



## Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-200

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 63мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	33	16	2,0	0,2	0,5	220	1,3	0,5	0,1	20	5	4	1,3	2,4
4,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	1,6	0,5	0,2	25	5	4	1,6	3,0
5,0	21	10	3,0	0,3	0,5	220	2,0	0,5	0,2	30	5	4	2,0	3,6
6,0	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	2,3	0,5	0,2	36	5	5	2,3	4,4
6,3	17	8	3,8	0,3	0,5	220	2,5	0,5	0,2	38	5	5	2,5	4,6
8,0	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	3,0	1,0	0,3	47	6	5	3,0	5,7
10,0	11	5	5,8	0,5	0,5	215	3,6	1,0	0,4	58	6	5	3,6	7,0
12,5	9	4	7,1	0,7	0,5	215	4,3	1,5	0,4	71	8	6	4,3	8,6
15,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	5,1	1,5	0,5	86	8	7	5,1	10,4
20,0	6	2,5	10,5	1,0	0,5	210	6,0	2,0	0,6	105	8	8	6,0	12,6

Таблица сварки встык труб диаметром 75мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	2,0	0,2	0,5	220	1,6	0,5	0,2	20	5	4	1,6	2,4
3,2	33	16	2,3	0,2	0,5	220	1,8	0,5	0,2	23	5	4	1,8	2,8
4,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	2,3	0,5	0,2	29	5	4	2,3	3,5
5,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	2,8	0,5	0,3	36	5	5	2,8	4,4
6,0	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	3,3	1,0	0,3	43	5	5	3,3	5,2
6,3	17	8	4,5	0,4	0,5	220	3,5	1,0	0,3	45	6	5	3,5	5,4
8,0	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	215	4,2	1,0	0,4	56	6	5	4,2	6,8
10,0	11	5	6,8	0,6	0,5	215	5,1	1,5	0,5	68	6	6	5,1	8,2
12,5	9	4	8,4	0,8	0,5	215	6,1	1,5	0,6	84	8	7	6,1	10,1
15,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	7,3	2,0	0,7	103	8	7	7,3	12,4
20,0	6	2,5	12,5	1,2	0,5	210	8,5	2,0	0,9	125	10	8	8,5	15,0

Таблица сварки встык труб диаметром 90мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	2,2	0,2	0,5	220	2,1	0,5	0,2	22	5	4	2,1	2,7
3,2	33	16	2,8	0,2	0,5	220	2,7	0,5	0,3	28	5	4	2,7	3,4
4,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	3,3	0,5	0,3	35	5	5	3,3	4,2
5,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	4,0	1,0	0,4	43	5	5	4,0	5,2
6,0	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	4,7	1,0	0,5	51	6	5	4,7	6,2
6,3	17	8	5,4	0,5	0,5	215	5,0	1,0	0,5	54	6	5	5,0	6,5
8,0	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	6,1	1,5	0,6	67	6	6	6,1	8,1
10,0	11	5	8,2	0,8	0,5	215	7,3	1,5	0,7	82	8	7	7,3	9,9
12,5	9	4	10,1	1,0	0,5	210	8,8	2,0	0,9	101	8	7	8,8	12,2
15,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	10,4	2,0	1,0	123	10	8	10,4	14,8
20,0	6	2,5	15,0	1,5	0,5	210	12,3	2,5	1,2	150	10	9	12,3	18,0

Таблица сварки встык труб диаметром 110мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	2,7	0,2	0,5	220	3,2	0,5	0,3	27	5	4	3,2	3,3
3,2	33	16	3,4	0,3	0,5	220	4,0	0,5	0,4	34	5	4	4,0	4,1
4,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	4,8	1,0	0,5	42	5	5	4,8	5,1
5,0	21	10	5,3	0,5	0,5	215	6,1	1,0	0,6	53	6	5	6,1	6,4
6,0	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	7,1	1,5	0,7	63	6	6	7,1	7,6
6,3	17	8	6,6	0,6	0,5	215	7,4	1,5	0,7	66	6	6	7,4	8,0
8,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	9,0	1,5	0,9	81	8	6	9,0	9,8
10,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	10,9	2,0	1,1	100	8	7	10,9	12,0
12,5	9	4	12,3	1,2	0,5	210	13,1	2,0	1,3	123	10	8	13,1	14,8
15,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	15,6	2,5	1,6	151	10	9	15,6	18,2
20,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	18,3	2,5	1,8	183	10	11	18,3	22,0



# Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-200

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

**Таблица сварки встык труб диаметром 125мм из ПЭ-63**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	3,1	0,3	0,5	220	4,1	0,5	0,4	31	5	4	4,1	3,8
3,2	33	16	3,9	0,3	0,5	220	5,2	0,5	0,5	39	5	5	5,2	4,7
4,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	6,3	1,0	0,6	48	6	5	6,3	5,8
5,0	21	10	6,0	0,6	0,5	215	7,8	1,5	0,8	60	6	6	7,8	7,2
6,0	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	215	9,1	1,5	0,9	71	8	6	9,1	8,6
6,3	17	8	7,4	0,7	0,5	215	9,5	1,5	0,9	74	8	6	9,5	8,9
8,0	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	215	11,6	2,0	1,2	92	8	7	11,6	11,1
10,0	11	5	11,4	1,1	0,5	210	14,1	2,0	1,4	114	8	8	14,1	13,7
12,5	9	4	14,0	1,4	0,5	210	17,0	2,5	1,7	140	10	9	17,0	16,8
15,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	205	20,1	2,5	2,0	171	10	10	20,1	20,6
20,0	6	2,5	20,8	2,0	0,5	205	23,6	3,0	2,4	208	12	12	23,6	25,0

**Таблица сварки встык труб диаметром 140мм из ПЭ-63**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	3,5	0,3	0,5	220	5,2	0,5	0,5	35	5	5	5,2	4,2
3,2	33	16	4,3	0,4	0,5	220	6,4	1,0	0,6	43	5	5	6,4	5,2
4,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	7,9	1,0	0,8	54	6	5	7,9	6,5
5,0	21	10	6,7	0,6	0,5	215	9,7	1,5	1,0	67	6	6	9,7	8,1
6,0	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	215	11,5	1,5	1,2	80	8	6	11,5	9,6
6,3	17	8	8,3	0,8	0,5	215	11,9	1,5	1,2	83	8	7	11,9	10,0
8,0	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	210	14,6	2,0	1,5	103	8	7	14,6	12,4
10,0	11	5	12,7	1,2	0,5	210	17,6	2,0	1,8	127	10	8	17,6	15,3
12,5	9	4	15,7	1,5	0,5	205	21,3	2,5	2,1	157	10	10	21,3	18,9
15,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	25,3	2,5	2,5	192	12	11	25,3	23,1
20,0	6	2,5	23,3	2,3	0,5	205	29,7	3,0	3,0	233	12	13	29,7	28,0

**Таблица сварки встык труб диаметром 160мм из ПЭ-63**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	4,0	0,4	0,5	220	6,8	1,0	0,7	40	5	5	6,8	4,8
3,2	33	16	4,9	0,4	0,5	220	8,3	1,0	0,8	49	6	5	8,3	5,9
4,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	10,4	1,5	1,0	62	6	6	10,4	7,5
5,0	21	10	7,7	0,7	0,5	215	12,8	1,5	1,3	77	8	6	12,8	9,3
6,0	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	215	15,0	2,0	1,5	91	8	7	15,0	11,0
6,3	17	8	9,5	0,9	0,5	215	15,6	2,0	1,6	95	8	7	15,6	11,4
8,0	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	210	19,1	2,0	1,9	118	8	8	19,1	14,2
10,0	11	5	14,6	1,4	0,5	210	23,2	2,5	2,3	146	10	9	23,2	17,6
12,5	9	4	17,9	1,7	0,5	205	27,7	2,5	2,8	179	10	11	27,7	21,5
15,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	205	33,0	3,0	3,3	219	12	12	33,0	26,3
20,0	6	2,5	26,6	2,6	0,5	205	38,7	3,0	3,9	266	16	14	38,7	32,0

