



## Аппарат для стыковой сварки труб пластмассовых труб PL-160

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица стыковой сварки труб диаметром 40мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
5,0	21	10	2,0	0,2	0,5	220	3,6	0,5	0,4	20	5	4	3,6	2,4
6,0	17,6	8,3	2,3	0,2	0,5	220	4,1	0,5	0,4	23	5	4	4,1	2,8
6,3	17	8	2,4	0,2	0,5	220	4,3	0,5	0,4	24	5	4	4,3	2,9
8,0	13,6	6,3	3,0	0,3	0,5	220	5,2	0,5	0,5	30	5	4	5,2	3,6
10,0	11	5	3,7	0,3	0,5	220	6,3	0,5	0,6	37	5	5	6,3	4,5
12,5	9	4	4,5	0,4	0,5	220	7,5	0,6	0,8	45	6	5	7,5	5,4
15,0	7,4	3,2	5,5	0,5	0,5	215	8,9	0,7	0,9	55	6	5	8,9	6,6

Таблица стыковой сварки труб диаметром 50мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	26	12,5	2,0	0,2	0,5	220	4,5	0,5	0,5	20	5	4	4,5	2,4
5,0	21	10	2,4	0,2	0,5	220	5,4	0,5	0,5	24	5	4	5,4	2,9
6,0	17,6	8,3	2,9	0,2	0,5	220	6,4	0,5	0,6	29	5	4	6,4	3,5
6,3	17	8	3,0	0,3	0,5	220	6,6	0,5	0,7	30	5	4	6,6	3,6
8,0	13,6	6,3	3,7	0,3	0,5	220	8,1	0,5	0,8	37	5	5	8,1	4,5
10,0	11	5	4,6	0,4	0,5	220	9,8	0,6	1,0	46	6	5	9,8	5,6
12,5	9	4	5,6	0,5	0,5	215	11,7	0,7	1,2	56	6	5	11,7	6,8
15,0	7,4	3,2	6,9	0,6	0,5	215	14,0	0,9	1,4	69	6	6	14,0	8,3

Таблица стыковой сварки труб диаметром 63мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
3,2	33	16	2,0	0,2	0,5	220	5,7	0,5	0,6	20	5	4	5,7	2,4
4,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	7,1	0,5	0,7	25	5	4	7,1	3,0
5,0	21	10	3,0	0,3	0,5	220	8,5	0,5	0,8	30	5	4	8,5	3,6
6,0	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	10,1	0,5	1,0	36	5	5	10,1	4,4
6,3	17	8	3,8	0,3	0,5	220	10,6	0,5	1,1	38	5	5	10,6	4,6
8,0	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	12,9	0,6	1,3	47	6	5	12,9	5,7
10,0	11	5	5,8	0,5	0,5	215	15,6	0,8	1,6	58	6	5	15,6	7,0
12,5	9	4	7,1	0,7	0,5	215	18,7	0,9	1,9	71	8	6	18,7	8,6
15,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	22,0	1,1	2,2	86	8	7	22,0	10,4

Таблица стыковой сварки труб диаметром 75мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	2,0	0,2	0,5	220	6,9	0,5	0,7	20	5	4	6,9	2,4
3,2	33	16	2,3	0,2	0,5	220	7,9	0,5	0,8	23	5	4	7,9	2,8
4,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	9,9	0,5	1,0	29	5	4	9,9	3,5
5,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	12,1	0,5	1,2	36	5	5	12,1	4,4
6,0	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	14,3	0,6	1,4	43	5	5	14,3	5,2
6,3	17	8	4,5	0,4	0,5	220	15,0	0,6	1,5	45	6	5	15,0	5,4
8,0	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	215	18,3	0,7	1,8	56	6	5	18,3	6,8
10,0	11	5	6,8	0,6	0,5	215	21,9	0,9	2,2	68	6	6	21,9	8,2
12,5	9	4	8,4	0,8	0,5	215	26,4	1,1	2,6	84	8	7	26,4	10,1
15,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	31,4	1,3	3,1	103	8	7	31,4	12,4

Таблица стыковой сварки труб диаметром 90мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	2,2	0,2	0,5	220	9,1	0,5	0,9	22	5	4	9,1	2,7
3,2	33	16	2,8	0,2	0,5	220	11,5	0,5	1,2	28	5	4	11,5	3,4
4,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	14,3	0,5	1,4	35	5	5	14,3	4,2
5,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	17,4	0,6	1,7	43	5	5	17,4	5,2
6,0	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	20,4	0,7	2,0	51	6	5	20,4	6,2
6,3	17	8	5,4	0,5	0,5	215	21,5	0,7	2,2	54	6	5	21,5	6,5
8,0	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	26,3	0,9	2,6	67	6	6	26,3	8,1
10,0	11	5	8,2	0,8	0,5	215	31,6	1,1	3,2	82	8	7	31,6	9,9
12,5	9	4	10,1	1,0	0,5	210	38,0	1,3	3,8	101	8	7	38,0	12,2
15,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	45,0	1,5	4,5	123	10	8	45,0	14,8



## Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб PL-160

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

**Таблица стыковой сварки 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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	2,7	0,2	0,5	220	13,7	0,5	1,4	27	5	4	13,7	3,3
3,2	33	16	3,4	0,3	0,5	220	17,1	0,5	1,7	34	5	4	17,1	4,1
4,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	20,9	0,6	2,1	42	5	5	20,9	5,1
5,0	21	10	5,3	0,5	0,5	215	26,1	0,7	2,6	53	6	5	26,1	6,4
6,0	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	30,8	0,8	3,1	63	6	6	30,8	7,6
6,3	17	8	6,6	0,6	0,5	215	32,2	0,9	3,2	66	6	6	32,2	8,0
8,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	38,9	1,0	3,9	81	8	6	38,9	9,8
10,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	47,1	1,3	4,7	100	8	7	47,1	12,0
12,5	9	4	12,3	1,2	0,5	210	56,6	1,5	5,7	123	10	8	56,6	14,8
15,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	67,5	1,8	6,8	151	10	9	67,5	18,2

