0,0	135	9	7	26,8	5,3
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	220	32,0	2,0	0,0	166	10	8	32,0	6,5



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

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	2,7	0,5	0,3	35	5	5	2,7	4,2
5,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	3,3	1,0	0,3	43	5	5	3,3	5,2
6,3	26	12,5	5,4	0,5	0,5	220	4,0	1,0	0,4	54	6	5	4,0	6,5
8,0	21	10	6,7	0,6	0,5	220	5,0	1,5	0,5	67	6	6	5,0	8,1
9,5	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	220	5,9	1,5	0,6	80	8	6	5,9	9,6
10,0	17	8	8,3	0,8	0,5	220	6,1	1,5	0,6	83	8	7	6,1	10,0
12,5	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	220	7,4	2,0	0,7	103	8	7	7,4	12,4
16,0	11	5	12,7	1,2	0,5	220	9,0	2,0	0,9	127	10	8	9,0	15,3
20,0	9	4	15,7	1,5	0,5	220	10,9	2,5	1,1	157	10	10	10,9	18,9
25,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	220	12,9	2,5	1,3	192	12	11	12,9	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	9,2	1,0	0,0	39	8	3	9,2	1,6
5,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	11,3	1,0	0,0	47	8	4	11,3	1,9
6,3	26	12,5	5,4	0,5	0,5	220	14,0	1,0	0,0	59	9	4	14,0	2,4
8,0	21	10	6,7	0,6	0,5	220	17,2	1,0	0,0	74	9	5	17,2	2,9
9,5	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	220	20,4	1,5	0,0	88	9	5	20,4	3,5
10,0	17	8	8,3	0,8	0,5	220	21,1	1,5	0,0	91	9	5	21,1	3,6
12,5	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	220	25,8	1,5	0,0	113	9	6	25,8	4,5
16,0	11	5	12,7	1,2	0,5	220	31,2	2,0	0,0	140	9	7	31,2	5,5
20,0	9	4	15,7	1,5	0,5	220	37,7	2,0	0,0	173	10	8	37,7	6,8
25,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	220	44,8	2,5	0,0	211	10	10	44,8	8,3

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
				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	3,5	1,0	0,3	40	5	5	3,5	4,8
5,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	4,2	1,0	0,4	49	6	5	4,2	5,9
6,3	26	12,5	6,2	0,6	0,5	220	5,3	1,5	0,5	62	6	6	5,3	7,5
8,0	21	10	7,7	0,7	0,5	220	6,5	1,5	0,7	77	8	6	6,5	9,3
9,5	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	220	7,6	2,0	0,8	91	8	7	7,6	11,0
10,0	17	8	9,5	0,9	0,5	220	8,0	2,0	0,8	95	8	7	8,0	11,4
12,5	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	220	9,7	2,0	1,0	118	8	8	9,7	14,2
16,0	11	5	14,6	1,4	0,5	220	11,8	2,5	1,2	146	10	9	11,8	17,6
20,0	9	4	17,9	1,7	0,5	220	14,2	2,5	1,4	179	10	11	14,2	21,5
25,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	220	16,8	3,0	1,7	219	12	12	16,8	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
				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	12,0	1,0	0,0	44	8	4	12,0	1,8
5,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	14,7	1,0	0,0	54	8	4	14,7	2,2
6,3	26	12,5	6,2	0,6	0,5	220	18,4	1,0	0,0	68	9	4	18,4	2,7
8,0	21	10	7,7	0,7	0,5	220	22,6	1,5	0,0	85	9	5	22,6	3,4
9,5	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	220	26,5	1,5	0,0	100	9	6	26,5	4,0
10,0	17	8	9,5	0,9	0,5	220	27,6	1,5	0,0	105	9	6	27,6	4,1
12,5	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	220	33,8	1,5	0,0	130	9	7	33,8	5,1
16,0	11	5	14,6	1,4	0,5	220	41,0	2,0	0,0	161	9	8	41,0	6,3
20,0	9	4	17,9	1,7	0,5	220	49,1	2,5	0,0	197	10	9	49,1	7,7
25,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	220	58,4	2,5	0,0	241	10	11	58,4	9,5



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

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	4,3	1,0	0,4	44	5	5	4,3	5,3
5,0	33	16	5,5	0,5	0,5	220	5,3	1,0	0,5	55	6	5	5,3	6,6
6,3	26	12,5	6,9	0,6	0,5	220	6,7	1,5	0,7	69	6	6	6,7	8,3
8,0	21	10	8,6	0,8	0,5	220	8,2	1,5	0,8	86	8	7	8,2	10,4
9,5	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	220	9,6	2,0	1,0	102	8	7	9,6	12,3
10,0	17	8	10,7	1,0	0,5	220	10,1	2,0	1,0	107	8	8	10,1	12,9
12,5	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	220	12,3	2,0	1,2	133	10	9	12,3	16,0
16,0	11	5	16,4	1,6	0,5	220	14,9	2,5	1,5	164	10	10	14,9	19,7
20,0	9	4	20,1	2,0	0,5	220	17,9	2,5	1,8	201	12	12	17,9	24,2
25,0	7,4	3,2	24,6	2,4	0,5	220	21,3	3,0	2,1	246	12	14	21,3	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	14,9	1,0	0,0	48	8	4	14,9	1,9
5,0	33	16	5,5	0,5	0,5	220	18,5	1,0	0,0	61	9	4	18,5	2,4
6,3	26	12,5	6,9	0,6	0,5	220	23,1	1,0	0,0	76	9	5	23,1	3,0
8,0	21	10	8,6	0,8	0,5	220	28,5	1,5	0,0	95	9	5	28,5	3,7
9,5	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	220	33,4	1,5	0,0	112	9	6	33,4	4,4
10,0	17	8	10,7	1,0	0,5	220	35,0	1,5	0,0	118	9	6	35,0	4,7
12,5	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	220	42,8	2,0	0,0	146	9	7	42,8	5,8
16,0	11	5	16,4	1,6	0,5	220	51,8	2,0	0,0	180	10	9	51,8	7,1
20,0	9	4	20,1	2,0	0,5	220	62,1	2,5	0,0	221	10	10	62,1	8,7
25,0	7,4	3,2	24,6	2,4	0,5	220	73,8	3,0	0,0	271	10	12	73,8	10,6