**Таблица сварки встык труб диаметром 180мм из ПЭ-63**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	4,4	0,4	0,5	220	8,4	1,0	0,8	44	5	5	8,4	5,3
3,2	33	16	5,5	0,5	0,5	215	10,5	1,0	1,0	55	6	5	10,5	6,6
4,0	26	12,5	6,9	0,6	0,5	215	13,0	1,5	1,3	69	6	6	13,0	8,3
5,0	21	10	8,6	0,8	0,5	215	16,1	1,5	1,6	86	8	7	16,1	10,4
6,0	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	210	18,9	2,0	1,9	102	8	7	18,9	12,3
6,3	17	8	10,7	1,0	0,5	210	19,8	2,0	2,0	107	8	8	19,8	12,9
8,0	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	210	24,2	2,0	2,4	133	10	9	24,2	16,0
10,0	11	5	16,4	1,6	0,5	205	29,3	2,5	2,9	164	10	10	29,3	19,7
12,5	9	4	20,1	2,0	0,5	205	35,1	2,5	3,5	201	12	12	35,1	24,2
15,0	7,4	3,2	24,6	2,4	0,5	205	41,7	3,0	4,2	246	12	14	41,7	29,6
20,0	6	2,5	29,9	2,9	0,5	205	49,0	3,0	4,9	299	16	16	49,0	35,9



## Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-200

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
				Макс. допуст. несоответствие 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	10,4	1,0	1,0	49	6	5	10,4	5,9
3,2	33	16	6,2	0,6	0,5	215	13,1	1,5	1,3	62	6	6	13,1	7,5
4,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	16,2	1,5	1,6	77	8	6	16,2	9,3
5,0	21	10	9,6	0,9	0,5	215	19,9	2,0	2,0	96	8	7	19,9	11,6
6,0	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	210	23,5	2,0	2,3	114	8	8	23,5	13,7
6,3	17	8	11,9	1,1	0,5	210	24,4	2,0	2,4	119	8	8	24,4	14,3
8,0	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	210	29,7	2,5	3,0	147	10	9	29,7	17,7
10,0	11	5	18,2	1,8	0,5	205	36,1	2,5	3,6	182	10	11	36,1	21,9
12,5	9	4	22,4	2,2	0,5	205	43,4	3,0	4,3	224	12	13	43,4	26,9
15,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	205	51,6	3,0	5,2	274	16	15	51,6	32,9
20,0	6	2,5	33,2	3,3	0,5	200	60,4	3,5	6,0	332	16	17	60,4	39,9

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Значения технологических параметров рассчитаны согласно нормам DVS (Германия):

- DVS 2207-1 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПЭ
- DVS 2207-11 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПП
- DVS 2207-12 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПВХ
- DVS 2207-15 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПВДФ



# Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-200

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

## Таблица сварки встык труб диаметром 63мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	33	16	2,0	0,2	0,5	220	1,3	0,5	0,1	20	5	4	1,3	2,4
5,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	1,6	0,5	0,2	25	5	4	1,6	3,0
6,3	21	10	3,0	0,3	0,5	220	2,0	0,5	0,2	30	5	4	2,0	3,6
7,5	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	2,3	0,5	0,2	36	5	5	2,3	4,4
8,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	2,5	0,5	0,2	38	5	5	2,5	4,6
10,0	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	3,0	1,0	0,3	47	6	5	3,0	5,7
12,5	11	5	5,8	0,5	0,5	215	3,6	1,0	0,4	58	6	5	3,6	7,0
16,0	9	4	7,1	0,7	0,5	215	4,3	1,5	0,4	71	8	6	4,3	8,6
20,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	5,1	1,5	0,5	86	8	7	5,1	10,4
25,0	6	2,5	10,5	1,0	0,5	210	6,0	2,0	0,6	105	8	8	6,0	12,6

