



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-500

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	4,9	0,4	0,5	220	3,2	1,0	0,3	49	6	5	3,2	5,9
3,2	33	16	6,2	0,6	0,5	215	4,0	1,5	0,4	62	6	6	4,0	7,5
4,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	4,9	1,5	0,5	77	8	6	4,9	9,3
5,0	21	10	9,6	0,9	0,5	215	6,1	2,0	0,6	96	8	7	6,1	11,6
6,0	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	210	7,2	2,0	0,7	114	8	8	7,2	13,7
6,3	17	8	11,9	1,1	0,5	210	7,5	2,0	0,7	119	8	8	7,5	14,3
8,0	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	210	9,1	2,5	0,9	147	10	9	9,1	17,7
10,0	11	5	18,2	1,8	0,5	205	11,0	2,5	1,1	182	10	11	11,0	21,9
12,5	9	4	22,4	2,2	0,5	205	13,3	3,0	1,3	224	12	13	13,3	26,9
15,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	205	15,8	3,0	1,6	274	16	15	15,8	32,9
20,0	6	2,5	33,2	3,3	0,5	200	18,5	3,5	1,8	332	16	17	18,5	39,9

Таблица сварки встык труб диаметром 225мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	5,5	0,5	0,5	215	4,0	1,0	0,4	55	6	5	4,0	6,6
3,2	33	16	6,9	0,6	0,5	215	5,0	1,5	0,5	69	6	6	5,0	8,3
4,0	26	12,5	8,6	0,8	0,5	215	6,2	1,5	0,6	86	8	7	6,2	10,4
5,0	21	10	10,8	1,0	0,5	210	7,7	2,0	0,8	108	8	8	7,7	13,0
6,0	17,6	8,3	12,8	1,2	0,5	210	9,1	2,0	0,9	128	10	9	9,1	15,4
6,3	17	8	13,4	1,3	0,5	210	9,5	2,0	0,9	134	10	9	9,5	16,1
8,0	13,6	6,3	16,6	1,6	0,5	205	11,5	2,5	1,2	166	10	10	11,5	20,0
10,0	11	5	20,5	2,0	0,5	205	14,0	3,0	1,4	205	12	12	14,0	24,6
12,5	9	4	25,2	2,5	0,5	205	16,8	3,0	1,7	252	12	14	16,8	30,3
15,0	7,4	3,2	30,8	3,0	0,5	200	19,9	3,5	2,0	308	16	16	19,9	37,0
20,0	6	2,5	37,4	3,7	0,5	200	23,4	3,5	2,3	374	20	19	23,4	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	5,0	1,5	0,5	62	6	6	5,0	7,5
3,2	33	16	7,7	0,7	0,5	215	6,2	1,5	0,6	77	8	6	6,2	9,3
4,0	26	12,5	9,6	0,9	0,5	215	7,7	2,0	0,8	96	8	7	7,7	11,6
5,0	21	10	11,9	1,1	0,5	210	9,4	2,0	0,9	119	8	8	9,4	14,3
6,0	17,6	8,3	14,2	1,4	0,5	210	11,2	2,5	1,1	142	10	9	11,2	17,1
6,3	17	8	14,8	1,4	0,5	210	11,6	2,5	1,2	148	10	9	11,6	17,8
8,0	13,6	6,3	18,4	1,8	0,5	205	14,2	2,5	1,4	184	10	11	14,2	22,1
10,0	11	5	22,7	2,2	0,5	205	17,2	3,0	1,7	227	12	13	17,2	27,3
12,5	9	4	27,9	2,7	0,5	205	20,7	3,0	2,1	279	16	15	20,7	33,5
15,0	7,4	3,2	34,2	3,4	0,5	200	24,6	3,5	2,5	342	16	18	24,6	41,1
20,0	6	2,5	41,5	4,1	0,5	200	28,9	3,5	2,9	415	20	21	28,9	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	6,3	1,5	0,6	69	6	6	6,3	8,3
3,2	33	16	8,6	0,8	0,5	215	7,8	1,5	0,8	86	8	7	7,8	10,4
4,0	26	12,5	10,7	1,0	0,5	210	9,6	2,0	1,0	107	8	8	9,6	12,9
5,0	21	10	13,4	1,3	0,5	210	11,9	2,0	1,2	134	10	9	11,9	16,1
6,0	17,6	8,3	15,9	1,5	0,5	205	14,0	2,5	1,4	159	10	10	14,0	19,1
6,3	17	8	16,6	1,6	0,5	205	14,6	2,5	1,5	166	10	10	14,6	20,0
8,0	13,6	6,3	20,6	2,0	0,5	205	17,8	3,0	1,8	206	12	12	17,8	24,8
10,0	11	5	25,4	2,5	0,5	205	21,6	3,0	2,2	254	12	14	21,6	30,5
12,5	9	4	31,3	3,1	0,5	200	26,0	3,5	2,6	313	16	16	26,0	37,6
15,0	7,4	3,2	38,3	3,8	0,5	200	30,9	3,5	3,1	383	20	19	30,9	46,0
20,0	6	2,5	46,5	4,6	0,5	200	36,2	4,0	3,6	465	20	23	36,2	55,8



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-500

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 315мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °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	7,9	1,5	0,8	77	8	6	7,9	9,3
3,2	33	16	9,7	0,9	0,5	215	9,9	2,0	1,0	97	8	7	9,9	11,7
4,0	26	12,5	12,1	1,2	0,5	210	12,2	2,0	1,2	121	10	8	12,2	14,6
5,0	21	10	15,0	1,5	0,5	210	15,0	2,5	1,5	150	10	9	15,0	18,0
6,0	17,6	8,3	17,9	1,7	0,5	205	17,7	2,5	1,8	179	10	11	17,7	21,5
6,3	17	8	18,7	1,8	0,5	205	18,5	2,5	1,8	187	10	11	18,5	22,5
8,0	13,6	6,3	23,2	2,3	0,5	205	22,6	3,0	2,3	232	12	13	22,6	27,9
10,0	11	5	28,6	2,8	0,5	205	27,3	3,0	2,7	286	16	15	27,3	34,4
12,5	9	4	35,2	3,5	0,5	200	32,8	3,5	3,3	352	16	18	32,8	42,3
15,0	7,4	3,2	43,1	4,3	0,5	200	39,1	3,5	3,9	431	20	22	39,1	51,8
20,0	6	2,5	52,3	5,2	0,5	200	45,8	4,0	4,6	523	25	25	45,8	62,8

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	10,0	1,5	1,0	87	8	7	10,0	10,5
3,2	33	16	10,9	1,0	0,5	210	12,5	2,0	1,3	109	8	8	12,5	13,1
4,0	26	12,5	13,6	1,3	0,5	210	15,5	2,5	1,5	136	10	9	15,5	16,4
5,0	21	10	16,9	1,6	0,5	205	19,1	2,5	1,9	169	10	10	19,1	20,3
6,0	17,6	8,3	20,1	2,0	0,5	205	22,4	2,5	2,2	201	12	12	22,4	24,2
6,3	17	8	21,1	2,1	0,5	205	23,5	3,0	2,3	211	12	12	23,5	25,4
8,0	13,6	6,3	26,1	2,6	0,5	205	28,6	3,0	2,9	261	16	14	28,6	31,4
10,0	11	5	32,2	3,2	0,5	200	34,7	3,5	3,5	322	16	17	34,7	38,7
12,5	9	4	39,7	3,9	0,5	200	41,7	3,5	4,2	397	20	20	41,7	47,7
15,0	7,4	3,2	48,5	4,8	0,5	200	49,6	4,0	5,0	485	20	24	49,6	58,2
20,0	6	2,5	59,0	5,9	0,5	200	58,2	4,0	5,8	590	25	28	58,2	70,8