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	5,3	1,0	0,5	49	6	5	5,3	5,9
5,0	33	16	6,2	0,6	0,5	220	6,7	1,5	0,7	62	6	6	6,7	7,5
6,3	26	12,5	7,7	0,7	0,5	220	8,2	1,5	0,8	77	8	6	8,2	9,3
8,0	21	10	9,6	0,9	0,5	220	10,2	2,0	1,0	96	8	7	10,2	11,6
9,5	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	220	12,0	2,0	1,2	114	8	8	12,0	13,7
10,0	17	8	11,9	1,1	0,5	220	12,5	2,0	1,2	119	8	8	12,5	14,3
12,5	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	220	15,2	2,5	1,5	147	10	9	15,2	17,7
16,0	11	5	18,2	1,8	0,5	220	18,4	2,5	1,8	182	10	11	18,4	21,9
20,0	9	4	22,4	2,2	0,5	220	22,2	3,0	2,2	224	12	13	22,2	26,9
25,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	220	26,3	3,0	2,6	274	16	15	26,3	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	18,5	1,0	0,0	54	8	4	18,5	2,2
5,0	33	16	6,2	0,6	0,5	220	23,2	1,0	0,0	68	9	4	23,2	2,7
6,3	26	12,5	7,7	0,7	0,5	220	28,6	1,5	0,0	85	9	5	28,6	3,4
8,0	21	10	9,6	0,9	0,5	220	35,3	1,5	0,0	106	9	6	35,3	4,2
9,5	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	220	41,5	1,5	0,0	125	9	7	41,5	5,0
10,0	17	8	11,9	1,1	0,5	220	43,2	1,5	0,0	131	9	7	43,2	5,2
12,5	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	220	52,6	2,0	0,0	162	9	8	52,6	6,4
16,0	11	5	18,2	1,8	0,5	220	63,9	2,5	0,0	200	10	9	63,9	7,9
20,0	9	4	22,4	2,2	0,5	220	76,8	2,5	0,0	246	10	11	76,8	9,7
25,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	220	91,3	3,0	0,0	301	11	13	91,3	11,8



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

Производство Tescnodue S.r.l., Италия

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
				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	6,7	1,0	0,7	55	6	5	6,7	6,6
5,0	33	16	6,9	0,6	0,5	220	8,4	1,5	0,8	69	6	6	8,4	8,3
6,3	26	12,5	8,6	0,8	0,5	220	10,4	1,5	1,0	86	8	7	10,4	10,4
8,0	21	10	10,8	1,0	0,5	220	12,9	2,0	1,3	108	8	8	12,9	13,0
9,5	17,6	8,3	12,8	1,2	0,5	220	15,1	2,0	1,5	128	10	9	15,1	15,4
10,0	17	8	13,4	1,3	0,5	220	15,8	2,0	1,6	134	10	9	15,8	16,1
12,5	13,6	6,3	16,6	1,6	0,5	220	19,3	2,5	1,9	166	10	10	19,3	20,0
16,0	11	5	20,5	2,0	0,5	220	23,4	3,0	2,3	205	12	12	23,4	24,6
20,0	9	4	25,2	2,5	0,5	220	28,0	3,0	2,8	252	12	14	28,0	30,3
25,0	7,4	3,2	30,8	3,0	0,5	220	33,3	3,5	3,3	308	16	16	33,3	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
				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	23,3	1,0	0,0	61	9	4	23,3	2,4
5,0	33	16	6,9	0,6	0,5	220	29,1	1,0	0,0	76	9	5	29,1	3,0
6,3	26	12,5	8,6	0,8	0,5	220	35,9	1,5	0,0	95	9	5	35,9	3,7
8,0	21	10	10,8	1,0	0,5	220	44,7	1,5	0,0	119	9	6	44,7	4,7
9,5	17,6	8,3	12,8	1,2	0,5	220	52,4	2,0	0,0	141	9	7	52,4	5,6
10,0	17	8	13,4	1,3	0,5	220	54,8	2,0	0,0	147	9	7	54,8	5,8
12,5	13,6	6,3	16,6	1,6	0,5	220	66,8	2,0	0,0	183	10	9	66,8	7,2
16,0	11	5	20,5	2,0	0,5	220	81,0	2,5	0,0	226	10	10	81,0	8,9
20,0	9	4	25,2	2,5	0,5	220	97,2	3,0	0,0	277	11	12	97,2	10,9
25,0	7,4	3,2	30,8	3,0	0,5	220	115,5	3,5	0,0	339	11	14	115,5	13,3

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
				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	8,4	1,5	0,8	62	6	6	8,4	7,5
5,0	33	16	7,7	0,7	0,5	220	10,4	1,5	1,0	77	8	6	10,4	9,3
6,3	26	12,5	9,6	0,9	0,5	220	12,9	2,0	1,3	96	8	7	12,9	11,6
8,0	21	10	11,9	1,1	0,5	220	15,8	2,0	1,6	119	8	8	15,8	14,3
9,5	17,6	8,3	14,2	1,4	0,5	220	18,7	2,5	1,9	142	10	9	18,7	17,1
10,0	17	8	14,8	1,4	0,5	220	19,4	2,5	1,9	148	10	9	19,4	17,8
12,5	13,6	6,3	18,4	1,8	0,5	220	23,7	2,5	2,4	184	10	11	23,7	22,1
16,0	11	5	22,7	2,2	0,5	220	28,7	3,0	2,9	227	12	13	28,7	27,3
20,0	9	4	27,9	2,7	0,5	220	34,5	3,0	3,5	279	16	15	34,5	33,5
25,0	7,4	3,2	34,2	3,4	0,5	220	41,1	3,5	4,1	342	16	18	41,1	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
				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	29,2	1,0	0,0	68	9	4	29,2	2,7
5,0	33	16	7,7	0,7	0,5	220	36,0	1,5	0,0	85	9	5	36,0	3,4
6,3	26	12,5	9,6	0,9	0,5	220	44,6	1,5	0,0	106	9	6	44,6	4,2
8,0	21	10	11,9	1,1	0,5	220	54,7	1,5	0,0	131	9	7	54,7	5,2
9,5	17,6	8,3	14,2	1,4	0,5	220	64,7	2,0	0,0	156	9	8	64,7	6,2
10,0	17	8	14,8	1,4	0,5	220	67,2	2,0	0,0	163	9	8	67,2	6,4
12,5	13,6	6,3	18,4	1,8	0,5	220	82,3	2,5	0,0	202	10	9	82,3	8,0
16,0	11	5	22,7	2,2	0,5	220	99,6	3,0	0,0	250	10	11	99,6	9,8
20,0	9	4	27,9	2,7	0,5	220	119,7	3,5	0,0	307	11	13	119,7	12,0
25,0	7,4	3,2	34,2	3,4	0,5	220	142,5	4,0	0,0	376	11	16	142,5	14,8