## Таблица сварки встык труб диаметром 63мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	33	16	2,0	0,2	0,5	220	4,6	0,5	0,0	22	8	3	4,6	0,9
5,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	5,7	1,0	0,0	28	8	3	5,7	1,1
6,3	21	10	3,0	0,3	0,5	220	6,8	1,0	0,0	33	8	3	6,8	1,3
7,5	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	8,1	1,0	0,0	40	8	3	8,1	1,6
8,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	8,5	1,0	0,0	42	8	4	8,5	1,7
10,0	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	10,4	1,0	0,0	52	8	4	10,4	2,1
12,5	11	5	5,8	0,5	0,5	215	12,5	1,0	0,0	64	9	4	12,5	2,5
16,0	9	4	7,1	0,7	0,5	215	15,0	1,0	0,0	78	9	5	15,0	3,1
20,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	17,7	1,5	0,0	95	9	5	17,7	3,7
25,0	6	2,5	10,5	1,0	0,5	210	20,8	1,5	0,0	116	9	6	20,8	4,6

## Таблица сварки встык труб диаметром 75мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	2,0	0,2	0,5	220	1,6	0,5	0,2	20	5	4	1,6	2,4
4,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	1,8	0,5	0,2	23	5	4	1,8	2,8
5,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	2,3	0,5	0,2	29	5	4	2,3	3,5
6,3	21	10	3,6	0,3	0,5	220	2,8	0,5	0,3	36	5	5	2,8	4,4
7,5	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	3,3	1,0	0,3	43	5	5	3,3	5,2
8,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	3,5	1,0	0,3	45	6	5	3,5	5,4
10,0	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	215	4,2	1,0	0,4	56	6	5	4,2	6,8
12,5	11	5	6,8	0,6	0,5	215	5,1	1,5	0,5	68	6	6	5,1	8,2
16,0	9	4	8,4	0,8	0,5	215	6,1	1,5	0,6	84	8	7	6,1	10,1
20,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	7,3	2,0	0,7	103	8	7	7,3	12,4
25,0	6	2,5	12,5	1,2	0,5	210	8,5	2,0	0,9	125	10	8	8,5	15,0

## Таблица сварки встык труб диаметром 75мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	2,0	0,2	0,5	220	5,5	0,5	0,0	22	8	3	5,5	0,9
4,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	6,3	0,5	0,0	25	8	3	6,3	1,0
5,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	7,9	1,0	0,0	32	8	3	7,9	1,3
6,3	21	10	3,6	0,3	0,5	220	9,7	1,0	0,0	40	8	3	9,7	1,6
7,5	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	11,5	1,0	0,0	47	8	4	11,5	1,9
8,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	12,0	1,0	0,0	50	8	4	12,0	2,0
10,0	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	215	14,7	1,0	0,0	62	9	4	14,7	2,5
12,5	11	5	6,8	0,6	0,5	215	17,5	1,0	0,0	75	9	5	17,5	3,0
16,0	9	4	8,4	0,8	0,5	215	21,2	1,5	0,0	92	9	5	21,2	3,7
20,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	25,2	1,5	0,0	113	9	6	25,2	4,5
25,0	6	2,5	12,5	1,2	0,5	210	29,5	2,0	0,0	138	9	7	29,5	5,4



# Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-200

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

## Таблица сварки встык труб диаметром 90мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	2,2	0,2	0,5	220	2,1	0,5	0,2	22	5	4	2,1	2,7
4,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	2,7	0,5	0,3	28	5	4	2,7	3,4
5,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	3,3	0,5	0,3	35	5	5	3,3	4,2
6,3	21	10	4,3	0,4	0,5	220	4,0	1,0	0,4	43	5	5	4,0	5,2
7,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	4,7	1,0	0,5	51	6	5	4,7	6,2
8,0	17	8	5,4	0,5	0,5	215	5,0	1,0	0,5	54	6	5	5,0	6,5
10,0	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	6,1	1,5	0,6	67	6	6	6,1	8,1
12,5	11	5	8,2	0,8	0,5	215	7,3	1,5	0,7	82	8	7	7,3	9,9
16,0	9	4	10,1	1,0	0,5	210	8,8	2,0	0,9	101	8	7	8,8	12,2
20,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	10,4	2,0	1,0	123	10	8	10,4	14,8
25,0	6	2,5	15,0	1,5	0,5	210	12,3	2,5	1,2	150	10	9	12,3	18,0