Таблица сварки встык труб диаметром 400мм 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	9,8	0,9	1	215	12,8	2,0	1,3	98	8	7	12,8	11,8
3,2	33	16	12,3	1,2	1	210	15,9	2,0	1,6	123	10	8	15,9	14,8
4,0	26	12,5	15,3	1,5	1	205	19,6	2,5	2,0	153	10	10	19,6	18,4
5,0	21	10	19,1	1,9	1	205	24,3	2,5	2,4	191	12	11	24,3	23,0
6,0	17,6	8,3	22,7	2,2	1	205	28,6	3,0	2,9	227	12	13	28,6	27,3
6,3	17	8	23,7	2,3	1	205	29,7	3,0	3,0	237	12	13	29,7	28,5
8,0	13,6	6,3	29,4	2,9	1	205	36,3	3,0	3,6	294	16	16	36,3	35,3
10,0	11	5	36,3	3,6	1	200	44,0	3,5	4,4	363	16	19	44,0	43,6
12,5	9	4	44,7	4,4	1	200	53,0	3,5	5,3	447	20	22	53,0	53,7
15,0	7,4	3,2	54,7	5,4	1	200	63,0	4,0	6,3	547	25	27	63,0	65,7
20,0	6	2,5	66,4	6,6	1	200	73,9	4,0	7,4	664	25	32	73,9	79,7

Таблица сварки встык труб диаметром 450мм 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	11,0	1,1	1	210	16,1	2,0	1,6	110	8	8	16,1	13,2
3,2	33	16	13,8	1,3	1	210	20,1	2,5	2,0	138	10	9	20,1	16,6
4,0	26	12,5	17,2	1,7	1	205	24,8	2,5	2,5	172	10	10	24,8	20,7
5,0	21	10	21,5	2,1	1	205	30,7	3,0	3,1	215	12	12	30,7	25,8
6,0	17,6	8,3	25,5	2,5	1	205	36,1	3,0	3,6	255	12	14	36,1	30,6
6,3	17	8	26,7	2,6	1	205	37,7	3,0	3,8	267	16	14	37,7	32,1
8,0	13,6	6,3	33,1	3,3	1	200	46,0	3,5	4,6	331	16	17	46,0	39,8
10,0	11	5	40,9	4,0	1	200	55,8	3,5	5,6	409	20	21	55,8	49,1
12,5	9	4	50,3	5,0	1	200	67,1	4,0	6,7	503	25	25	67,1	60,4
15,0	7,4	3,2	61,5	6,1	1	200	79,7	4,0	8,0	615	25	29	79,7	73,8



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-500

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 500мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	12,3	1,2	1	210	20,0	2,0	2,0	123	10	8	20,0	14,8
3,2	33	16	15,3	1,5	1	205	24,7	2,5	2,5	153	10	10	24,7	18,4
4,0	26	12,5	19,1	1,9	1	205	30,6	2,5	3,1	191	12	11	30,6	23,0
5,0	21	10	23,9	2,3	1	205	37,9	3,0	3,8	239	12	13	37,9	28,7
6,0	17,6	8,3	28,3	2,8	1	205	44,5	3,0	4,5	283	16	15	44,5	34,0
6,3	17	8	29,7	2,9	1	205	46,6	3,0	4,7	297	16	16	46,6	35,7
8,0	13,6	6,3	36,8	3,6	1	200	56,8	3,5	5,7	368	16	19	56,8	44,2
10,0	11	5	45,4	4,5	1	200	68,8	3,5	6,9	454	20	23	68,8	54,5
12,5	9	4	55,8	5,5	1	200	82,7	4,0	8,3	558	25	27	82,7	67,0
15,0	7,4	3,2	68,3	6,8	1	200	98,3	4,0	9,8	683	25	32	98,3	82,0

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Значения технологических параметров рассчитаны согласно рекомендациям DVS (Германия):

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



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-500

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	4,9	0,4	0,5	220	3,2	1,0	0,3	49	6	5	3,2	5,9
4,0	33	16	6,2	0,6	0,5	215	4,0	1,5	0,4	62	6	6	4,0	7,5
5,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	4,9	1,5	0,5	77	8	6	4,9	9,3
6,3	21	10	9,6	0,9	0,5	215	6,1	2,0	0,6	96	8	7	6,1	11,6
7,5	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	210	7,2	2,0	0,7	114	8	8	7,2	13,7
8,0	17	8	11,9	1,1	0,5	210	7,5	2,0	0,7	119	8	8	7,5	14,3
10,0	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	210	9,1	2,5	0,9	147	10	9	9,1	17,7
12,5	11	5	18,2	1,8	0,5	205	11,0	2,5	1,1	182	10	11	11,0	21,9
16,0	9	4	22,4	2,2	0,5	205	13,3	3,0	1,3	224	12	13	13,3	26,9
20,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	205	15,8	3,0	1,6	274	16	15	15,8	32,9
25,0	6	2,5	33,2	3,3	0,5	200	18,5	3,5	1,8	332	16	17	18,5	39,9

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	4,9	0,4	0,5	220	11,1	1,0	0,0	54	8	4	11,1	2,2
4,0	33	16	6,2	0,6	0,5	215	13,9	1,0	0,0	68	9	4	13,9	2,7
5,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	17,1	1,5	0,0	85	9	5	17,1	3,4
6,3	21	10	9,6	0,9	0,5	215	21,1	1,5	0,0	106	9	6	21,1	4,2
7,5	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	210	24,9	1,5	0,0	125	9	7	24,9	5,0
8,0	17	8	11,9	1,1	0,5	210	25,9	1,5	0,0	131	9	7	25,9	5,2
10,0	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	210	31,5	2,0	0,0	162	9	8	31,5	6,4
12,5	11	5	18,2	1,8	0,5	205	38,3	2,5	0,0	200	10	9	38,3	7,9
16,0	9	4	22,4	2,2	0,5	205	46,0	2,5	0,0	246	10	11	46,0	9,7
20,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	205	54,7	3,0	0,0	301	11	13	54,7	11,8
25,0	6	2,5	33,2	3,3	0,5	200	64,0	4,0	0,0	365	11	15	64,0	14,3

Таблица сварки встык труб диаметром 225мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	5,5	0,5	0,5	215	4,0	1,0	0,4	55	6	5	4,0	6,6
4,0	33	16	6,9	0,6	0,5	215	5,0	1,5	0,5	69	6	6	5,0	8,3
5,0	26	12,5	8,6	0,8	0,5	215	6,2	1,5	0,6	86	8	7	6,2	10,4
6,3	21	10	10,8	1,0	0,5	210	7,7	2,0	0,8	108	8	8	7,7	13,0
7,5	17,6	8,3	12,8	1,2	0,5	210	9,1	2,0	0,9	128	10	9	9,1	15,4
8,0	17	8	13,4	1,3	0,5	210	9,5	2,0	0,9	134	10	9	9,5	16,1
10,0	13,6	6,3	16,6	1,6	0,5	205	11,5	2,5	1,2	166	10	10	11,5	20,0
12,5	11	5	20,5	2,0	0,5	205	14,0	3,0	1,4	205	12	12	14,0	24,6
16,0	9	4	25,2	2,5	0,5	205	16,8	3,0	1,7	252	12	14	16,8	30,3
20,0	7,4	3,2	30,8	3,0	0,5	200	19,9	3,5	2,0	308	16	16	19,9	37,0
25,0	6	2,5	37,4	3,7	0,5	200	23,4	3,5	2,3	374	20	19	23,4	44,9

Таблица сварки встык труб диаметром 225мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	5,5	0,5	0,5	215	14,0	1,0	0,0	61	9	4	14,0	2,4
4,0	33	16	6,9	0,6	0,5	215	17,4	1,0	0,0	76	9	5	17,4	3,0
5,0	26	12,5	8,6	0,8	0,5	215	21,5	1,5	0,0	95	9	5	21,5	3,7
6,3	21	10	10,8	1,0	0,5	210	26,7	1,5	0,0	119	9	6	26,7	4,7
7,5	17,6	8,3	12,8	1,2	0,5	210	31,4	2,0	0,0	141	9	7	31,4	5,6
8,0	17	8	13,4	1,3	0,5	210	32,8	2,0	0,0	147	9	7	32,8	5,8
10,0	13,6	6,3	16,6	1,6	0,5	205	40,0	2,0	0,0	183	10	9	40,0	7,2
12,5	11	5	20,5	2,0	0,5	205	48,5	2,5	0,0	226	10	10	48,5	8,9
16,0	9	4	25,2	2,5	0,5	205	58,2	3,0	0,0	277	11	12	58,2	10,9
20,0	7,4	3,2	30,8	3,0	0,5	200	69,2	3,5	0,0	339	11	14	69,2	13,3
25,0	6	2,5	37,4	3,7	0,5	200	81,1	4,0	0,0	411	12	17	81,1	16,1