**Таблица стыковой сварки 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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	3,1	0,3	0,5	220	17,8	0,5	1,8	31	5	4	17,8	3,8
3,2	33	16	3,9	0,3	0,5	220	22,3	0,5	2,2	39	5	5	22,3	4,7
4,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	27,2	0,6	2,7	48	6	5	27,2	5,8
5,0	21	10	6,0	0,6	0,5	215	33,6	0,8	3,4	60	6	6	33,6	7,2
6,0	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	215	39,4	0,9	3,9	71	8	6	39,4	8,6
6,3	17	8	7,4	0,7	0,5	215	41,0	1,0	4,1	74	8	6	41,0	8,9
8,0	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	215	50,2	1,2	5,0	92	8	7	50,2	11,1
10,0	11	5	11,4	1,1	0,5	210	61,0	1,4	6,1	114	8	8	61,0	13,7
12,5	9	4	14,0	1,4	0,5	210	73,2	1,7	7,3	140	10	9	73,2	16,8
15,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	205	86,9	2,0	8,7	171	10	10	86,9	20,6

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 140мм**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	3,5	0,3	0,5	220	22,5	0,5	2,3	35	5	5	22,5	4,2
3,2	33	16	4,3	0,4	0,5	220	27,5	0,6	2,7	43	5	5	27,5	5,2
4,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	34,3	0,7	3,4	54	6	5	34,3	6,5
5,0	21	10	6,7	0,6	0,5	215	42,1	0,9	4,2	67	6	6	42,1	8,1
6,0	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	215	49,8	1,0	5,0	80	8	6	49,8	9,6
6,3	17	8	8,3	0,8	0,5	215	51,5	1,1	5,2	83	8	7	51,5	10,0
8,0	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	210	63,0	1,3	6,3	103	8	7	63,0	12,4
10,0	11	5	12,7	1,2	0,5	210	76,2	1,6	7,6	127	10	8	76,2	15,3
12,5	9	4	15,7	1,5	0,5	205	92,0	1,9	9,2	157	10	10	92,0	18,9
15,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	109,3	2,2	10,9	192	12	11	109,3	23,1

**Таблица стыковой сварки 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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	4,0	0,4	0,5	220	29,4	0,5	2,9	40	5	5	29,4	4,8
3,2	33	16	4,9	0,4	0,5	220	35,8	0,6	3,6	49	6	5	35,8	5,9
4,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	44,9	0,8	4,5	62	6	6	44,9	7,5
5,0	21	10	7,7	0,7	0,5	215	55,3	1,0	5,5	77	8	6	55,3	9,3
6,0	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	215	64,7	1,2	6,5	91	8	7	64,7	11,0
6,3	17	8	9,5	0,9	0,5	215	67,4	1,2	6,7	95	8	7	67,4	11,4
8,0	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	210	82,4	1,5	8,2	118	8	8	82,4	14,2
10,0	11	5	14,6	1,4	0,5	210	100,0	1,8	10,0	146	10	9	100,0	17,6
12,5	9	4	17,9	1,7	0,5	205	119,9	2,1	12,0	179	10	11	119,9	21,5
15,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	205	142,5	2,5	14,3	219	12	12	142,5	26,3

Технологические параметры рассчитаны для труб из термопластов согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Значения технологических параметров рассчитаны согласно рекомендациям DVS (Германия):

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



## Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб PL-160

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 40мм из ПЭ-80**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
6,3	21	10	2,0	0,2	0,5	220	3,6	0,5	0,4	20	5	4	3,6	2,4
7,5	17,6	8,3	2,3	0,2	0,5	220	4,1	0,5	0,4	23	5	4	4,1	2,8
8,0	17	8	2,4	0,2	0,5	220	4,3	0,5	0,4	24	5	4	4,3	2,9
10,0	13,6	6,3	3,0	0,3	0,5	220	5,2	0,5	0,5	30	5	4	5,2	3,6
12,5	11	5	3,7	0,3	0,5	220	6,3	0,5	0,6	37	5	5	6,3	4,5
16,0	9	4	4,5	0,4	0,5	220	7,5	0,6	0,8	45	6	5	7,5	5,4
20,0	7,4	3,2	5,5	0,5	0,5	215	8,9	0,7	0,9	55	6	5	8,9	6,6

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 50мм из ПЭ-80**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
5,0	26	12,5	2,0	0,2	0,5	220	4,5	0,5	0,5	20	5	4	4,5	2,4
6,3	21	10	2,4	0,2	0,5	220	5,4	0,5	0,5	24	5	4	5,4	2,9
7,5	17,6	8,3	2,9	0,2	0,5	220	6,4	0,5	0,6	29	5	4	6,4	3,5
8,0	17	8	3,0	0,3	0,5	220	6,6	0,5	0,7	30	5	4	6,6	3,6
10,0	13,6	6,3	3,7	0,3	0,5	220	8,1	0,5	0,8	37	5	5	8,1	4,5
12,5	11	5	4,6	0,4	0,5	220	9,8	0,6	1,0	46	6	5	9,8	5,6
16,0	9	4	5,6	0,5	0,5	215	11,7	0,7	1,2	56	6	5	11,7	6,8
20,0	7,4	3,2	6,9	0,6	0,5	215	14,0	0,9	1,4	69	6	6	14,0	8,3