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

Производство Tescnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 280мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание 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	6,9	0,6	0,5	220	10,5	1,5	1,0	69	6	6	10,5	8,3
5,0	33	16	8,6	0,8	0,5	220	13,0	1,5	1,3	86	8	7	13,0	10,4
6,3	26	12,5	10,7	1,0	0,5	220	16,1	2,0	1,6	107	8	8	16,1	12,9
8,0	21	10	13,4	1,3	0,5	220	19,9	2,0	2,0	134	10	9	19,9	16,1
9,5	17,6	8,3	15,9	1,5	0,5	220	23,4	2,5	2,3	159	10	10	23,4	19,1
10,0	17	8	16,6	1,6	0,5	220	24,4	2,5	2,4	166	10	10	24,4	20,0
12,5	13,6	6,3	20,6	2,0	0,5	220	29,8	3,0	3,0	206	12	12	29,8	24,8
16,0	11	5	25,4	2,5	0,5	220	36,0	3,0	3,6	254	12	14	36,0	30,5
20,0	9	4	31,3	3,1	0,5	220	43,4	3,5	4,3	313	16	16	43,4	37,6
25,0	7,4	3,2	38,3	3,8	0,5	220	51,6	3,5	5,2	383	20	19	51,6	46,0

Таблица сварки встык труб диаметром 280мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание 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	6,9	0,6	0,5	220	36,4	1,0	0,0	76	9	5	36,4	3,0
5,0	33	16	8,6	0,8	0,5	220	45,1	1,5	0,0	95	9	5	45,1	3,7
6,3	26	12,5	10,7	1,0	0,5	220	55,6	1,5	0,0	118	9	6	55,6	4,7
8,0	21	10	13,4	1,3	0,5	220	69,0	2,0	0,0	147	9	7	69,0	5,8
9,5	17,6	8,3	15,9	1,5	0,5	220	81,1	2,0	0,0	175	10	8	81,1	6,9
10,0	17	8	16,6	1,6	0,5	220	84,4	2,0	0,0	183	10	9	84,4	7,2
12,5	13,6	6,3	20,6	2,0	0,5	220	103,2	2,5	0,0	227	10	10	103,2	8,9
16,0	11	5	25,4	2,5	0,5	220	124,9	3,0	0,0	279	11	12	124,9	11,0

Таблица сварки встык труб диаметром 315мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание 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	7,7	0,7	0,5	220	13,2	1,5	1,3	77	8	6	13,2	9,3
5,0	33	16	9,7	0,9	0,5	220	16,5	2,0	1,6	97	8	7	16,5	11,7
6,3	26	12,5	12,1	1,2	0,5	220	20,4	2,0	2,0	121	10	8	20,4	14,6
8,0	21	10	15,0	1,5	0,5	220	25,1	2,5	2,5	150	10	9	25,1	18,0
9,5	17,6	8,3	17,9	1,7	0,5	220	29,6	2,5	3,0	179	10	11	29,6	21,5
10,0	17	8	18,7	1,8	0,5	220	30,9	2,5	3,1	187	10	11	30,9	22,5
12,5	13,6	6,3	23,2	2,3	0,5	220	37,7	3,0	3,8	232	12	13	37,7	27,9
16,0	11	5	28,6	2,8	0,5	220	45,6	3,0	4,6	286	16	15	45,6	34,4
20,0	9	4	35,2	3,5	0,5	220	54,9	3,5	5,5	352	16	18	54,9	42,3
25,0	7,4	3,2	43,1	4,3	0,5	220	65,3	3,5	6,5	431	20	22	65,3	51,8

Таблица сварки встык труб диаметром 315мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание 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	7,7	0,7	0,5	220	45,7	1,5	0,0	85	9	5	45,7	3,4
5,0	33	16	9,7	0,9	0,5	220	57,2	1,5	0,0	107	9	6	57,2	4,2
6,3	26	12,5	12,1	1,2	0,5	220	70,8	1,5	0,0	133	9	7	70,8	5,3
8,0	21	10	15,0	1,5	0,5	220	86,9	2,0	0,0	165	10	8	86,9	6,5
9,5	17,6	8,3	17,9	1,7	0,5	220	102,7	2,5	0,0	197	10	9	102,7	7,7
10,0	17	8	18,7	1,8	0,5	220	107,0	2,5	0,0	206	10	9	107,0	8,1
12,5	13,6	6,3	23,2	2,3	0,5	220	130,7	3,0	0,0	255	10	11	130,7	10,0



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 355мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание 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	8,7	0,8	0,5	220	16,8	1,5	1,7	87	8	7	16,8	10,5
5,0	33	16	10,9	1,0	0,5	220	20,9	2,0	2,1	109	8	8	20,9	13,1
6,3	26	12,5	13,6	1,3	0,5	220	25,9	2,5	2,6	136	10	9	25,9	16,4
8,0	21	10	16,9	1,6	0,5	220	31,8	2,5	3,2	169	10	10	31,8	20,3
9,5	17,6	8,3	20,1	2,0	0,5	220	37,5	2,5	3,7	201	12	12	37,5	24,2
10,0	17	8	21,1	2,1	0,5	220	39,2	3,0	3,9	211	12	12	39,2	25,4
12,5	13,6	6,3	26,1	2,6	0,5	220	47,8	3,0	4,8	261	16	14	47,8	31,4
16,0	11	5	32,2	3,2	0,5	220	57,9	3,5	5,8	322	16	17	57,9	38,7
20,0	9	4	39,7	3,9	0,5	220	69,7	3,5	7,0	397	20	20	69,7	47,7
25,0	7,4	3,2	48,5	4,8	0,5	220	82,8	4,0	8,3	485	20	24	82,8	58,2

Таблица сварки встык труб диаметром 355мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание 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	8,7	0,8	0,5	220	58,2	1,5	0,0	96	9	5	58,2	3,8
5,0	33	16	10,9	1,0	0,5	220	72,4	1,5	0,0	120	9	6	72,4	4,7
6,3	26	12,5	13,6	1,3	0,5	220	89,7	2,0	0,0	150	9	7	89,7	5,9
8,0	21	10	16,9	1,6	0,5	220	110,3	2,0	0,0	186	10	9	110,3	7,3
9,5	17,6	8,3	20,1	2,0	0,5	220	130,0	2,5	0,0	221	10	10	130,0	8,7
10,0	17	8	21,1	2,1	0,5	220	136,0	2,5	0,0	232	10	10	136,0	9,1

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

- ГОСТ 18599-2001 Трубы напорные из полиэтилена. Технические условия
- ГОСТ Р 50838-2009 Трубы из полиэтилена для газопроводов. Технические условия
- ГОСТ 32415-2013 Трубы напорные из термопластов и соединительные детали к ним для систем водоснабжения и отопления
- ГОСТ Р 51613-2000 Трубы напорные из непластифицированного поливинилхлорида. Технические условия