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-500

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 250мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				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	5,0	1,5	0,5	62	6	6	5,0	7,5
4,0	33	16	7,7	0,7	0,5	215	6,2	1,5	0,6	77	8	6	6,2	9,3
5,0	26	12,5	9,6	0,9	0,5	215	7,7	2,0	0,8	96	8	7	7,7	11,6
6,3	21	10	11,9	1,1	0,5	210	9,4	2,0	0,9	119	8	8	9,4	14,3
7,5	17,6	8,3	14,2	1,4	0,5	210	11,2	2,5	1,1	142	10	9	11,2	17,1
8,0	17	8	14,8	1,4	0,5	210	11,6	2,5	1,2	148	10	9	11,6	17,8
10,0	13,6	6,3	18,4	1,8	0,5	205	14,2	2,5	1,4	184	10	11	14,2	22,1
12,5	11	5	22,7	2,2	0,5	205	17,2	3,0	1,7	227	12	13	17,2	27,3
16,0	9	4	27,9	2,7	0,5	205	20,7	3,0	2,1	279	16	15	20,7	33,5
20,0	7,4	3,2	34,2	3,4	0,5	200	24,6	3,5	2,5	342	16	18	24,6	41,1
25,0	6	2,5	41,5	4,1	0,5	200	28,9	3,5	2,9	415	20	21	28,9	49,8

Таблица сварки встык труб диаметром 250мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				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	17,5	1,0	0,0	68	9	4	17,5	2,7
4,0	33	16	7,7	0,7	0,5	215	21,6	1,5	0,0	85	9	5	21,6	3,4
5,0	26	12,5	9,6	0,9	0,5	215	26,7	1,5	0,0	106	9	6	26,7	4,2
6,3	21	10	11,9	1,1	0,5	210	32,8	1,5	0,0	131	9	7	32,8	5,2
7,5	17,6	8,3	14,2	1,4	0,5	210	38,7	2,0	0,0	156	9	8	38,7	6,2
8,0	17	8	14,8	1,4	0,5	210	40,2	2,0	0,0	163	9	8	40,2	6,4
10,0	13,6	6,3	18,4	1,8	0,5	205	49,3	2,5	0,0	202	10	9	49,3	8,0
12,5	11	5	22,7	2,2	0,5	205	59,7	3,0	0,0	250	10	11	59,7	9,8
16,0	9	4	27,9	2,7	0,5	205	71,6	3,5	0,0	307	11	13	71,6	12,0
20,0	7,4	3,2	34,2	3,4	0,5	200	85,3	4,0	0,0	376	11	16	85,3	14,8
25,0	6	2,5	41,5	4,1	0,5	200	100,0	4,5	0,0	457	12	19	100,0	17,9

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	6,3	1,5	0,6	69	6	6	6,3	8,3
4,0	33	16	8,6	0,8	0,5	215	7,8	1,5	0,8	86	8	7	7,8	10,4
5,0	26	12,5	10,7	1,0	0,5	210	9,6	2,0	1,0	107	8	8	9,6	12,9
6,3	21	10	13,4	1,3	0,5	210	11,9	2,0	1,2	134	10	9	11,9	16,1
7,5	17,6	8,3	15,9	1,5	0,5	205	14,0	2,5	1,4	159	10	10	14,0	19,1
8,0	17	8	16,6	1,6	0,5	205	14,6	2,5	1,5	166	10	10	14,6	20,0
10,0	13,6	6,3	20,6	2,0	0,5	205	17,8	3,0	1,8	206	12	12	17,8	24,8
12,5	11	5	25,4	2,5	0,5	205	21,6	3,0	2,2	254	12	14	21,6	30,5
16,0	9	4	31,3	3,1	0,5	200	26,0	3,5	2,6	313	16	16	26,0	37,6
20,0	7,4	3,2	38,3	3,8	0,5	200	30,9	3,5	3,1	383	20	19	30,9	46,0
25,0	6	2,5	46,5	4,6	0,5	200	36,2	4,0	3,6	465	20	23	36,2	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	21,8	1,0	0,0	76	9	5	21,8	3,0
4,0	33	16	8,6	0,8	0,5	215	27,0	1,5	0,0	95	9	5	27,0	3,7
5,0	26	12,5	10,7	1,0	0,5	210	33,3	1,5	0,0	118	9	6	33,3	4,7
6,3	21	10	13,4	1,3	0,5	210	41,3	2,0	0,0	147	9	7	41,3	5,8
7,5	17,6	8,3	15,9	1,5	0,5	205	48,5	2,0	0,0	175	10	8	48,5	6,9
8,0	17	8	16,6	1,6	0,5	205	50,6	2,0	0,0	183	10	9	50,6	7,2
10,0	13,6	6,3	20,6	2,0	0,5	205	61,8	2,5	0,0	227	10	10	61,8	8,9
12,5	11	5	25,4	2,5	0,5	205	74,8	3,0	0,0	279	11	12	74,8	11,0
16,0	9	4	31,3	3,1	0,5	200	90,0	3,5	0,0	344	11	15	90,0	13,5
20,0	7,4	3,2	38,3	3,8	0,5	200	107,0	4,5	0,0	421	12	17	107,0	16,5
25,0	6	2,5	46,5	4,6	0,5	200	125,5	5,0	0,0	512	13	21	125,5	20,0



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-500

Производство Tescnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 315мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	7,7	0,7	0,5	215	7,9	1,5	0,8	77	8	6	7,9	9,3
4,0	33	16	9,7	0,9	0,5	215	9,9	2,0	1,0	97	8	7	9,9	11,7
5,0	26	12,5	12,1	1,2	0,5	210	12,2	2,0	1,2	121	10	8	12,2	14,6
6,3	21	10	15,0	1,5	0,5	210	15,0	2,5	1,5	150	10	9	15,0	18,0
7,5	17,6	8,3	17,9	1,7	0,5	205	17,7	2,5	1,8	179	10	11	17,7	21,5
8,0	17	8	18,7	1,8	0,5	205	18,5	2,5	1,8	187	10	11	18,5	22,5
10,0	13,6	6,3	23,2	2,3	0,5	205	22,6	3,0	2,3	232	12	13	22,6	27,9
12,5	11	5	28,6	2,8	0,5	205	27,3	3,0	2,7	286	16	15	27,3	34,4
16,0	9	4	35,2	3,5	0,5	200	32,8	3,5	3,3	352	16	18	32,8	42,3
20,0	7,4	3,2	43,1	4,3	0,5	200	39,1	3,5	3,9	431	20	22	39,1	51,8
25,0	6	2,5	52,3	5,2	0,5	200	45,8	4,0	4,6	523	25	25	45,8	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	27,4	1,5	0,0	85	9	5	27,4	3,4
4,0	33	16	9,7	0,9	0,5	215	34,2	1,5	0,0	107	9	6	34,2	4,2
5,0	26	12,5	12,1	1,2	0,5	210	42,4	1,5	0,0	133	9	7	42,4	5,3
6,3	21	10	15,0	1,5	0,5	210	52,0	2,0	0,0	165	10	8	52,0	6,5
7,5	17,6	8,3	17,9	1,7	0,5	205	61,5	2,5	0,0	197	10	9	61,5	7,7
8,0	17	8	18,7	1,8	0,5	205	64,1	2,5	0,0	206	10	9	64,1	8,1
10,0	13,6	6,3	23,2	2,3	0,5	205	78,3	3,0	0,0	255	10	11	78,3	10,0
12,5	11	5	28,6	2,8	0,5	205	94,7	3,5	0,0	315	11	13	94,7	12,3
16,0	9	4	35,2	3,5	0,5	200	113,9	4,0	0,0	387	12	16	113,9	15,2
20,0	7,4	3,2	43,1	4,3	0,5	200	135,5	5,0	0,0	474	12	19	135,5	18,6