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 63мм из ПЭ-80**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	33	16	2,0	0,2	0,5	220	5,7	0,5	0,6	20	5	4	5,7	2,4
5,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	7,1	0,5	0,7	25	5	4	7,1	3,0
6,3	21	10	3,0	0,3	0,5	220	8,5	0,5	0,8	30	5	4	8,5	3,6
7,5	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	10,1	0,5	1,0	36	5	5	10,1	4,4
8,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	10,6	0,5	1,1	38	5	5	10,6	4,6
10,0	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	12,9	0,6	1,3	47	6	5	12,9	5,7
12,5	11	5	5,8	0,5	0,5	215	15,6	0,8	1,6	58	6	5	15,6	7,0
16,0	9	4	7,1	0,7	0,5	215	18,7	0,9	1,9	71	8	6	18,7	8,6
20,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	22,0	1,1	2,2	86	8	7	22,0	10,4

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 75мм из ПЭ-80**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
3,2	41	20	2,0	0,2	0,5	220	6,9	0,5	0,7	20	5	4	6,9	2,4
4,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	7,9	0,5	0,8	23	5	4	7,9	2,8
5,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	9,9	0,5	1,0	29	5	4	9,9	3,5
6,3	21	10	3,6	0,3	0,5	220	12,1	0,5	1,2	36	5	5	12,1	4,4
7,5	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	14,3	0,6	1,4	43	5	5	14,3	5,2
8,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	15,0	0,6	1,5	45	6	5	15,0	5,4
10,0	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	215	18,3	0,7	1,8	56	6	5	18,3	6,8
12,5	11	5	6,8	0,6	0,5	215	21,9	0,9	2,2	68	6	6	21,9	8,2
16,0	9	4	8,4	0,8	0,5	215	26,4	1,1	2,6	84	8	7	26,4	10,1
20,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	31,4	1,3	3,1	103	8	7	31,4	12,4

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 90мм из ПЭ-80**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
3,2	41	20	2,2	0,2	0,5	220	9,1	0,5	0,9	22	5	4	9,1	2,7
4,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	11,5	0,5	1,2	28	5	4	11,5	3,4
5,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	14,3	0,5	1,4	35	5	5	14,3	4,2
6,3	21	10	4,3	0,4	0,5	220	17,4	0,6	1,7	43	5	5	17,4	5,2
7,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	20,4	0,7	2,0	51	6	5	20,4	6,2
8,0	17	8	5,4	0,5	0,5	215	21,5	0,7	2,2	54	6	5	21,5	6,5
10,0	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	26,3	0,9	2,6	67	6	6	26,3	8,1
12,5	11	5	8,2	0,8	0,5	215	31,6	1,1	3,2	82	8	7	31,6	9,9
16,0	9	4	10,1	1,0	0,5	210	38,0	1,3	3,8	101	8	7	38,0	12,2
20,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	45,0	1,5	4,5	123	10	8	45,0	14,8



## Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб PL-160

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 110мм из ПЭ-80**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
3,2	41	20	2,7	0,2	0,5	220	13,7	0,5	1,4	27	5	4	13,7	3,3
4,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	17,1	0,5	1,7	34	5	4	17,1	4,1
5,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	20,9	0,6	2,1	42	5	5	20,9	5,1
6,3	21	10	5,3	0,5	0,5	215	26,1	0,7	2,6	53	6	5	26,1	6,4
7,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	30,8	0,8	3,1	63	6	6	30,8	7,6
8,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	32,2	0,9	3,2	66	6	6	32,2	8,0
10,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	38,9	1,0	3,9	81	8	6	38,9	9,8
12,5	11	5	10,0	1,0	0,5	215	47,1	1,3	4,7	100	8	7	47,1	12,0
16,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	56,6	1,5	5,7	123	10	8	56,6	14,8
20,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	67,5	1,8	6,8	151	10	9	67,5	18,2

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 125мм из ПЭ-80**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
3,2	41	20	3,1	0,3	0,5	220	17,8	0,5	1,8	31	5	4	17,8	3,8
4,0	33	16	3,9	0,3	0,5	220	22,3	0,5	2,2	39	5	5	22,3	4,7
5,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	27,2	0,6	2,7	48	6	5	27,2	5,8
6,3	21	10	6,0	0,6	0,5	215	33,6	0,8	3,4	60	6	6	33,6	7,2
7,5	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	215	39,4	0,9	3,9	71	8	6	39,4	8,6
8,0	17	8	7,4	0,7	0,5	215	41,0	1,0	4,1	74	8	6	41,0	8,9
10,0	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	215	50,2	1,2	5,0	92	8	7	50,2	11,1
12,5	11	5	11,4	1,1	0,5	210	61,0	1,4	6,1	114	8	8	61,0	13,7
16,0	9	4	14,0	1,4	0,5	210	73,2	1,7	7,3	140	10	9	73,2	16,8
20,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	205	86,9	2,0	8,7	171	10	10	86,9	20,6

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 140мм из ПЭ-80**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
3,2	41	20	3,5	0,3	0,5	220	22,5	0,5	2,3	35	5	5	22,5	4,2
4,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	27,5	0,6	2,7	43	5	5	27,5	5,2
5,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	34,3	0,7	3,4	54	6	5	34,3	6,5
6,3	21	10	6,7	0,6	0,5	215	42,1	0,9	4,2	67	6	6	42,1	8,1
7,5	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	215	49,8	1,0	5,0	80	8	6	49,8	9,6
8,0	17	8	8,3	0,8	0,5	215	51,5	1,1	5,2	83	8	7	51,5	10,0
10,0	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	210	63,0	1,3	6,3	103	8	7	63,0	12,4
12,5	11	5	12,7	1,2	0,5	210	76,2	1,6	7,6	127	10	8	76,2	15,3
16,0	9	4	15,7	1,5	0,5	205	92,0	1,9	9,2	157	10	10	92,0	18,9
20,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	109,3	2,2	10,9	192	12	11	109,3	23,1