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

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	
10,0	11	5	5,8	0,5	0,5	215	1,2	0,5	0,1	88	6	6	1,2	8,7

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	
6,0	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	1,1	0,5	0,1	65	5	5	1,1	6,4
10,0	11	5	6,8	0,6	0,5	215	1,7	1,0	0,2	103	6	7	1,7	10,1
16,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	2,5	1,5	0,2	155	8	10	2,5	15,3
20,0	6	2,5	12,5	1,2	0,5	210	2,9	1,5	0,3	188	10	12	2,9	18,6
25,0	5	2	15,1	1,5	0,5	205	3,4	2,0	0,3	227	10	14	3,4	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	
4,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	1,1	0,5	0,1	53	5	4	1,1	5,2
6,0	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	1,6	0,5	0,2	77	6	6	1,6	7,6
10,0	11	5	8,2	0,8	0,5	215	2,5	1,0	0,2	124	8	8	2,5	12,2
16,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	3,5	1,5	0,4	185	10	12	3,5	18,3
20,0	6	2,5	15,0	1,5	0,5	210	4,2	2,0	0,4	226	10	14	4,2	22,3
25,0	5	2	18,1	1,8	0,5	205	4,8	2,0	0,5	272	10	16	4,8	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	1,1	0,5	0,1	41	5	4	1,1	4,1
4,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	1,7	0,5	0,2	64	5	5	1,7	6,3
6,0	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	2,4	1,0	0,2	95	6	7	2,4	9,4
10,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	3,7	1,5	0,4	151	8	10	3,7	14,9
16,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	5,3	2,0	0,5	227	10	14	5,3	22,5
20,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	6,2	2,0	0,6	275	10	17	6,2	27,2
25,0	5	2	22,1	2,2	0,5	205	7,2	2,5	0,7	332	12	20	7,2	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	1,4	0,5	0,1	47	5	4	1,4	4,7
4,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	2,1	0,5	0,2	73	6	5	2,1	7,2
6,0	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	215	3,1	1,0	0,3	107	8	7	3,1	10,6
10,0	11	5	11,4	1,1	0,5	210	4,8	1,5	0,5	172	8	11	4,8	17,0
16,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	205	6,9	2,0	0,7	257	10	16	6,9	25,4
20,0	6	2,5	20,8	2,0	0,5	205	8,0	2,5	0,8	313	12	19	8,0	30,9
25,0	5	2	25,1	2,5	0,5	205	9,3	2,5	0,9	377	12	22	9,3	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	1,8	0,5	0,2	53	5	4	1,8	5,2
4,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	2,7	0,5	0,3	82	6	6	2,7	8,1
6,0	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	215	3,9	1,0	0,4	121	8	8	3,9	11,9
10,0	11	5	12,7	1,2	0,5	210	6,0	1,5	0,6	191	10	12	6,0	18,9
16,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	8,6	2,0	0,9	289	12	17	8,6	28,6
20,0	6	2,5	23,3	2,3	0,5	205	10,1	2,5	1,0	350	12	21	10,1	34,7
25,0	5	2	28,1	2,8	0,5	205	11,7	2,5	1,2	422	16	25	11,7	41,8

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	2,3	0,5	0,2	61	5	5	2,3	6,0
4,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	3,5	1,0	0,4	94	6	7	3,5	9,3
6,0	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	215	5,1	1,5	0,5	137	8	9	5,1	13,6
10,0	11	5	14,6	1,4	0,5	210	7,9	2,0	0,8	220	10	13	7,9	21,7
16,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	205	11,2	2,5	1,1	329	12	19	11,2	32,6
20,0	6	2,5	26,6	2,6	0,5	205	13,2	2,5	1,3	400	16	23	13,2	39,6
25,0	5	2	32,1	3,2	0,5	200	15,2	3,0	1,5	482	16	28	15,2	47,7



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

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	2,9	0,5	0,3	67	5	5	2,9	6,6
4,0	26	12,5	6,9	0,6	0,5	215	4,4	1,0	0,4	104	6	7	4,4	10,3
6,0	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	210	6,4	1,5	0,6	154	8	10	6,4	15,2
10,0	11	5	16,4	1,6	0,5	205	10,0	2,0	1,0	247	10	15	10,0	24,4
16,0	7,4	3,2	24,6	2,4	0,5	205	14,2	2,5	1,4	370	12	22	14,2	36,6
20,0	6	2,5	29,9	2,9	0,5	205	16,7	2,5	1,7	449	16	26	16,7	44,5
25,0	5	2	36,1	3,6	0,5	200	19,3	3,0	1,9	542	16	31	19,3	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	3,6	0,5	0,4	74	6	6	3,6	7,3
4,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	5,5	1,0	0,5	116	8	8	5,5	11,5
6,0	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	210	8,0	1,5	0,8	172	8	11	8,0	17,0
10,0	11	5	18,2	1,8	0,5	205	12,3	2,0	1,2	274	10	16	12,3	27,1
16,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	205	17,6	2,5	1,8	412	16	24	17,6	40,7
20,0	6	2,5	33,2	3,3	0,5	200	20,6	3,0	2,1	499	16	29	20,6	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	4,5	0,5	0,4	83	6	6	4,5	8,2
4,0	26	12,5	8,6	0,8	0,5	215	6,9	1,0	0,7	130	8	9	6,9	12,8
6,0	17,6	8,3	12,8	1,2	0,5	210	10,1	1,5	1,0	193	10	12	10,1	19,1
10,0	11	5	20,5	2,0	0,5	205	15,6	2,5	1,6	308	12	18	15,6	30,5
16,0	7,4	3,2	30,8	3,0	0,5	200	22,2	3,0	2,2	463	16	27	22,2	45,8
20,0	6	2,5	37,4	3,7	0,5	200	26,1	3,0	2,6	562	20	32	26,1	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	5,6	1,0	0,6	94	6	7	5,6	9,3
4,0	26	12,5	9,6	0,9	0,5	215	8,6	1,5	0,9	145	8	9	8,6	14,3
6,0	17,6	8,3	14,2	1,4	0,5	210	12,4	2,0	1,2	214	10	13	12,4	21,1
10,0	11	5	22,7	2,2	0,5	205	19,2	2,5	1,9	341	12	20	19,2	33,8
16,0	7,4	3,2	34,2	3,4	0,5	200	27,4	3,0	2,7	514	16	30	27,4	50,8