Таблица сварки встык труб диаметром 355мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	8,7	0,8	0,5	215	10,0	1,5	1,0	87	8	7	10,0	10,5
4,0	33	16	10,9	1,0	0,5	210	12,5	2,0	1,3	109	8	8	12,5	13,1
5,0	26	12,5	13,6	1,3	0,5	210	15,5	2,5	1,5	136	10	9	15,5	16,4
6,3	21	10	16,9	1,6	0,5	205	19,1	2,5	1,9	169	10	10	19,1	20,3
7,5	17,6	8,3	20,1	2,0	0,5	205	22,4	2,5	2,2	201	12	12	22,4	24,2
8,0	17	8	21,1	2,1	0,5	205	23,5	3,0	2,3	211	12	12	23,5	25,4
10,0	13,6	6,3	26,1	2,6	0,5	205	28,6	3,0	2,9	261	16	14	28,6	31,4
12,5	11	5	32,2	3,2	0,5	200	34,7	3,5	3,5	322	16	17	34,7	38,7
16,0	9	4	39,7	3,9	0,5	200	41,7	3,5	4,2	397	20	20	41,7	47,7
20,0	7,4	3,2	48,5	4,8	0,5	200	49,6	4,0	5,0	485	20	24	49,6	58,2
25,0	6	2,5	59,0	5,9	0,5	200	58,2	4,0	5,8	590	25	28	58,2	70,8

Таблица сварки встык труб диаметром 355мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	8,7	0,8	0,5	215	34,8	1,5	0,0	96	9	5	34,8	3,8
4,0	33	16	10,9	1,0	0,5	210	43,4	1,5	0,0	120	9	6	43,4	4,7
5,0	26	12,5	13,6	1,3	0,5	210	53,7	2,0	0,0	150	9	7	53,7	5,9
6,3	21	10	16,9	1,6	0,5	205	66,1	2,0	0,0	186	10	9	66,1	7,3
7,5	17,6	8,3	20,1	2,0	0,5	205	77,8	2,5	0,0	221	10	10	77,8	8,7
8,0	17	8	21,1	2,1	0,5	205	81,5	2,5	0,0	232	10	10	81,5	9,1
10,0	13,6	6,3	26,1	2,6	0,5	205	99,2	3,0	0,0	287	11	12	99,2	11,3
12,5	11	5	32,2	3,2	0,5	200	120,2	3,5	0,0	354	11	15	120,2	13,9
16,0	9	4	39,7	3,9	0,5	200	144,7	4,5	0,0	437	12	18	144,7	17,1

Таблица сварки встык труб диаметром 400мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °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	9,8	0,9	1	215	12,8	2,0	1,3	98	8	7	12,8	11,8
4,0	33	16	12,3	1,2	1	210	15,9	2,0	1,6	123	10	8	15,9	14,8
5,0	26	12,5	15,3	1,5	1	205	19,6	2,5	2,0	153	10	10	19,6	18,4
6,3	21	10	19,1	1,9	1	205	24,3	2,5	2,4	191	12	11	24,3	23,0
7,5	17,6	8,3	22,7	2,2	1	205	28,6	3,0	2,9	227	12	13	28,6	27,3
8,0	17	8	23,7	2,3	1	205	29,7	3,0	3,0	237	12	13	29,7	28,5
10,0	13,6	6,3	29,4	2,9	1	205	36,3	3,0	3,6	294	16	16	36,3	35,3
12,5	11	5	36,3	3,6	1	200	44,0	3,5	4,4	363	16	19	44,0	43,6
16,0	9	4	44,7	4,4	1	200	53,0	3,5	5,3	447	20	22	53,0	53,7
20,0	7,4	3,2	54,7	5,4	1	200	63,0	4,0	6,3	547	25	27	63,0	65,7
25,0	6	2,5	66,4	6,6	1	200	73,9	4,0	7,4	664	25	32	73,9	79,7



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-500

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 400мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °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	9,8	0,9	1	215	44,2	1,5	0,0	108	9	6	44,2	4,3
4,0	33	16	12,3	1,2	1	210	55,1	1,5	0,0	135	9	7	55,1	5,3
5,0	26	12,5	15,3	1,5	1	205	68,0	2,0	0,0	168	10	8	68,0	6,6
6,3	21	10	19,1	1,9	1	205	84,1	2,5	0,0	210	10	10	84,1	8,3
7,5	17,6	8,3	22,7	2,2	1	205	99,0	3,0	0,0	250	10	11	99,0	9,8
8,0	17	8	23,7	2,3	1	205	103,1	3,0	0,0	261	10	11	103,1	10,2
10,0	13,6	6,3	29,4	2,9	1	205	126,0	3,5	0,0	323	11	14	126,0	12,7

Таблица сварки встык труб диаметром 450мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °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	11,0	1,1	1	210	16,1	2,0	1,6	110	8	8	16,1	13,2
4,0	33	16	13,8	1,3	1	210	20,1	2,5	2,0	138	10	9	20,1	16,6
5,0	26	12,5	17,2	1,7	1	205	24,8	2,5	2,5	172	10	10	24,8	20,7
6,3	21	10	21,5	2,1	1	205	30,7	3,0	3,1	215	12	12	30,7	25,8
7,5	17,6	8,3	25,5	2,5	1	205	36,1	3,0	3,6	255	12	14	36,1	30,6
8,0	17	8	26,7	2,6	1	205	37,7	3,0	3,8	267	16	14	37,7	32,1
10,0	13,6	6,3	33,1	3,3	1	200	46,0	3,5	4,6	331	16	17	46,0	39,8
12,5	11	5	40,9	4,0	1	200	55,8	3,5	5,6	409	20	21	55,8	49,1
16,0	9	4	50,3	5,0	1	200	67,1	4,0	6,7	503	25	25	67,1	60,4
20,0	7,4	3,2	61,5	6,1	1	200	79,7	4,0	8,0	615	25	29	79,7	73,8

Таблица сварки встык труб диаметром 450мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °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	11,0	1,1	1	210	55,8	1,5	0,0	121	9	6	55,8	4,8
4,0	33	16	13,8	1,3	1	210	69,6	2,0	0,0	152	9	8	69,6	6,0
5,0	26	12,5	17,2	1,7	1	205	86,1	2,0	0,0	189	10	9	86,1	7,4
6,3	21	10	21,5	2,1	1	205	106,5	2,5	0,0	237	10	11	106,5	9,3
7,5	17,6	8,3	25,5	2,5	1	205	125,1	3,0	0,0	281	11	12	125,1	11,0
8,0	17	8	26,7	2,6	1	205	130,7	3,0	0,0	294	11	13	130,7	11,5

Таблица сварки встык труб диаметром 500мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °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	12,3	1,2	1	210	20,0	2,0	2,0	123	10	8	20,0	14,8
4,0	33	16	15,3	1,5	1	205	24,7	2,5	2,5	153	10	10	24,7	18,4
5,0	26	12,5	19,1	1,9	1	205	30,6	2,5	3,1	191	12	11	30,6	23,0
6,3	21	10	23,9	2,3	1	205	37,9	3,0	3,8	239	12	13	37,9	28,7
7,5	17,6	8,3	28,3	2,8	1	205	44,5	3,0	4,5	283	16	15	44,5	34,0
8,0	17	8	29,7	2,9	1	205	46,6	3,0	4,7	297	16	16	46,6	35,7
10,0	13,6	6,3	36,8	3,6	1	200	56,8	3,5	5,7	368	16	19	56,8	44,2
12,5	11	5	45,4	4,5	1	200	68,8	3,5	6,9	454	20	23	68,8	54,5
16,0	9	4	55,8	5,5	1	200	82,7	4,0	8,3	558	25	27	82,7	67,0
20,0	7,4	3,2	68,3	6,8	1	200	98,3	4,0	9,8	683	25	32	98,3	82,0

Таблица сварки встык труб диаметром 500мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °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	12,3	1,2	1	210	69,4	1,5	0,0	135	9	7	69,4	5,3
4,0	33	16	15,3	1,5	1	205	85,7	2,0	0,0	168	10	8	85,7	6,6
5,0	26	12,5	19,1	1,9	1	205	106,2	2,5	0,0	210	10	10	106,2	8,3
6,3	21	10	23,9	2,3	1	205	131,6	3,0	0,0	263	10	12	131,6	10,3