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 160мм из ПЭ-80**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
3,2	41	20	4,0	0,4	0,5	220	29,4	0,5	2,9	40	5	5	29,4	4,8
4,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	35,8	0,6	3,6	49	6	5	35,8	5,9
5,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	44,9	0,8	4,5	62	6	6	44,9	7,5
6,3	21	10	7,7	0,7	0,5	215	55,3	1,0	5,5	77	8	6	55,3	9,3
7,5	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	215	64,7	1,2	6,5	91	8	7	64,7	11,0
8,0	17	8	9,5	0,9	0,5	215	67,4	1,2	6,7	95	8	7	67,4	11,4
10,0	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	210	82,4	1,5	8,2	118	8	8	82,4	14,2
12,5	11	5	14,6	1,4	0,5	210	100,0	1,8	10,0	146	10	9	100,0	17,6
16,0	9	4	17,9	1,7	0,5	205	119,9	2,1	12,0	179	10	11	119,9	21,5
20,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	205	142,5	2,5	14,3	219	12	12	142,5	26,3

Технологические параметры рассчитаны для труб из термопластов согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Значения технологических параметров рассчитаны согласно рекомендациям DVS (Германия):

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



## Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб PL-160

Производство Tescnodue S.r.l., Италия

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 40мм из ПЭ-100**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
8,0	21	10	2,0	0,2	0,5	220	3,6	0,5	0,4	20	5	4	3,6	2,4
9,5	17,6	8,3	2,3	0,2	0,5	220	4,1	0,5	0,4	23	5	4	4,1	2,8
10,0	17	8	2,4	0,2	0,5	220	4,3	0,5	0,4	24	5	4	4,3	2,9
12,5	13,6	6,3	3,0	0,3	0,5	220	5,2	0,5	0,5	30	5	4	5,2	3,6
16,0	11	5	3,7	0,3	0,5	220	6,3	0,5	0,6	37	5	5	6,3	4,5
20,0	9	4	4,5	0,4	0,5	220	7,5	0,6	0,8	45	6	5	7,5	5,4
25,0	7,4	3,2	5,5	0,5	0,5	220	8,9	0,7	0,9	55	6	5	8,9	6,6

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 50мм из ПЭ-100**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
6,3	26	12,5	2,0	0,2	0,5	220	4,5	0,5	0,5	20	5	4	4,5	2,4
8,0	21	10	2,4	0,2	0,5	220	5,4	0,5	0,5	24	5	4	5,4	2,9
9,5	17,6	8,3	2,9	0,2	0,5	220	6,4	0,5	0,6	29	5	4	6,4	3,5
10,0	17	8	3,0	0,3	0,5	220	6,6	0,5	0,7	30	5	4	6,6	3,6
12,5	13,6	6,3	3,7	0,3	0,5	220	8,1	0,5	0,8	37	5	5	8,1	4,5
16,0	11	5	4,6	0,4	0,5	220	9,8	0,6	1,0	46	6	5	9,8	5,6
20,0	9	4	5,6	0,5	0,5	220	11,7	0,7	1,2	56	6	5	11,7	6,8
25,0	7,4	3,2	6,9	0,6	0,5	220	14,0	0,9	1,4	69	6	6	14,0	8,3

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 63мм из ПЭ-100**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
5,0	33	16	2,0	0,2	0,5	220	5,7	0,5	0,6	20	5	4	5,7	2,4
6,3	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	7,1	0,5	0,7	25	5	4	7,1	3,0
8,0	21	10	3,0	0,3	0,5	220	8,5	0,5	0,8	30	5	4	8,5	3,6
9,5	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	10,1	0,5	1,0	36	5	5	10,1	4,4
10,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	10,6	0,5	1,1	38	5	5	10,6	4,6
12,5	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	12,9	0,6	1,3	47	6	5	12,9	5,7
16,0	11	5	5,8	0,5	0,5	220	15,6	0,8	1,6	58	6	5	15,6	7,0
20,0	9	4	7,1	0,7	0,5	220	18,7	0,9	1,9	71	8	6	18,7	8,6
25,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	220	22,0	1,1	2,2	86	8	7	22,0	10,4

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 75мм из ПЭ-100**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	2,0	0,2	0,5	220	6,9	0,5	0,7	20	5	4	6,9	2,4
5,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	7,9	0,5	0,8	23	5	4	7,9	2,8
6,3	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	9,9	0,5	1,0	29	5	4	9,9	3,5
8,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	12,1	0,5	1,2	36	5	5	12,1	4,4
9,5	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	14,3	0,6	1,4	43	5	5	14,3	5,2
10,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	15,0	0,6	1,5	45	6	5	15,0	5,4
12,5	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	220	18,3	0,7	1,8	56	6	5	18,3	6,8
16,0	11	5	6,8	0,6	0,5	220	21,9	0,9	2,2	68	6	6	21,9	8,2
20,0	9	4	8,4	0,8	0,5	220	26,4	1,1	2,6	84	8	7	26,4	10,1
25,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	220	31,4	1,3	3,1	103	8	7	31,4	12,4

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 90мм из ПЭ-100**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	2,2	0,2	0,5	220	9,1	0,5	0,9	22	5	4	9,1	2,7
5,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	11,5	0,5	1,2	28	5	4	11,5	3,4
6,3	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	14,3	0,5	1,4	35	5	5	14,3	4,2
8,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	17,4	0,6	1,7	43	5	5	17,4	5,2
9,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	220	20,4	0,7	2,0	51	6	5	20,4	6,2
10,0	17	8	5,4	0,5	0,5	220	21,5	0,7	2,2	54	6	5	21,5	6,5
12,5	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	220	26,3	0,9	2,6	67	6	6	26,3	8,1
16,0	11	5	8,2	0,8	0,5	220	31,6	1,1	3,2	82	8	7	31,6	9,9
20,0	9	4	10,1	1,0	0,5	220	38,0	1,3	3,8	101	8	7	38,0	12,2
25,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	220	45,0	1,5	4,5	123	10	8	45,0	14,8



## Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб PL-160

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 110мм из ПЭ-100**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	2,7	0,2	0,5	220	13,7	0,5	1,4	27	5	4	13,7	3,3
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	17,1	0,5	1,7	34	5	4	17,1	4,1
6,3	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	20,9	0,6	2,1	42	5	5	20,9	5,1
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	220	26,1	0,7	2,6	53	6	5	26,1	6,4
9,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	220	30,8	0,8	3,1	63	6	6	30,8	7,6
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	220	32,2	0,9	3,2	66	6	6	32,2	8,0
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	220	38,9	1,0	3,9	81	8	6	38,9	9,8
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	220	47,1	1,3	4,7	100	8	7	47,1	12,0
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	220	56,6	1,5	5,7	123	10	8	56,6	14,8
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	220	67,5	1,8	6,8	151	10	9	67,5	18,2

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 125мм из ПЭ-100**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	3,1	0,3	0,5	220	17,8	0,5	1,8	31	5	4	17,8	3,8
5,0	33	16	3,9	0,3	0,5	220	22,3	0,5	2,2	39	5	5	22,3	4,7
6,3	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	27,2	0,6	2,7	48	6	5	27,2	5,8
8,0	21	10	6,0	0,6	0,5	220	33,6	0,8	3,4	60	6	6	33,6	7,2
9,5	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	220	39,4	0,9	3,9	71	8	6	39,4	8,6
10,0	17	8	7,4	0,7	0,5	220	41,0	1,0	4,1	74	8	6	41,0	8,9
12,5	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	220	50,2	1,2	5,0	92	8	7	50,2	11,1
16,0	11	5	11,4	1,1	0,5	220	61,0	1,4	6,1	114	8	8	61,0	13,7
20,0	9	4	14,0	1,4	0,5	220	73,2	1,7	7,3	140	10	9	73,2	16,8
25,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	220	86,9	2,0	8,7	171	10	10	86,9	20,6

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 140мм из ПЭ-100**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	3,5	0,3	0,5	220	22,5	0,5	2,3	35	5	5	22,5	4,2
5,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	27,5	0,6	2,7	43	5	5	27,5	5,2
6,3	26	12,5	5,4	0,5	0,5	220	34,3	0,7	3,4	54	6	5	34,3	6,5
8,0	21	10	6,7	0,6	0,5	220	42,1	0,9	4,2	67	6	6	42,1	8,1
9,5	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	220	49,8	1,0	5,0	80	8	6	49,8	9,6
10,0	17	8	8,3	0,8	0,5	220	51,5	1,1	5,2	83	8	7	51,5	10,0
12,5	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	220	63,0	1,3	6,3	103	8	7	63,0	12,4
16,0	11	5	12,7	1,2	0,5	220	76,2	1,6	7,6	127	10	8	76,2	15,3
20,0	9	4	15,7	1,5	0,5	220	92,0	1,9	9,2	157	10	10	92,0	18,9
25,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	220	109,3	2,2	10,9	192	12	11	109,3	23,1

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 160мм из ПЭ-100**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	4,0	0,4	0,5	220	29,4	0,5	2,9	40	5	5	29,4	4,8
5,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	35,8	0,6	3,6	49	6	5	35,8	5,9
6,3	26	12,5	6,2	0,6	0,5	220	44,9	0,8	4,5	62	6	6	44,9	7,5
8,0	21	10	7,7	0,7	0,5	220	55,3	1,0	5,5	77	8	6	55,3	9,3
9,5	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	220	64,7	1,2	6,5	91	8	7	64,7	11,0
10,0	17	8	9,5	0,9	0,5	220	67,4	1,2	6,7	95	8	7	67,4	11,4
12,5	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	220	82,4	1,5	8,2	118	8	8	82,4	14,2
16,0	11	5	14,6	1,4	0,5	220	100,0	1,8	10,0	146	10	9	100,0	17,6
20,0	9	4	17,9	1,7	0,5	220	119,9	2,1	12,0	179	10	11	119,9	21,5
25,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	220	142,5	2,5	14,3	219	12	12	142,5	26,3

Технологические параметры рассчитаны для труб из термопластов согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Значения технологических параметров рассчитаны согласно рекомендациям DVS (Германия):

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



**Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб PL-160**  
Производство Tecnodue S.r.l., Италия

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 40мм 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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	26	12,5	1,8	0,1	0,5	220	2,2	0,5	0,2	103	5	3	2,2	2,7
6,0	17,6	8,3	2,3	0,2	0,5	220	2,7	0,5	0,3	110	5	3	2,7	3,5
10,0	11	5	3,7	0,3	0,5	220	4,2	0,5	0,4	130	5	5	4,2	5,5
16,0	7,4	3,2	5,5	0,5	0,5	215	6,0	0,5	0,6	155	6	6	6,0	8,2
20,0	6	2,5	6,7	0,6	0,5	215	7,0	0,5	0,7	171	6	7	7,0	10,0
25,0	5	2	8,1	0,8	0,5	215	8,1	0,6	0,8	190	8	8	8,1	12,1

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 50мм 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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	26	12,5	2,0	0,2	0,5	220	3,0	0,5	0,3	106	5	3	3,0	3,0
6,0	17,6	8,3	2,9	0,2	0,5	220	4,3	0,5	0,4	119	5	4	4,3	4,4
10,0	11	5	4,6	0,4	0,5	220	6,6	0,5	0,7	143	6	5	6,6	6,9
16,0	7,4	3,2	6,9	0,6	0,5	215	9,3	0,6	0,9	174	6	7	9,3	10,3
20,0	6	2,5	8,3	0,8	0,5	215	10,9	0,7	1,1	192	8	8	10,9	12,4
25,0	5	2	10,1	1,0	0,5	210	12,7	0,8	1,3	215	8	10	12,7	15,0