Таблица сварки встык труб диаметром 280мм 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	6,9	0,6	0,5	215	7,0	1,0	0,7	104	6	7	7,0	10,3
4,0	26	12,5	10,7	1,0	0,5	210	10,7	1,5	1,1	161	8	10	10,7	15,9
6,0	17,6	8,3	15,9	1,5	0,5	205	15,6	2,0	1,6	239	10	15	15,6	23,7
10,0	11	5	25,4	2,5	0,5	205	24,0	2,5	2,4	382	12	22	24,0	37,8
16,0	7,4	3,2	38,3	3,8	0,5	200	34,4	3,0	3,4	575	20	33	34,4	56,9

Таблица сварки встык труб диаметром 315мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	7,7	0,7	0,5	215	8,8	1,0	0,9	116	8	8	8,8	11,5
4,0	26	12,5	12,1	1,2	0,5	210	13,6	1,5	1,4	182	10	11	13,6	18,0
6,0	17,6	8,3	17,9	1,7	0,5	205	19,7	2,0	2,0	269	10	16	19,7	26,6
10,0	11	5	28,6	2,8	0,5	205	30,4	2,5	3,0	430	16	25	30,4	42,5



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

Производство Tescnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 355мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	8,7	0,8	0,5	215	11,2	1,0	1,1	131	8	9	11,2	13,0
4,0	26	12,5	13,6	1,3	0,5	210	17,2	2,0	1,7	205	10	13	17,2	20,2
6,0	17,6	8,3	20,1	2,0	0,5	205	25,0	2,0	2,5	302	12	18	25,0	29,9
10,0	11	5	32,2	3,2	0,5	200	38,6	3,0	3,9	484	16	28	38,6	47,9

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-355

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	
12,5	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	1,0	0,5	0,1	144	6	5	1,0	7,0
16,0	11	5	5,8	0,5	0,5	215	1,2	0,5	0,1	159	6	6	1,2	8,7
20,0	9	4	7,1	0,7	0,5	215	1,5	1,0	0,1	176	8	6	1,5	10,6
25,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	1,7	1,0	0,2	196	8	5	1,7	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	
8,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	1,0	0,5	0,1	129	5	4	1,0	5,4
10,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	1,2	0,5	0,1	141	6	5	1,2	6,7
12,5	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	215	1,4	0,5	0,1	156	6	6	1,4	8,4
16,0	11	5	6,8	0,6	0,5	215	1,7	1,0	0,2	172	6	7	1,7	10,1
20,0	9	4	8,4	0,8	0,5	215	2,1	1,0	0,2	193	8	6	2,1	12,5
25,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	2,5	1,5	0,2	218	8	5	2,5	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	
6,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	1,1	0,5	0,1	127	5	4	1,1	5,2
8,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	1,4	0,5	0,1	138	5	5	1,4	6,4
10,0	17	8	5,4	0,5	0,5	215	1,7	0,5	0,2	153	6	6	1,7	8,1
12,5	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	2,1	1,0	0,2	171	6	7	2,1	10,0
16,0	11	5	8,2	0,8	0,5	215	2,5	1,0	0,2	191	8	8	2,5	12,2
20,0	9	4	10,1	1,0	0,5	210	3,0	1,5	0,3	215	8	6	3,0	15,0
25,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	3,5	1,5	0,4	243	10	5	3,5	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	1,1	0,5	0,1	116	5	4	1,1	4,1
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	1,3	0,5	0,1	126	5	4	1,3	5,1
6,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	1,7	0,5	0,2	137	5	5	1,7	6,3
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	215	2,1	0,5	0,2	152	6	6	2,1	7,9
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	2,5	1,0	0,3	170	6	7	2,5	9,9
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	3,1	1,0	0,3	190	8	8	3,1	12,1
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	3,7	1,5	0,4	214	8	10	3,7	14,9
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	4,5	1,5	0,4	243	10	6	4,5	18,3
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	5,3	2,0	0,5	276	10	5	5,3	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	1,4	0,5	0,1	122	5	4	1,4	4,7
5,0	33	16	3,9	0,3	0,5	220	1,8	0,5	0,2	133	5	5	1,8	5,8
6,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	2,1	0,5	0,2	145	6	5	2,1	7,2
8,0	21	10	6,0	0,6	0,5	215	2,7	1,0	0,3	162	6	6	2,7	9,0
10,0	17	8	7,4	0,7	0,5	215	3,2	1,0	0,3	180	8	8	3,2	11,0
12,5	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	215	4,0	1,5	0,4	204	8	9	4,0	13,7
16,0	11	5	11,4	1,1	0,5	210	4,8	1,5	0,5	232	8	11	4,8	17,0
20,0	9	4	14,0	1,4	0,5	210	5,8	2,0	0,6	263	10	6	5,8	20,8
25,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	205	6,9	2,0	0,7	299	10	5	6,9	25,4