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-500

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	4,9	0,4	0,5	220	3,2	0,6	0,3	49	6	5	3,2	5,9
5,0	33	16	6,2	0,6	0,5	220	4,0	0,8	0,4	62	6	6	4,0	7,5
6,3	26	12,5	7,7	0,7	0,5	220	4,9	1,0	0,5	77	8	6	4,9	9,3
8,0	21	10	9,6	0,9	0,5	220	6,1	1,2	0,6	96	8	7	6,1	11,6
9,5	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	220	7,2	1,4	0,7	114	8	8	7,2	13,7
10,0	17	8	11,9	1,1	0,5	220	7,5	1,5	0,7	119	8	8	7,5	14,3
12,5	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	220	9,1	1,8	0,9	147	10	9	9,1	17,7
16,0	11	5	18,2	1,8	0,5	220	11,0	2,1	1,1	182	10	11	11,0	21,9
20,0	9	4	22,4	2,2	0,5	220	13,3	2,5	1,3	224	12	13	13,3	26,9
25,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	220	15,8	2,9	1,6	274	16	15	15,8	32,9

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	4,9	0,4	0,5	220	11,1	1,0	0,0	54	8	4	11,1	2,2
5,0	33	16	6,2	0,6	0,5	220	13,9	1,0	0,0	68	9	4	13,9	2,7
6,3	26	12,5	7,7	0,7	0,5	220	17,1	1,5	0,0	85	9	5	17,1	3,4
8,0	21	10	9,6	0,9	0,5	220	21,1	1,5	0,0	106	9	6	21,1	4,2
9,5	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	220	24,9	1,5	0,0	125	9	7	24,9	5,0
10,0	17	8	11,9	1,1	0,5	220	25,9	1,5	0,0	131	9	7	25,9	5,2
12,5	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	220	31,5	2,0	0,0	162	9	8	31,5	6,4
16,0	11	5	18,2	1,8	0,5	220	38,3	2,5	0,0	200	10	9	38,3	7,9
20,0	9	4	22,4	2,2	0,5	220	46,0	2,5	0,0	246	10	11	46,0	9,7
25,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	220	54,7	3,0	0,0	301	11	13	54,7	11,8

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, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	5,5	0,5	0,5	220	4,0	0,7	0,4	55	6	5	4,0	6,6
5,0	33	16	6,9	0,6	0,5	220	5,0	0,9	0,5	69	6	6	5,0	8,3
6,3	26	12,5	8,6	0,8	0,5	220	6,2	1,1	0,6	86	8	7	6,2	10,4
8,0	21	10	10,8	1,0	0,5	220	7,7	1,4	0,8	108	8	8	7,7	13,0
9,5	17,6	8,3	12,8	1,2	0,5	220	9,1	1,6	0,9	128	10	9	9,1	15,4
10,0	17	8	13,4	1,3	0,5	220	9,5	1,6	0,9	134	10	9	9,5	16,1
12,5	13,6	6,3	16,6	1,6	0,5	220	11,5	2,0	1,2	166	10	10	11,5	20,0
16,0	11	5	20,5	2,0	0,5	220	14,0	2,3	1,4	205	12	12	14,0	24,6
20,0	9	4	25,2	2,5	0,5	220	16,8	2,7	1,7	252	12	14	16,8	30,3
25,0	7,4	3,2	30,8	3,0	0,5	220	19,9	3,1	2,0	308	16	16	19,9	37,0

Таблица сварки встык труб диаметром 225мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	5,5	0,5	0,5	220	14,0	1,0	0,0	61	9	4	14,0	2,4
5,0	33	16	6,9	0,6	0,5	220	17,4	1,0	0,0	76	9	5	17,4	3,0
6,3	26	12,5	8,6	0,8	0,5	220	21,5	1,5	0,0	95	9	5	21,5	3,7
8,0	21	10	10,8	1,0	0,5	220	26,7	1,5	0,0	119	9	6	26,7	4,7
9,5	17,6	8,3	12,8	1,2	0,5	220	31,4	2,0	0,0	141	9	7	31,4	5,6
10,0	17	8	13,4	1,3	0,5	220	32,8	2,0	0,0	147	9	7	32,8	5,8
12,5	13,6	6,3	16,6	1,6	0,5	220	40,0	2,0	0,0	183	10	9	40,0	7,2
16,0	11	5	20,5	2,0	0,5	220	48,5	2,5	0,0	226	10	10	48,5	8,9
20,0	9	4	25,2	2,5	0,5	220	58,2	3,0	0,0	277	11	12	58,2	10,9
25,0	7,4	3,2	30,8	3,0	0,5	220	69,2	3,5	0,0	339	11	14	69,2	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, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	6,2	0,6	0,5	220	5,0	0,8	0,5	62	6	6	5,0	7,5
5,0	33	16	7,7	0,7	0,5	220	6,2	1,0	0,6	77	8	6	6,2	9,3
6,3	26	12,5	9,6	0,9	0,5	220	7,7	1,2	0,8	96	8	7	7,7	11,6
8,0	21	10	11,9	1,1	0,5	220	9,4	1,5	0,9	119	8	8	9,4	14,3
9,5	17,6	8,3	14,2	1,4	0,5	220	11,2	1,7	1,1	142	10	9	11,2	17,1
10,0	17	8	14,8	1,4	0,5	220	11,6	1,8	1,2	148	10	9	11,6	17,8
12,5	13,6	6,3	18,4	1,8	0,5	220	14,2	2,1	1,4	184	10	11	14,2	22,1
16,0	11	5	22,7	2,2	0,5	220	17,2	2,5	1,7	227	12	13	17,2	27,3
20,0	9	4	27,9	2,7	0,5	220	20,7	2,9	2,1	279	16	15	20,7	33,5
25,0	7,4	3,2	34,2	3,4	0,5	220	24,6	3,3	2,5	342	16	18	24,6	41,1



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-500

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

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	17,5	1,0	0,0	68	9	4	17,5	2,7
5,0	33	16	7,7	0,7	0,5	220	21,6	1,5	0,0	85	9	5	21,6	3,4
6,3	26	12,5	9,6	0,9	0,5	220	26,7	1,5	0,0	106	9	6	26,7	4,2
8,0	21	10	11,9	1,1	0,5	220	32,8	1,5	0,0	131	9	7	32,8	5,2
9,5	17,6	8,3	14,2	1,4	0,5	220	38,7	2,0	0,0	156	9	8	38,7	6,2
10,0	17	8	14,8	1,4	0,5	220	40,2	2,0	0,0	163	9	8	40,2	6,4
12,5	13,6	6,3	18,4	1,8	0,5	220	49,3	2,5	0,0	202	10	9	49,3	8,0
16,0	11	5	22,7	2,2	0,5	220	59,7	3,0	0,0	250	10	11	59,7	9,8
20,0	9	4	27,9	2,7	0,5	220	71,6	3,5	0,0	307	11	13	71,6	12,0
25,0	7,4	3,2	34,2	3,4	0,5	220	85,3	4,0	0,0	376	11	16	85,3	14,8

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, °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	220	6,3	0,9	0,6	69	6	6	6,3	8,3
5,0	33	16	8,6	0,8	0,5	220	7,8	1,1	0,8	86	8	7	7,8	10,4
6,3	26	12,5	10,7	1,0	0,5	220	9,6	1,3	1,0	107	8	8	9,6	12,9
8,0	21	10	13,4	1,3	0,5	220	11,9	1,6	1,2	134	10	9	11,9	16,1
9,5	17,6	8,3	15,9	1,5	0,5	220	14,0	1,9	1,4	159	10	10	14,0	19,1
10,0	17	8	16,6	1,6	0,5	220	14,6	2,0	1,5	166	10	10	14,6	20,0
12,5	13,6	6,3	20,6	2,0	0,5	220	17,8	2,3	1,8	206	12	12	17,8	24,8
16,0	11	5	25,4	2,5	0,5	220	21,6	2,7	2,2	254	12	14	21,6	30,5
20,0	9	4	31,3	3,1	0,5	220	26,0	3,2	2,6	313	16	16	26,0	37,6
25,0	7,4	3,2	38,3	3,8	0,5	220	30,9	3,5	3,1	383	20	19	30,9	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, °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	220	21,8	1,0	0,0	76	9	5	21,8	3,0
5,0	33	16	8,6	0,8	0,5	220	27,0	1,5	0,0	95	9	5	27,0	3,7
6,3	26	12,5	10,7	1,0	0,5	220	33,3	1,5	0,0	118	9	6	33,3	4,7
8,0	21	10	13,4	1,3	0,5	220	41,3	2,0	0,0	147	9	7	41,3	5,8
9,5	17,6	8,3	15,9	1,5	0,5	220	48,5	2,0	0,0	175	10	8	48,5	6,9
10,0	17	8	16,6	1,6	0,5	220	50,6	2,0	0,0	183	10	9	50,6	7,2
12,5	13,6	6,3	20,6	2,0	0,5	220	61,8	2,5	0,0	227	10	10	61,8	8,9
16,0	11	5	25,4	2,5	0,5	220	74,8	3,0	0,0	279	11	12	74,8	11,0
20,0	9	4	31,3	3,1	0,5	220	90,0	3,5	0,0	344	11	15	90,0	13,5
25,0	7,4	3,2	38,3	3,8	0,5	220	107,0	4,5	0,0	421	12	17	107,0	16,5