**Таблица стыковой сварки 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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	1,8	0,1	0,5	220	3,5	0,5	0,3	103	5	3	3,5	2,7
4,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	4,8	0,5	0,5	113	5	4	4,8	3,8
6,0	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	6,7	0,5	0,7	129	5	4	6,7	5,4
10,0	11	5	5,8	0,5	0,5	215	10,4	0,5	1,0	159	6	6	10,4	8,7
16,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	14,7	0,7	1,5	196	8	9	14,7	12,8
20,0	6	2,5	10,5	1,0	0,5	210	17,3	0,8	1,7	220	8	10	17,3	15,6
25,0	5	2	12,7	1,2	0,5	210	20,1	1,0	2,0	248	10	12	20,1	18,9

**Таблица стыковой сварки 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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	1,9	0,1	0,5	220	4,4	0,5	0,4	105	5	3	4,4	2,9
4,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	6,6	0,5	0,7	119	5	4	6,6	4,4
6,0	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	9,6	0,5	1,0	138	5	5	9,6	6,4
10,0	11	5	6,8	0,6	0,5	215	14,6	0,5	1,5	172	6	7	14,6	10,1
16,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	20,9	0,8	2,1	218	8	10	20,9	15,3
20,0	6	2,5	12,5	1,2	0,5	210	24,5	1,0	2,5	245	10	12	24,5	18,6
25,0	5	2	15,1	1,5	0,5	205	28,4	1,1	2,8	276	10	14	28,4	22,5

**Таблица стыковой сварки 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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	2,2	0,2	0,5	220	6,1	0,5	0,6	109	5	3	6,1	3,3
4,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	9,5	0,5	1,0	127	5	4	9,5	5,2
6,0	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	13,6	0,5	1,4	149	6	6	13,6	7,6
10,0	11	5	8,2	0,8	0,5	215	21,1	0,7	2,1	191	8	8	21,1	12,2
16,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	30,0	1,0	3,0	243	10	12	30,0	18,3
20,0	6	2,5	15,0	1,5	0,5	210	35,3	1,1	3,5	275	10	14	35,3	22,3
25,0	5	2	18,1	1,8	0,5	205	40,9	1,3	4,1	310	10	16	40,9	26,9

**Таблица стыковой сварки 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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	2,7	0,2	0,5	220	9,1	0,5	0,9	116	5	4	9,1	4,1
4,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	14,0	0,5	1,4	137	5	5	14,0	6,3
6,0	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	20,5	0,5	2,1	166	6	7	20,5	9,4
10,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	31,4	0,8	3,1	214	8	10	31,4	14,9
16,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	45,0	1,1	4,5	276	10	14	45,0	22,5
20,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	52,7	1,3	5,3	313	10	17	52,7	27,2
25,0	5	2	22,1	2,2	0,5	205	61,0	1,6	6,1	353	12	20	61,0	32,9



## Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб PL-160

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица стыковой сварки труб диаметром 125мм из ПП

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	3,1	0,3	0,5	220	11,9	0,5	1,2	122	5	4	11,9	4,7
4,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	18,1	0,5	1,8	145	6	5	18,1	7,2
6,0	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	215	26,3	0,6	2,6	176	8	7	26,3	10,6
10,0	11	5	11,4	1,1	0,5	210	40,7	0,9	4,1	232	8	11	40,7	17,0
16,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	205	58,0	1,3	5,8	299	10	16	58,0	25,4
20,0	6	2,5	20,8	2,0	0,5	205	68,1	1,5	6,8	339	12	19	68,1	30,9
25,0	5	2	25,1	2,5	0,5	205	78,8	1,7	7,9	383	12	22	78,8	37,3

Таблица стыковой сварки труб диаметром 140мм из ПП

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	3,5	0,3	0,5	220	15,0	0,5	1,5	127	5	4	15,0	5,2
4,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	22,8	0,5	2,3	153	6	6	22,8	8,1
6,0	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	215	33,2	0,6	3,3	188	8	8	33,2	11,9
10,0	11	5	12,7	1,2	0,5	210	50,8	1,0	5,1	248	10	12	50,8	18,9
16,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	72,9	1,4	7,3	322	12	17	72,9	28,6
20,0	6	2,5	23,3	2,3	0,5	205	85,4	1,6	8,5	365	12	21	85,4	34,7
25,0	5	2	28,1	2,8	0,5	205	98,8	1,9	9,9	411	16	25	98,8	41,8

Таблица стыковой сварки труб диаметром 160мм из ПП

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	4,0	0,4	0,5	220	19,6	0,5	2,0	134	5	5	19,6	6,0
4,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	30,0	0,5	3,0	164	6	7	30,0	9,3
6,0	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	215	43,1	0,7	4,3	202	8	9	43,1	13,6
10,0	11	5	14,6	1,4	0,5	210	66,7	1,1	6,7	270	10	13	66,7	21,7
16,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	205	95,0	1,6	9,5	351	12	19	95,0	32,6
20,0	6	2,5	26,6	2,6	0,5	205	111,5	1,8	11,1	397	16	23	111,5	39,6
25,0	5	2	32,1	3,2	0,5	200	129,0	2,1	12,9	446	16	28	129,0	47,7

Технологические параметры рассчитаны для труб из термопластов согласно действующим нормативным документам РФ:

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

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Значения технологических параметров рассчитаны согласно рекомендациям DVS (Германия):