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

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	1,8	0,5	0,2	127	5	4	1,8	5,2
5,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	2,2	0,5	0,2	138	5	5	2,2	6,4
6,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	2,7	0,5	0,3	153	6	6	2,7	8,1
8,0	21	10	6,7	0,6	0,5	215	3,3	1,0	0,3	171	6	7	3,3	10,0
10,0	17	8	8,3	0,8	0,5	215	4,1	1,0	0,4	192	8	8	4,1	12,4
12,5	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	210	5,0	1,5	0,5	218	8	10	5,0	15,3
16,0	11	5	12,7	1,2	0,5	210	6,0	1,5	0,6	248	10	12	6,0	18,9
20,0	9	4	15,7	1,5	0,5	205	7,2	2,0	0,7	283	10	6	7,2	23,4
25,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	8,6	2,0	0,9	322	12	5	8,6	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	2,3	0,5	0,2	134	5	5	2,3	6,0
5,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	2,8	0,5	0,3	147	6	6	2,8	7,3
6,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	3,5	1,0	0,4	164	6	7	3,5	9,3
8,0	21	10	7,7	0,7	0,5	215	4,4	1,0	0,4	184	8	8	4,4	11,5
10,0	17	8	9,5	0,9	0,5	215	5,3	1,5	0,5	208	8	9	5,3	14,2
12,5	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	210	6,5	1,5	0,6	237	8	11	6,5	17,6
16,0	11	5	14,6	1,4	0,5	210	7,9	2,0	0,8	270	10	13	7,9	21,7
20,0	9	4	17,9	1,7	0,5	205	9,4	2,0	0,9	308	10	6	9,4	26,6
25,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	205	11,2	2,5	1,1	351	12	5	11,2	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	2,9	0,5	0,3	140	5	5	2,9	6,6
5,0	33	16	5,5	0,5	0,5	215	3,6	0,5	0,4	155	6	6	3,6	8,2
6,0	26	12,5	6,9	0,6	0,5	215	4,4	1,0	0,4	174	6	7	4,4	10,3
8,0	21	10	8,6	0,8	0,5	215	5,5	1,0	0,5	196	8	9	5,5	12,8
10,0	17	8	10,7	1,0	0,5	210	6,7	1,5	0,7	223	8	10	6,7	15,9
12,5	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	210	8,2	1,5	0,8	255	10	12	8,2	19,8
16,0	11	5	16,4	1,6	0,5	205	10,0	2,0	1,0	291	10	15	10,0	24,4
20,0	9	4	20,0	2,0	0,5	205	11,9	2,0	1,2	331	12	6	11,9	29,7
25,0	7,4	3,2	24,6	2,4	0,5	205	14,2	2,5	1,4	378	12	5	14,2	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	3,6	0,5	0,4	147	6	6	3,6	7,3
5,0	33	16	6,2	0,6	0,5	215	4,5	1,0	0,4	164	6	7	4,5	9,3
6,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	5,5	1,0	0,5	184	8	8	5,5	11,5
8,0	21	10	9,6	0,9	0,5	215	6,8	1,5	0,7	209	8	9	6,8	14,3
10,0	17	8	11,9	1,1	0,5	210	8,3	1,5	0,8	238	8	11	8,3	17,7
12,5	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	210	10,1	2,0	1,0	271	10	14	10,1	21,9
16,0	11	5	18,2	1,8	0,5	205	12,3	2,0	1,2	311	10	16	12,3	27,1
20,0	9	4	22,4	2,2	0,5	205	14,8	2,5	1,5	356	12	6	14,8	33,3
25,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	205	17,6	2,5	1,8	405	16	5	17,6	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	4,5	0,5	0,4	155	6	6	4,5	8,2
5,0	33	16	6,9	0,6	0,5	215	5,6	1,0	0,6	174	6	7	5,6	10,3
6,0	26	12,5	8,6	0,8	0,5	215	6,9	1,0	0,7	196	8	9	6,9	12,8
8,0	21	10	10,8	1,0	0,5	210	8,6	1,5	0,9	224	8	10	8,6	16,1
10,0	17	8	13,4	1,3	0,5	210	10,5	1,5	1,1	256	10	12	10,5	19,9
12,5	13,6	6,3	16,6	1,6	0,5	205	12,8	2,0	1,3	293	10	15	12,8	24,7
16,0	11	5	20,5	2,0	0,5	205	15,6	2,5	1,6	336	12	18	15,6	30,5
20,0	9	4	25,2	2,5	0,5	205	18,7	2,5	1,9	384	12	6	18,7	37,5



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

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. 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	215	5,6	1,0	0,6	164	6	7	5,6	9,3
5,0	33	16	7,7	0,7	0,5	215	6,9	1,0	0,7	184	8	8	6,9	11,5
6,0	26	12,5	9,6	0,9	0,5	215	8,6	1,5	0,9	209	8	9	8,6	14,3
8,0	21	10	11,9	1,1	0,5	210	10,5	1,5	1,1	238	8	11	10,5	17,7
10,0	17	8	14,8	1,4	0,5	210	12,9	2,0	1,3	273	10	14	12,9	22,0
12,5	13,6	6,3	18,4	1,8	0,5	205	15,8	2,0	1,6	314	10	17	15,8	27,4
16,0	11	5	22,7	2,2	0,5	205	19,2	2,5	1,9	359	12	20	19,2	33,8
20,0	9	4	27,9	2,7	0,5	205	23,0	2,5	2,3	409	16	6	23,0	41,5

Таблица сварки встык труб диаметром 280мм 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	6,9	0,6	0,5	215	7,0	1,0	0,7	174	6	7	7,0	10,3
5,0	33	16	8,6	0,8	0,5	215	8,7	1,0	0,9	196	8	9	8,7	12,8
6,0	26	12,5	10,7	1,0	0,5	210	10,7	1,5	1,1	223	8	10	10,7	15,9
8,0	21	10	13,4	1,3	0,5	210	13,3	1,5	1,3	256	10	12	13,3	19,9
10,0	17	8	16,6	1,6	0,5	205	16,2	2,0	1,6	293	10	15	16,2	24,7
12,5	13,6	6,3	20,6	2,0	0,5	205	19,8	2,5	2,0	337	12	18	19,8	30,6
16,0	11	5	25,4	2,5	0,5	205	24,0	2,5	2,4	386	12	22	24,0	37,8

Таблица сварки встык труб диаметром 315мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	7,7	0,7	0,5	215	8,8	1,0	0,9	184	8	8	8,8	11,5
5,0	33	16	9,7	0,9	0,5	215	11,0	1,5	1,1	210	8	9	11,0	14,5
6,0	26	12,5	12,1	1,2	0,5	210	13,6	1,5	1,4	240	10	11	13,6	18,0
8,0	21	10	15,0	1,5	0,5	210	16,7	2,0	1,7	275	10	14	16,7	22,3
10,0	17	8	18,7	1,8	0,5	205	20,6	2,0	2,1	317	10	17	20,6	27,8
12,5	13,6	6,3	23,2	2,3	0,5	205	25,1	2,5	2,5	364	12	21	25,1	34,5
16,0	11	5	28,6	2,8	0,5	205	30,4	2,5	3,0	416	16	25	30,4	42,5

Таблица сварки встык труб диаметром 355мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	8,7	0,8	0,5	215	11,2	1,0	1,1	197	8	9	11,2	13,0
5,0	33	16	10,9	1,0	0,5	210	13,9	1,5	1,4	225	8	10	13,9	16,2
6,0	26	12,5	13,6	1,3	0,5	210	17,2	2,0	1,7	258	10	13	17,2	20,2
8,0	21	10	16,9	1,6	0,5	205	21,2	2,0	2,1	297	10	15	21,2	25,1
10,0	17	8	21,1	2,1	0,5	205	26,2	2,5	2,6	343	12	19	26,2	31,4
12,5	13,6	6,3	26,1	2,6	0,5	205	31,9	2,5	3,2	393	16	23	31,9	38,8