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, °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	220	7,9	1,0	0,8	77	8	6	7,9	9,3
5,0	33	16	9,7	0,9	0,5	220	9,9	1,2	1,0	97	8	7	9,9	11,7
6,3	26	12,5	12,1	1,2	0,5	220	12,2	1,5	1,2	121	10	8	12,2	14,6
8,0	21	10	15,0	1,5	0,5	220	15,0	1,8	1,5	150	10	9	15,0	18,0
9,5	17,6	8,3	17,9	1,7	0,5	220	17,7	2,1	1,8	179	10	11	17,7	21,5
10,0	17	8	18,7	1,8	0,5	220	18,5	2,2	1,8	187	10	11	18,5	22,5
12,5	13,6	6,3	23,2	2,3	0,5	220	22,6	2,6	2,3	232	12	13	22,6	27,9
16,0	11	5	28,6	2,8	0,5	220	27,3	3,0	2,7	286	16	15	27,3	34,4
20,0	9	4	35,2	3,5	0,5	220	32,8	3,4	3,3	352	16	18	32,8	42,3
25,0	7,4	3,2	43,1	4,3	0,5	220	39,1	3,7	3,9	431	20	22	39,1	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, °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	220	27,4	1,5	0,0	85	9	5	27,4	3,4
5,0	33	16	9,7	0,9	0,5	220	34,2	1,5	0,0	107	9	6	34,2	4,2
6,3	26	12,5	12,1	1,2	0,5	220	42,4	1,5	0,0	133	9	7	42,4	5,3
8,0	21	10	15,0	1,5	0,5	220	52,0	2,0	0,0	165	10	8	52,0	6,5
9,5	17,6	8,3	17,9	1,7	0,5	220	61,5	2,5	0,0	197	10	9	61,5	7,7
10,0	17	8	18,7	1,8	0,5	220	64,1	2,5	0,0	206	10	9	64,1	8,1
12,5	13,6	6,3	23,2	2,3	0,5	220	78,3	3,0	0,0	255	10	11	78,3	10,0
16,0	11	5	28,6	2,8	0,5	220	94,7	3,5	0,0	315	11	13	94,7	12,3
20,0	9	4	35,2	3,5	0,5	220	113,9	4,0	0,0	387	12	16	113,9	15,2
25,0	7,4	3,2	43,1	4,3	0,5	220	135,5	5,0	0,0	474	12	19	135,5	18,6



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-500

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, °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	220	10,0	1,1	1,0	87	8	7	10,0	10,5
5,0	33	16	10,9	1,0	0,5	220	12,5	1,4	1,3	109	8	8	12,5	13,1
6,3	26	12,5	13,6	1,3	0,5	220	15,5	1,7	1,5	136	10	9	15,5	16,4
8,0	21	10	16,9	1,6	0,5	220	19,1	2,0	1,9	169	10	10	19,1	20,3
9,5	17,6	8,3	20,1	2,0	0,5	220	22,4	2,3	2,2	201	12	12	22,4	24,2
10,0	17	8	21,1	2,1	0,5	220	23,5	2,4	2,3	211	12	12	23,5	25,4
12,5	13,6	6,3	26,1	2,6	0,5	220	28,6	2,8	2,9	261	16	14	28,6	31,4
16,0	11	5	32,2	3,2	0,5	220	34,7	3,2	3,5	322	16	17	34,7	38,7
20,0	9	4	39,7	3,9	0,5	220	41,7	3,6	4,2	397	20	20	41,7	47,7
25,0	7,4	3,2	48,5	4,8	0,5	220	49,6	3,9	5,0	485	20	24	49,6	58,2

Таблица сварки встык труб диаметром 355мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °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	220	34,8	1,5	0,0	96	9	5	34,8	3,8
5,0	33	16	10,9	1,0	0,5	220	43,4	1,5	0,0	120	9	6	43,4	4,7
6,3	26	12,5	13,6	1,3	0,5	220	53,7	2,0	0,0	150	9	7	53,7	5,9
8,0	21	10	16,9	1,6	0,5	220	66,1	2,0	0,0	186	10	9	66,1	7,3
9,5	17,6	8,3	20,1	2,0	0,5	220	77,8	2,5	0,0	221	10	10	77,8	8,7
10,0	17	8	21,1	2,1	0,5	220	81,5	2,5	0,0	232	10	10	81,5	9,1
12,5	13,6	6,3	26,1	2,6	0,5	220	99,2	3,0	0,0	287	11	12	99,2	11,3
16,0	11	5	32,2	3,2	0,5	220	120,2	3,5	0,0	354	11	15	120,2	13,9
20,0	9	4	39,7	3,9	0,5	220	144,7	4,5	0,0	437	12	18	144,7	17,1

Таблица сварки встык труб диаметром 400мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	9,8	0,9	1	220	12,8	1,2	1,3	98	8	7	12,8	11,8
5,0	33	16	12,3	1,2	1	220	15,9	1,5	1,6	123	10	8	15,9	14,8
6,3	26	12,5	15,3	1,5	1	220	19,6	1,8	2,0	153	10	10	19,6	18,4
8,0	21	10	19,1	1,9	1	220	24,3	2,2	2,4	191	12	11	24,3	23,0
9,5	17,6	8,3	22,7	2,2	1	220	28,6	2,5	2,9	227	12	13	28,6	27,3
10,0	17	8	23,7	2,3	1	220	29,7	2,6	3,0	237	12	13	29,7	28,5
12,5	13,6	6,3	29,4	2,9	1	220	36,3	3,0	3,6	294	16	16	36,3	35,3
16,0	11	5	36,3	3,6	1	220	44,0	3,4	4,4	363	16	19	44,0	43,6
20,0	9	4	44,7	4,4	1	220	53,0	3,8	5,3	447	20	22	53,0	53,7
25,0	7,4	3,2	54,7	5,4	1	220	63,0	4,0	6,3	547	25	27	63,0	65,7

Таблица сварки встык труб диаметром 400мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	9,8	0,9	1	220	44,2	1,5	0,0	108	9	6	44,2	4,3
5,0	33	16	12,3	1,2	1	220	55,1	1,5	0,0	135	9	7	55,1	5,3
6,3	26	12,5	15,3	1,5	1	220	68,0	2,0	0,0	168	10	8	68,0	6,6
8,0	21	10	19,1	1,9	1	220	84,1	2,5	0,0	210	10	10	84,1	8,3
9,5	17,6	8,3	22,7	2,2	1	220	99,0	3,0	0,0	250	10	11	99,0	9,8
10,0	17	8	23,7	2,3	1	220	103,1	3,0	0,0	261	10	11	103,1	10,2
12,5	13,6	6,3	29,4	2,9	1	220	126,0	3,5	0,0	323	11	14	126,0	12,7

Таблица сварки встык труб диаметром 450мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	11,0	1,1	1	220	16,1	1,4	1,6	110	8	8	16,1	13,2
5,0	33	16	13,8	1,3	1	220	20,1	1,7	2,0	138	10	9	20,1	16,6
6,3	26	12,5	17,2	1,7	1	220	24,8	2,0	2,5	172	10	10	24,8	20,7
8,0	21	10	21,5	2,1	1	220	30,7	2,4	3,1	215	12	12	30,7	25,8
9,5	17,6	8,3	25,5	2,5	1	220	36,1	2,7	3,6	255	12	14	36,1	30,6
10,0	17	8	26,7	2,6	1	220	37,7	2,8	3,8	267	16	14	37,7	32,1
12,5	13,6	6,3	33,1	3,3	1	220	46,0	3,3	4,6	331	16	17	46,0	39,8
16,0	11	5	40,9	4,0	1	220	55,8	3,7	5,6	409	20	21	55,8	49,1
20,0	9	4	50,3	5,0	1	220	67,1	3,9	6,7	503	25	25	67,1	60,4
25,0	7,4	3,2	61,5	6,1	1	220	79,7	4,0	8,0	615	25	29	79,7	73,8