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





**Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб PL-160**  
 Производство Tecnodue S.r.l., Италия

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 40мм из ПБ**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
5,0	33	16	1,3	0,1	0,5	220	1,6	0,5	0,2	96	5	3	1,6	2,0
6,0	26	12,5	1,6	0,1	0,5	220	1,9	0,5	0,2	100	5	3	1,9	2,4
8,0	21	10	1,9	0,1	0,5	220	2,3	0,5	0,2	105	5	3	2,3	2,9
10,0	17	8	2,4	0,2	0,5	220	2,8	0,5	0,3	112	5	3	2,8	3,6
12,5	13,6	6,3	3,0	0,3	0,5	220	3,5	0,5	0,3	120	5	4	3,5	4,5
16,0	11	5	3,7	0,3	0,5	220	4,2	0,5	0,4	130	5	5	4,2	5,5
20,0	9	4	4,5	0,4	0,5	220	5,0	0,5	0,5	141	6	6	5,0	6,7
25,0	7,4	3,2	5,5	0,5	0,5	215	6,0	0,5	0,6	155	6	5	6,0	8,2

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 50мм из ПБ**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	1,3	0,1	0,5	220	2,0	0,5	0,2	96	5	3	2,0	2,0
5,0	33	16	1,6	0,1	0,5	220	2,4	0,5	0,2	100	5	3	2,4	2,4
6,0	26	12,5	2,0	0,2	0,5	220	3,0	0,5	0,3	106	5	3	3,0	3,0
8,0	21	10	2,4	0,2	0,5	220	3,6	0,5	0,4	112	5	3	3,6	3,6
10,0	17	8	3,0	0,3	0,5	220	4,4	0,5	0,4	120	5	4	4,4	4,5
12,5	13,6	6,3	3,7	0,3	0,5	220	5,4	0,5	0,5	130	5	5	5,4	5,5
16,0	11	5	4,6	0,4	0,5	220	6,6	0,5	0,7	143	6	5	6,6	6,9
20,0	9	4	5,6	0,5	0,5	215	7,8	0,5	0,8	156	6	6	7,8	8,4
25,0	7,4	3,2	6,9	0,6	0,5	215	9,3	0,6	0,9	174	6	5	9,3	10,3

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 63мм из ПБ**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	1,6	0,1	0,5	220	3,1	0,5	0,3	100	5	3	3,1	2,4
5,0	33	16	2,0	0,2	0,5	220	3,8	0,5	0,4	106	5	3	3,8	3,0
6,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	4,8	0,5	0,5	113	5	4	4,8	3,8
8,0	21	10	3,0	0,3	0,5	220	5,7	0,5	0,6	120	5	4	5,7	4,5
10,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	7,1	0,5	0,7	131	5	5	7,1	5,7
12,5	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	8,6	0,5	0,9	144	6	5	8,6	7,0
16,0	11	5	5,8	0,5	0,5	215	10,4	0,5	1,0	159	6	6	10,4	8,7
20,0	9	4	7,1	0,7	0,5	215	12,5	0,6	1,2	176	8	6	12,5	10,6
25,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	14,7	0,7	1,5	196	8	5	14,7	12,8

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 75мм из ПБ**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	1,9	0,1	0,5	220	4,4	0,5	0,4	105	5	3	4,4	2,9
5,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	5,3	0,5	0,5	110	5	3	5,3	3,5
6,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	6,6	0,5	0,7	119	5	4	6,6	4,4
8,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	8,1	0,5	0,8	129	5	4	8,1	5,4
10,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	10,0	0,5	1,0	141	6	5	10,0	6,7
12,5	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	215	12,2	0,5	1,2	156	6	6	12,2	8,4
16,0	11	5	6,8	0,6	0,5	215	14,6	0,5	1,5	172	6	7	14,6	10,1
20,0	9	4	8,4	0,8	0,5	215	17,6	0,7	1,8	193	8	6	17,6	12,5
25,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	20,9	0,8	2,1	218	8	5	20,9	15,3

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 90мм из ПБ**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	2,2	0,2	0,5	220	6,1	0,5	0,6	109	5	3	6,1	3,3
5,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	7,7	0,5	0,8	117	5	4	7,7	4,2
6,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	9,5	0,5	1,0	127	5	4	9,5	5,2
8,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	11,6	0,5	1,2	138	5	5	11,6	6,4
10,0	17	8	5,4	0,5	0,5	215	14,4	0,5	1,4	153	6	6	14,4	8,1
12,5	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	17,5	0,5	1,8	171	6	7	17,5	10,0
16,0	11	5	8,2	0,8	0,5	215	21,1	0,7	2,1	191	8	8	21,1	12,2
20,0	9	4	10,1	1,0	0,5	210	25,4	0,8	2,5	215	8	6	25,4	15,0
25,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	30,0	1,0	3,0	243	10	5	30,0	18,3



# Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб PL-160

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 110мм из ПБ**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	2,7	0,2	0,5	220	9,1	0,5	0,9	116	5	4	9,1	4,1
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	11,4	0,5	1,1	126	5	4	11,4	5,1
6,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	14,0	0,5	1,4	137	5	5	14,0	6,3
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	215	17,4	0,5	1,7	152	6	6	17,4	7,9
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	21,4	0,5	2,1	170	6	7	21,4	9,9
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	25,9	0,6	2,6	190	8	8	25,9	12,1
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	31,4	0,8	3,1	214	8	10	31,4	14,9
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	37,8	1,0	3,8	243	10	6	37,8	18,3
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	45,0	1,1	4,5	276	10	5	45,0	22,5

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 125мм из ПБ**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	3,1	0,3	0,5	220	11,9	0,5	1,2	122	5	4	11,9	4,7
5,0	33	16	3,9	0,3	0,5	220	14,8	0,5	1,5	133	5	5	14,8	5,8
6,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	18,1	0,5	1,8	145	6	5	18,1	7,2
8,0	21	10	6,0	0,6	0,5	215	22,4	0,5	2,2	162	6	6	22,4	9,0
10,0	17	8	7,4	0,7	0,5	215	27,3	0,6	2,7	180	8	8	27,3	11,0
12,5	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	215	33,5	0,7	3,3	204	8	9	33,5	13,7
16,0	11	5	11,4	1,1	0,5	210	40,7	0,9	4,1	232	8	11	40,7	17,0
20,0	9	4	14,0	1,4	0,5	210	48,8	1,1	4,9	263	10	6	48,8	20,8
25,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	205	58,0	1,3	5,8	299	10	5	58,0	25,4