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-355

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	
16,0	21	10	3,6	0,3	0,5	244	1,0	0,5	0,1	76	4	4	1,0	6,4
20,0	17	8	4,3	0,4	0,5	244	1,1	0,5	0,1	83	4	4	1,1	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	
12,5	26	12,5	3,5	0,3	0,5	244	1,1	0,5	0,1	75	4	4	1,1	6,2
16,0	21	10	4,3	0,4	0,5	244	1,4	0,5	0,1	83	4	4	1,4	7,2
20,0	17	8	5,1	0,5	0,5	240	1,6	0,5	0,2	91	5	5	1,6	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	1,2	0,5	0,1	70	3	4	1,2	5,6
10,0	33	16	3,5	0,3	0,5	244	1,4	0,5	0,1	75	4	4	1,4	6,2
12,5	26	12,5	4,2	0,4	0,5	244	1,7	0,5	0,2	82	4	4	1,7	7,1
16,0	21	10	5,3	0,5	0,5	240	2,1	0,5	0,2	93	5	5	2,1	8,4
20,0	17	8	6,3	0,6	0,5	240	2,4	1,0	0,2	103	5	5	2,4	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	1,4	0,5	0,1	70	3	4	1,4	5,7
10,0	33	16	3,9	0,3	0,5	244	1,8	0,5	0,2	79	4	4	1,8	6,7
12,5	26	12,5	4,8	0,4	0,5	244	2,1	0,5	0,2	88	4	5	2,1	7,8
16,0	21	10	6,0	0,5	0,5	240	2,6	0,5	0,3	100	5	5	2,6	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	1,7	0,5	0,2	74	3	4	1,7	6,1
10,0	33	16	4,4	0,4	0,5	244	2,2	0,5	0,2	84	4	4	2,2	7,3
12,5	26	12,5	5,4	0,5	0,5	240	2,7	0,5	0,3	94	4	5	2,7	8,5
16,0	21	10	6,8	0,6	0,5	240	3,4	1,0	0,3	108	5	5	3,4	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	2,3	0,5	0,2	79	4	4	2,3	6,7
10,0	33	16	5,0	0,5	0,5	244	2,9	0,5	0,3	90	4	5	2,9	8,0
12,5	26	12,5	6,2	0,6	0,5	240	3,5	1,0	0,4	102	4	5	3,5	9,4
16,0	21	10	7,7	0,7	0,5	236	4,4	1,0	0,4	117	5	6	4,4	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	2,9	0,5	0,3	84	4	4	2,9	7,3
10,0	33	16	5,6	0,5	0,5	240	3,6	0,5	0,4	96	4	5	3,6	8,8
12,5	26	12,5	6,9	0,6	0,5	240	4,4	1,0	0,4	109	5	5	4,4	10,4
16,0	21	10	8,7	0,8	0,5	236	5,5	1,0	0,6	127	5	6	5,5	12,5

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	2,2	0,5	0,2	70	3	4	2,2	5,6
6,0	41	20	4,9	0,4	0,5	244	3,5	0,5	0,4	89	4	5	3,5	7,9
10,0	33	16	6,2	0,6	0,5	240	4,5	1,0	0,4	102	4	5	4,5	9,5
12,5	26	12,5	7,7	0,7	0,5	236	5,5	1,0	0,5	117	5	6	5,5	11,3
16,0	21	10	9,5	0,9	0,5	236	6,7	1,5	0,7	135	5	7	6,7	13,5



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

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	2,5	0,5	0,2	70	4	4	2,5	5,6
6,0	41	20	5,5	0,5	0,5	240	4,5	0,5	0,4	95	4	5	4,5	8,6
10,0	33	16	7,1	0,7	0,5	236	5,7	1,0	0,6	111	4	6	5,7	10,6
12,5	26	12,5	8,0	0,8	0,5	236	6,4	1,0	0,6	120	5	6	6,4	11,6
16,0	21	10	10,9	1,0	0,5	232	8,7	1,5	0,9	149	5	7	8,7	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	2,8	0,5	0,3	70	4	4	2,8	5,6
6,0	41	20	6,1	0,6	0,5	240	5,5	1,0	0,6	101	4	5	5,5	9,4
10,0	33	16	7,8	0,7	0,5	236	7,0	1,0	0,7	118	4	6	7,0	11,4
12,5	26	12,5	9,6	0,9	0,5	236	8,6	1,5	0,9	136	5	7	8,6	13,6

Таблица сварки встык труб диаметром 280мм 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	3,5	0,3	0,5	244	3,6	0,5	0,4	75	4	4	3,6	6,2
6,0	41	20	6,8	0,6	0,5	240	6,9	1,0	0,7	108	4	5	6,9	10,2
10,0	33	16	8,5	0,8	0,5	236	8,6	1,0	0,9	125	5	6	8,6	12,2

Таблица сварки встык труб диаметром 315мм из ПВДФ

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

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

- ГОСТ 18599-2001 Трубы напорные из полиэтилена. Технические условия
- ГОСТ Р 50838-2009 Трубы из полиэтилена для газопроводов. Технические условия
- ГОСТ 32415-2013 Трубы напорные из термопластов и соединительные детали к ним для систем водоснабжения и отопления
- 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-355

Производство Tescnodue 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	2,2	0,5	0,2	24	2	2	2,2	3,2
6,3	33	16	2,0	0,2	0,5	230	2,7	0,5	0,3	30	2	2	2,7	4,0
8,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	230	3,4	0,5	0,3	38	2	2	3,4	5,0
10,0	21	10	3,0	0,3	0,5	230	4,0	0,5	0,4	45	2	3	4,0	6,0
12,5	17	8	3,8	0,3	0,5	230	5,0	0,5	0,5	57	2	3	5,0	7,6
16,0	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	230	6,1	0,5	0,6	71	2	3	6,1	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	3,1	0,5	0,3	29	2	2	3,1	3,8
6,3	33	16	2,3	0,2	1	230	3,7	0,5	0,4	35	2	2	3,7	4,6
8,0	26	12,5	2,9	0,2	1	230	4,7	0,5	0,5	44	2	2	4,7	5,8
10,0	21	10	3,6	0,3	1	230	5,7	0,5	0,6	54	2	3	5,7	7,2
12,5	17	8	4,5	0,4	1	230	7,1	0,5	0,7	68	2	3	7,1	9,0
16,0	13,6	6,3	5,6	0,5	1	230	8,7	1,0	0,9	84	2	4	8,7	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	4,3	0,5	0,4	33	2	2	4,3	4,4
6,3	33	16	2,8	0,2	1	230	5,4	0,5	0,5	42	2	2	5,4	5,6
8,0	26	12,5	3,5	0,3	1	230	6,7	0,5	0,7	53	2	3	6,7	7,0
10,0	21	10	4,3	0,4	1	230	8,2	0,5	0,8	65	2	3	8,2	8,6
12,5	17	8	5,4	0,5	1	230	10,2	1,0	1,0	81	2	4	10,2	10,8
16,0	13,6	6,3	6,7	0,6	1	230	12,4	1,0	1,2	101	2	4	12,4	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	6,5	0,5	0,6	41	2	2	6,5	5,4
6,3	33	16	3,4	0,3	1	230	8,1	0,5	0,8	51	2	3	8,1	6,8
8,0	26	12,5	4,2	0,4	1	230	9,9	0,5	1,0	63	2	3	9,9	8,4
10,0	21	10	5,3	0,5	1	230	12,4	1,0	1,2	80	2	4	12,4	10,6
12,5	17	8	6,6	0,6	1	230	15,2	1,0	1,5	99	2	4	15,2	13,2
16,0	13,6	6,3	8,1	0,8	1	230	18,4	1,0	1,8	122	2	5	18,4	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	8,4	0,5	0,8	47	2	3	8,4	6,2
6,3	33	16	3,9	0,3	1,3	230	10,5	0,5	1,1	59	2	3	10,5	7,8
8,0	26	12,5	4,8	0,4	1,3	230	12,9	0,5	1,3	72	2	3	12,9	9,6
10,0	21	10	6,0	0,6	1,3	230	15,9	1,0	1,6	90	2	4	15,9	12,0
12,5	17	8	7,4	0,7	1,3	230	19,4	1,0	1,9	111	2	5	19,4	14,8
16,0	13,6	6,3	9,2	0,9	1,3	230	23,7	1,0	2,4	138	2	6	23,7	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	10,6	0,5	1,1	53	2	3	10,6	7,0
6,3	33	16	4,3	0,4	1,3	230	13,0	0,5	1,3	65	2	3	13,0	8,6
8,0	26	12,5	5,4	0,5	1,3	230	16,2	1,0	1,6	81	2	4	16,2	10,8
10,0	21	10	6,7	0,6	1,3	230	19,9	1,0	2,0	101	2	4	19,9	13,4
12,5	17	8	8,3	0,8	1,3	230	24,4	1,0	2,4	125	2	5	24,4	16,6
16,0	13,6	6,3	10,3	1,0	1,3	230	29,8	1,0	3,0	155	2	6	29,8	20,6