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-500

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 450мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	11,0	1,1	1	220	55,8	1,5	0,0	121	9	6	55,8	4,8
5,0	33	16	13,8	1,3	1	220	69,6	2,0	0,0	152	9	8	69,6	6,0
6,3	26	12,5	17,2	1,7	1	220	86,1	2,0	0,0	189	10	9	86,1	7,4
8,0	21	10	21,5	2,1	1	220	106,5	2,5	0,0	237	10	11	106,5	9,3
9,5	17,6	8,3	25,5	2,5	1	220	125,1	3,0	0,0	281	11	12	125,1	11,0
10,0	17	8	26,7	2,6	1	220	130,7	3,0	0,0	294	11	13	130,7	11,5

Таблица сварки встык труб диаметром 500мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		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	12,3	1,2	1	220	20,0	1,5	2,0	123	10	8	20,0	14,8
5,0	33	16	15,3	1,5	1	220	24,7	1,8	2,5	153	10	10	24,7	18,4
6,3	26	12,5	19,1	1,9	1	220	30,6	2,2	3,1	191	12	11	30,6	23,0
8,0	21	10	23,9	2,3	1	220	37,9	2,6	3,8	239	12	13	37,9	28,7
9,5	17,6	8,3	28,3	2,8	1	220	44,5	3,0	4,5	283	16	15	44,5	34,0
10,0	17	8	29,7	2,9	1	220	46,6	3,0	4,7	297	16	16	46,6	35,7
12,5	13,6	6,3	36,8	3,6	1	220	56,8	3,5	5,7	368	16	19	56,8	44,2
16,0	11	5	45,4	4,5	1	220	68,8	3,8	6,9	454	20	23	68,8	54,5
20,0	9	4	55,8	5,5	1	220	82,7	4,0	8,3	558	25	27	82,7	67,0
25,0	7,4	3,2	68,3	6,8	1	220	98,3	3,9	9,8	683	25	32	98,3	82,0

Таблица сварки встык труб диаметром 500мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		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	12,3	1,2	1	220	69,4	1,5	0,0	135	9	7	69,4	5,3
5,0	33	16	15,3	1,5	1	220	85,7	2,0	0,0	168	10	8	85,7	6,6
6,3	26	12,5	19,1	1,9	1	220	106,2	2,5	0,0	210	10	10	106,2	8,3
8,0	21	10	23,9	2,3	1	220	131,6	3,0	0,0	263	10	12	131,6	10,3

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-500

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

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	2,1	0,5	0,2	74	6	6	2,1	7,3
4,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	3,3	1,0	0,3	116	8	8	3,3	11,5
6,0	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	210	4,8	1,5	0,5	172	8	11	4,8	17,0
10,0	11	5	18,2	1,8	0,5	205	7,4	2,0	0,7	274	10	16	7,4	27,1
16,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	205	10,5	2,5	1,1	412	16	24	10,5	40,7
20,0	6	2,5	33,2	3,3	0,5	200	12,3	3,0	1,2	499	16	29	12,3	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	2,7	0,5	0,3	83	6	6	2,7	8,2
4,0	26	12,5	8,6	0,8	0,5	215	4,1	1,0	0,4	130	8	9	4,1	12,8
6,0	17,6	8,3	12,8	1,2	0,5	210	6,0	1,5	0,6	193	10	12	6,0	19,1
10,0	11	5	20,5	2,0	0,5	205	9,3	2,5	0,9	308	12	18	9,3	30,5
16,0	7,4	3,2	30,8	3,0	0,5	200	13,3	3,0	1,3	463	16	27	13,3	45,8
20,0	6	2,5	37,4	3,7	0,5	200	15,6	3,0	1,6	562	20	32	15,6	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	3,4	1,0	0,3	94	6	7	3,4	9,3
4,0	26	12,5	9,6	0,9	0,5	215	5,1	1,5	0,5	145	8	9	5,1	14,3
6,0	17,6	8,3	14,2	1,4	0,5	210	7,4	2,0	0,7	214	10	13	7,4	21,1
10,0	11	5	22,7	2,2	0,5	205	11,5	2,5	1,1	341	12	20	11,5	33,8
16,0	7,4	3,2	34,2	3,4	0,5	200	16,4	3,0	1,6	514	16	30	16,4	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	4,2	1,0	0,4	104	6	7	4,2	10,3
4,0	26	12,5	10,7	1,0	0,5	210	6,4	1,5	0,6	161	8	10	6,4	15,9
6,0	17,6	8,3	15,9	1,5	0,5	205	9,3	2,0	0,9	239	10	15	9,3	23,7
10,0	11	5	25,4	2,5	0,5	205	14,4	2,5	1,4	382	12	22	14,4	37,8
16,0	7,4	3,2	38,3	3,8	0,5	200	20,6	3,0	2,1	575	20	33	20,6	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	5,3	1,0	0,5	116	8	8	5,3	11,5
4,0	26	12,5	12,1	1,2	0,5	210	8,1	1,5	0,8	182	10	11	8,1	18,0
6,0	17,6	8,3	17,9	1,7	0,5	205	11,8	2,0	1,2	269	10	16	11,8	26,6
10,0	11	5	28,6	2,8	0,5	205	18,2	2,5	1,8	430	16	25	18,2	42,5

Таблица сварки встык труб диаметром 355мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	8,7	0,8	0,5	215	6,7	1,0	0,7	131	8	9	6,7	13,0
4,0	26	12,5	13,6	1,3	0,5	210	10,3	2,0	1,0	205	10	13	10,3	20,2
6,0	17,6	8,3	20,1	2,0	0,5	205	15,0	2,0	1,5	302	12	18	15,0	29,9
10,0	11	5	32,2	3,2	0,5	200	23,1	3,0	2,3	484	16	28	23,1	47,9

Таблица сварки встык труб диаметром 400мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	9,8	0,9	1	215	8,5	1,5	0,9	148	8	10	8,5	14,6
4,0	26	12,5	15,3	1,5	1	205	13,1	2,0	1,3	230	10	14	13,1	22,8
6,0	17,6	8,3	22,7	2,2	1	205	19,0	2,5	1,9	341	12	20	19,0	33,8
10,0	11	5	36,3	3,6	1	200	29,4	3,0	2,9	545	16	31	29,4	54,0



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-500

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 450мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	11,0	1,1	1	210	10,7	1,5	1,1	166	8	11	10,7	16,4
4,0	26	12,5	17,2	1,7	1	205	16,6	2,0	1,7	259	10	16	16,6	25,6
6,0	17,6	8,3	25,5	2,5	1	205	24,1	2,5	2,4	383	12	22	24,1	37,9
10,0	11	5	40,9	4,0	1	200	37,2	3,0	3,7	614	20	35	37,2	60,8

Таблица сварки встык труб диаметром 500мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	12,3	1,2	1	210	13,3	1,5	1,3	185	10	12	13,3	18,3
4,0	26	12,5	19,1	1,9	1	205	20,4	2,0	2,0	287	12	17	20,4	28,4
6,0	17,6	8,3	28,4	2,8	1	205	29,8	2,5	3,0	427	16	25	29,8	42,2

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Значения технологических параметров рассчитаны согласно рекомендациям DVS (Германия):