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 140мм из ПБ**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	3,5	0,3	0,5	220	15,0	0,5	1,5	127	5	4	15,0	5,2
5,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	18,3	0,5	1,8	138	5	5	18,3	6,4
6,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	22,8	0,5	2,3	153	6	6	22,8	8,1
8,0	21	10	6,7	0,6	0,5	215	28,1	0,5	2,8	171	6	7	28,1	10,0
10,0	17	8	8,3	0,8	0,5	215	34,3	0,7	3,4	192	8	8	34,3	12,4
12,5	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	210	42,0	0,8	4,2	218	8	10	42,0	15,3
16,0	11	5	12,7	1,2	0,5	210	50,8	1,0	5,1	248	10	12	50,8	18,9
20,0	9	4	15,7	1,5	0,5	205	61,3	1,2	6,1	283	10	6	61,3	23,4
25,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	72,9	1,4	7,3	322	12	5	72,9	28,6

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 160мм из ПБ**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	4,0	0,4	0,5	220	19,6	0,5	2,0	134	5	5	19,6	6,0
5,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	23,9	0,5	2,4	147	6	6	23,9	7,3
6,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	30,0	0,5	3,0	164	6	7	30,0	9,3
8,0	21	10	7,7	0,7	0,5	215	36,8	0,6	3,7	184	8	8	36,8	11,5
10,0	17	8	9,5	0,9	0,5	215	44,9	0,8	4,5	208	8	9	44,9	14,2
12,5	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	210	54,9	0,9	5,5	237	8	11	54,9	17,6
16,0	11	5	14,6	1,4	0,5	210	66,7	1,1	6,7	270	10	13	66,7	21,7
20,0	9	4	17,9	1,7	0,5	205	79,9	1,3	8,0	308	10	6	79,9	26,6
25,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	205	95,0	1,6	9,5	351	12	5	95,0	32,6

Технологические параметры рассчитаны для труб из термопластов согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Значения технологических параметров рассчитаны согласно рекомендациям DVS (Германия):

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



## Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб PL-160

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 75мм из ПВДФ**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
10,0	33	16	2,5	0,2	0,5	248	5,7	0,5	0,6	65	3	4	5,7	5,0
12,5	26	12,5	2,9	0,2	0,5	248	6,5	0,5	0,7	69	4	4	6,5	5,5
16,0	21	10	3,6	0,3	0,5	244	8,1	0,5	0,8	76	4	4	8,1	6,4
20,0	17	8	4,3	0,4	0,5	244	9,6	0,5	1,0	83	4	4	9,6	7,2

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 90мм из ПВДФ**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
10,0	33	16	2,8	0,2	0,5	248	7,7	0,5	0,8	68	3	4	7,7	5,4
12,5	26	12,5	3,5	0,3	0,5	244	9,4	0,5	0,9	75	4	4	9,4	6,2
16,0	21	10	4,3	0,4	0,5	244	11,6	0,5	1,2	83	4	4	11,6	7,2
20,0	17	8	5,1	0,5	0,5	240	13,6	0,6	1,4	91	5	5	13,6	8,2

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 110мм из ПВДФ**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
6,0	41	20	3,0	0,3	0,5	248	10,1	0,5	1,0	70	3	4	10,1	5,6
10,0	33	16	3,5	0,3	0,5	244	11,7	0,5	1,2	75	4	4	11,7	6,2
12,5	26	12,5	4,2	0,4	0,5	244	14,1	0,5	1,4	82	4	4	14,1	7,1
16,0	21	10	5,3	0,5	0,5	240	17,4	0,6	1,7	93	5	5	17,4	8,4
20,0	17	8	6,3	0,6	0,5	240	20,5	0,7	2,1	103	5	5	20,5	9,6

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 125мм из ПВДФ**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
6,0	41	20	3,0	0,3	0,5	244	11,7	0,5	1,2	70	3	4	11,7	5,7
10,0	33	16	3,9	0,3	0,5	244	14,8	0,5	1,5	79	4	4	14,8	6,7
12,5	26	12,5	4,8	0,4	0,5	244	18,2	0,6	1,8	88	4	5	18,2	7,8
16,0	21	10	6,0	0,5	0,5	240	22,3	0,7	2,2	100	5	5	22,3	9,2

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 140мм из ПВДФ**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
6,0	41	20	3,4	0,3	0,5	244	14,7	0,5	1,5	74	3	4	14,7	6,1
10,0	33	16	4,4	0,4	0,5	244	18,7	0,5	1,9	84	4	4	18,7	7,3
12,5	26	12,5	5,4	0,5	0,5	240	22,8	0,6	2,3	94	4	5	22,8	8,5
16,0	21	10	6,8	0,6	0,5	240	28,5	0,8	2,8	108	5	5	28,5	10,2

**Таблица стыковой сварки труб диаметром 160мм из ПВДФ**

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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
6,0	41	20	3,9	0,3	0,5	244	19,1	0,5	1,9	79	4	4	19,1	6,7
10,0	33	16	5,0	0,5	0,5	244	24,3	0,6	2,4	90	4	5	24,3	8,0
12,5	26	12,5	6,2	0,6	0,5	240	29,7	0,7	3,0	102	4	5	29,7	9,4
16,0	21	10	7,7	0,7	0,5	236	36,8	0,9	3,7	117	5	6	36,8	11,3

Технологические параметры рассчитаны для труб из термопластов согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Значения технологических параметров рассчитаны согласно рекомендациям DVS (Германия):

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