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

Производство Tescnodue 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	13,9	0,5	1,4	60	2	3	13,9	8,0
6,3	33	16	4,9	0,4	1,3	230	16,9	0,5	1,7	74	2	3	16,9	9,8
8,0	26	12,5	6,2	0,6	1,3	230	21,2	1,0	2,1	93	2	4	21,2	12,4
10,0	21	10	7,7	0,7	1,3	230	26,1	1,0	2,6	116	2	5	26,1	15,4
12,5	17	8	9,5	0,9	1,3	230	31,9	1,0	3,2	143	2	6	31,9	19,0
16,0	13,6	6,3	11,8	1,1	1,3	230	39,0	1,5	3,9	177	2	7	39,0	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	17,2	0,5	1,7	66	2	3	17,2	8,8
6,3	33	16	5,5	0,5	1,3	230	21,4	1,0	2,1	83	2	4	21,4	11,0
8,0	26	12,5	6,9	0,6	1,3	230	26,6	1,0	2,7	104	2	4	26,6	13,8
10,0	21	10	8,6	0,8	1,3	230	32,8	1,0	3,3	129	2	5	32,8	17,2
12,5	17	8	10,7	1,0	1,3	230	40,4	1,0	4,0	161	2	6	40,4	21,4
16,0	13,6	6,3	13,3	1,3	1,3	230	49,4	1,5	4,9	200	2	8	49,4	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	21,3	0,5	2,1	74	2	3	21,3	9,8
6,3	33	16	6,2	0,6	1,3	230	26,8	1,0	2,7	93	2	4	26,8	12,4
8,0	26	12,5	7,7	0,7	1,3	230	33,0	1,0	3,3	116	2	5	33,0	15,4
10,0	21	10	9,6	0,9	1,3	230	40,7	1,0	4,1	144	2	6	40,7	19,2
12,5	17	8	11,9	1,1	1,3	230	49,9	1,5	5,0	179	2	7	49,9	23,8
16,0	13,6	6,3	14,7	1,4	1,3	230	60,7	1,5	6,1	221	2	8	60,7	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	26,9	1,0	2,7	83	2	4	26,9	11,0
6,3	33	16	6,9	0,6	1,3	230	33,5	1,0	3,4	104	2	4	33,5	13,8
8,0	26	12,5	8,6	0,8	1,3	230	41,5	1,0	4,1	129	2	5	41,5	17,2
10,0	21	10	10,8	1,0	1,3	230	51,5	1,0	5,2	162	2	6	51,5	21,6
12,5	17	8	13,4	1,3	1,3	230	63,2	1,5	6,3	201	2	8	63,2	26,8
16,0	13,6	6,3	16,6	1,6	1,3	230	77,1	1,5	7,7	249	2	9	77,1	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	33,7	1,0	3,4	93	2	4	33,7	12,4
6,3	33	16	7,7	0,7	1,5	230	41,6	1,0	4,2	116	2	5	41,6	15,4
8,0	26	12,5	9,6	0,9	1,5	230	51,4	1,0	5,1	144	2	6	51,4	19,2
10,0	21	10	11,9	1,1	1,5	230	63,1	1,5	6,3	179	2	7	63,1	23,8
12,5	17	8	14,8	1,4	1,5	230	77,6	1,5	7,8	222	2	8	77,6	29,6
16,0	13,6	6,3	18,4	1,8	1,5	230	94,9	1,5	9,5	276	2	10	94,9	36,8

Таблица сварки встык труб диаметром 280мм 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	6,9	0,6	1,5	230	42,0	1,0	4,2	104	2	4	42,0	13,8
6,3	33	16	8,6	0,8	1,5	230	52,0	1,0	5,2	129	2	5	52,0	17,2
8,0	26	12,5	10,7	1,0	1,5	230	64,2	1,0	6,4	161	2	6	64,2	21,4
10,0	21	10	13,4	1,3	1,5	230	79,6	1,5	8,0	201	2	8	79,6	26,8
12,5	17	8	16,6	1,6	1,5	230	97,4	1,5	9,7	249	2	9	97,4	33,2
16,0	13,6	6,3	20,6	2,0	1,5	230	119,1	1,5	11,9	309	2	11	119,1	41,2



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-355

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 315мм 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	7,7	0,7	1,5	230	52,7	1,0	5,3	116	2	5	52,7	15,4
6,3	33	16	9,7	0,9	1,5	230	66,0	1,0	6,6	146	2	6	66,0	19,4
8,0	26	12,5	12,1	1,2	1,5	230	81,7	1,5	8,2	182	2	7	81,7	24,2
10,0	21	10	15,0	1,5	1,5	230	100,3	1,5	10,0	225	2	9	100,3	30,0
12,5	17	8	18,7	1,8	1,5	230	123,5	1,5	12,3	281	2	10	123,5	37,4
16,0	13,6	6,3	23,2	2,3	1,5	230	150,8	1,5	15,1	348	2	13	150,8	46,4

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

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