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



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-500

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

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	2,1	0,5	0,2	147	6	6	2,1	7,3
5,0	33	16	6,2	0,6	0,5	215	2,7	1,0	0,3	164	6	7	2,7	9,3
6,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	3,3	1,0	0,3	184	8	8	3,3	11,5
8,0	21	10	9,6	0,9	0,5	215	4,1	1,5	0,4	209	8	9	4,1	14,3
10,0	17	8	11,9	1,1	0,5	210	5,0	1,5	0,5	238	8	11	5,0	17,7
12,5	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	210	6,1	2,0	0,6	271	10	14	6,1	21,9
16,0	11	5	18,2	1,8	0,5	205	7,4	2,0	0,7	311	10	16	7,4	27,1
20,0	9	4	22,4	2,2	0,5	205	8,8	2,5	0,9	356	12	6	8,8	33,3
25,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	205	10,5	2,5	1,1	405	16	5	10,5	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	2,7	0,5	0,3	155	6	6	2,7	8,2
5,0	33	16	6,9	0,6	0,5	215	3,3	1,0	0,3	174	6	7	3,3	10,3
6,0	26	12,5	8,6	0,8	0,5	215	4,1	1,0	0,4	196	8	9	4,1	12,8
8,0	21	10	10,8	1,0	0,5	210	5,1	1,5	0,5	224	8	10	5,1	16,1
10,0	17	8	13,4	1,3	0,5	210	6,3	1,5	0,6	256	10	12	6,3	19,9
12,5	13,6	6,3	16,6	1,6	0,5	205	7,7	2,0	0,8	293	10	15	7,7	24,7
16,0	11	5	20,5	2,0	0,5	205	9,3	2,5	0,9	336	12	18	9,3	30,5
20,0	9	4	25,2	2,5	0,5	205	11,2	2,5	1,1	384	12	6	11,2	37,5

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	3,4	1,0	0,3	164	6	7	3,4	9,3
5,0	33	16	7,7	0,7	0,5	215	4,1	1,0	0,4	184	8	8	4,1	11,5
6,0	26	12,5	9,6	0,9	0,5	215	5,1	1,5	0,5	209	8	9	5,1	14,3
8,0	21	10	11,9	1,1	0,5	210	6,3	1,5	0,6	238	8	11	6,3	17,7
10,0	17	8	14,8	1,4	0,5	210	7,7	2,0	0,8	273	10	14	7,7	22,0
12,5	13,6	6,3	18,4	1,8	0,5	205	9,5	2,0	0,9	314	10	17	9,5	27,4
16,0	11	5	22,7	2,2	0,5	205	11,5	2,5	1,1	359	12	20	11,5	33,8
20,0	9	4	27,9	2,7	0,5	205	13,8	2,5	1,4	409	16	6	13,8	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	4,2	1,0	0,4	174	6	7	4,2	10,3
5,0	33	16	8,6	0,8	0,5	215	5,2	1,0	0,5	196	8	9	5,2	12,8
6,0	26	12,5	10,7	1,0	0,5	210	6,4	1,5	0,6	223	8	10	6,4	15,9
8,0	21	10	13,4	1,3	0,5	210	7,9	1,5	0,8	256	10	12	7,9	19,9
10,0	17	8	16,6	1,6	0,5	205	9,7	2,0	1,0	293	10	15	9,7	24,7
12,5	13,6	6,3	20,6	2,0	0,5	205	11,9	2,5	1,2	337	12	18	11,9	30,6
16,0	11	5	25,4	2,5	0,5	205	14,4	2,5	1,4	386	12	22	14,4	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	5,3	1,0	0,5	184	8	8	5,3	11,5
5,0	33	16	9,7	0,9	0,5	215	6,6	1,5	0,7	210	8	9	6,6	14,5
6,0	26	12,5	12,1	1,2	0,5	210	8,1	1,5	0,8	240	10	11	8,1	18,0
8,0	21	10	15,0	1,5	0,5	210	10,0	2,0	1,0	275	10	14	10,0	22,3
10,0	17	8	18,7	1,8	0,5	205	12,3	2,0	1,2	317	10	17	12,3	27,8
12,5	13,6	6,3	23,2	2,3	0,5	205	15,1	2,5	1,5	364	12	21	15,1	34,5
16,0	11	5	28,6	2,8	0,5	205	18,2	2,5	1,8	416	16	25	18,2	42,5



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-500

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

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	6,7	1,0	0,7	197	8	9	6,7	13,0
5,0	33	16	10,9	1,0	0,5	210	8,3	1,5	0,8	225	8	10	8,3	16,2
6,0	26	12,5	13,6	1,3	0,5	210	10,3	2,0	1,0	258	10	13	10,3	20,2
8,0	21	10	16,9	1,6	0,5	205	12,7	2,0	1,3	297	10	15	12,7	25,1
10,0	17	8	21,1	2,1	0,5	205	15,7	2,5	1,6	343	12	19	15,7	31,4
12,5	13,6	6,3	26,1	2,6	0,5	205	19,1	2,5	1,9	393	16	23	19,1	38,8

Таблица сварки встык труб диаметром 400мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	9,8	0,9	1	215	8,5	1,5	0,9	211	8	10	8,5	14,6
5,0	33	16	12,3	1,2	1	210	10,6	1,5	1,1	243	10	12	10,6	18,3
6,0	26	12,5	15,3	1,5	1	205	13,1	2,0	1,3	279	10	14	13,1	22,8
8,0	21	10	19,1	1,9	1	205	16,2	2,0	1,6	321	12	17	16,2	28,4
10,0	17	8	23,7	2,3	1	205	19,8	2,5	2,0	369	12	21	19,8	35,2
12,5	13,6	6,3	29,4	2,9	1	205	24,2	2,5	2,4	423	16	26	24,2	43,7

Таблица сварки встык труб диаметром 450мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	11,0	1,1	1	210	10,7	1,5	1,1	227	8	11	10,7	16,4
5,0	33	16	13,8	1,3	1	210	13,4	2,0	1,3	261	10	13	13,4	20,5
6,0	26	12,5	17,2	1,7	1	205	16,6	2,0	1,7	300	10	16	16,6	25,6
8,0	21	10	21,5	2,1	1	205	20,5	2,5	2,0	347	12	19	20,5	32,0
10,0	17	8	26,7	2,6	1	205	25,1	2,5	2,5	398	16	23	25,1	39,7

Таблица сварки встык труб диаметром 500мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	12,2	1,2	1	210	13,2	1,5	1,3	241	10	12	13,2	18,2

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Значения технологических параметров рассчитаны согласно рекомендациям DVS (Германия):

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



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-500

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм из ПВДФ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	79	39	3,0	0,3	0,5	248	1,3	0,5	0,1	70	3	4	1,3	5,6
6,0	41	20	4,9	0,4	0,5	244	2,1	0,5	0,2	89	4	5	2,1	7,9
10,0	33	16	6,2	0,6	0,5	240	2,7	1,0	0,3	102	4	5	2,7	9,5
12,5	26	12,5	7,7	0,7	0,5	236	3,3	1,0	0,3	117	5	6	3,3	11,3
16,0	21	10	9,5	0,9	0,5	236	4,0	1,5	0,4	135	5	7	4,0	13,5

Таблица сварки встык труб диаметром 225мм из ПВДФ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	79	39	3,0	0,3	0,5	248	1,5	0,5	0,1	70	4	4	1,5	5,6
6,0	41	20	5,5	0,5	0,5	240	2,7	0,5	0,3	95	4	5	2,7	8,6
10,0	33	16	7,1	0,7	0,5	236	3,4	1,0	0,3	111	4	6	3,4	10,6
12,5	26	12,5	8,0	0,8	0,5	236	3,9	1,0	0,4	120	5	6	3,9	11,6
16,0	21	10	10,9	1,0	0,5	232	5,2	1,5	0,5	149	5	7	5,2	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	1,6	0,5	0,2	70	4	4	1,6	5,6
6,0	41	20	6,1	0,6	0,5	240	3,3	1,0	0,3	101	4	5	3,3	9,4
10,0	33	16	7,8	0,7	0,5	236	4,2	1,0	0,4	118	4	6	4,2	11,4
12,5	26	12,5	9,6	0,9	0,5	236	5,1	1,5	0,5	136	5	7	5,1	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	2,2	0,5	0,2	75	4	4	2,2	6,2
6,0	41	20	6,8	0,6	0,5	240	4,1	1,0	0,4	108	4	5	4,1	10,2
10,0	33	16	8,5	0,8	0,5	236	5,1	1,0	0,5	125	5	6	5,1	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	2,8	0,5	0,3	80	4	4	2,8	6,8
6,0	41	20	7,7	0,7	0,5	236	5,2	1,0	0,5	117	4	6	5,2	11,3
10,0	33	16	9,8	0,9	0,5	236	6,6	1,5	0,7	138	5	7	6,6	13,8

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Значения технологических параметров рассчитаны согласно рекомендациям DVS (Германия):

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