## Таблица сварки встык труб диаметром 90мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	2,2	0,2	0,5	220	7,3	0,5	0,0	24	8	3	7,3	1,0
4,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	9,2	1,0	0,0	31	8	3	9,2	1,3
5,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	11,4	1,0	0,0	39	8	3	11,4	1,6
6,3	21	10	4,3	0,4	0,5	220	13,9	1,0	0,0	47	8	4	13,9	1,9
7,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	16,4	1,0	0,0	56	9	4	16,4	2,2
8,0	17	8	5,4	0,5	0,5	215	17,3	1,0	0,0	59	9	4	17,3	2,4
10,0	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	21,1	1,0	0,0	74	9	5	21,1	2,9
12,5	11	5	8,2	0,8	0,5	215	25,4	1,5	0,0	90	9	5	25,4	3,6
16,0	9	4	10,1	1,0	0,5	210	30,5	1,5	0,0	111	9	6	30,5	4,4
20,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	36,1	1,5	0,0	135	9	7	36,1	5,3
25,0	6	2,5	15,0	1,5	0,5	210	42,5	2,0	0,0	165	10	8	42,5	6,5

## Таблица сварки встык труб диаметром 110мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	2,7	0,2	0,5	220	3,2	0,5	0,3	27	5	4	3,2	3,3
4,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	4,0	0,5	0,4	34	5	4	4,0	4,1
5,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	4,8	1,0	0,5	42	5	5	4,8	5,1
6,3	21	10	5,3	0,5	0,5	215	6,1	1,0	0,6	53	6	5	6,1	6,4
7,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	7,1	1,5	0,7	63	6	6	7,1	7,6
8,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	7,4	1,5	0,7	66	6	6	7,4	8,0
10,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	9,0	1,5	0,9	81	8	6	9,0	9,8
12,5	11	5	10,0	1,0	0,5	215	10,9	2,0	1,1	100	8	7	10,9	12,0
16,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	13,1	2,0	1,3	123	10	8	13,1	14,8
20,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	15,6	2,5	1,6	151	10	9	15,6	18,2
25,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	18,3	2,5	1,8	183	10	11	18,3	22,0

## Таблица сварки встык труб диаметром 110мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	2,7	0,2	0,5	220	11,0	1,0	0,0	30	8	3	11,0	1,2
4,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	13,7	1,0	0,0	37	8	3	13,7	1,5
5,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	16,8	1,0	0,0	46	8	4	16,8	1,9
6,3	21	10	5,3	0,5	0,5	215	21,0	1,0	0,0	58	9	4	21,0	2,3
7,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	24,7	1,0	0,0	69	9	5	24,7	2,8
8,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	25,8	1,0	0,0	73	9	5	25,8	2,9
10,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	31,2	1,5	0,0	89	9	5	31,2	3,5
12,5	11	5	10,0	1,0	0,5	215	37,8	1,5	0,0	110	9	6	37,8	4,3
16,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	45,4	1,5	0,0	135	9	7	45,4	5,3
20,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	54,2	2,0	0,0	166	10	8	54,2	6,5
25,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	63,5	2,5	0,0	201	10	9	63,5	7,9



# Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-200

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

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

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	3,1	0,3	0,5	220	4,1	0,5	0,4	31	5	4	4,1	3,8
4,0	33	16	3,9	0,3	0,5	220	5,2	0,5	0,5	39	5	5	5,2	4,7
5,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	6,3	1,0	0,6	48	6	5	6,3	5,8
6,3	21	10	6,0	0,6	0,5	215	7,8	1,5	0,8	60	6	6	7,8	7,2
7,5	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	215	9,1	1,5	0,9	71	8	6	9,1	8,6
8,0	17	8	7,4	0,7	0,5	215	9,5	1,5	0,9	74	8	6	9,5	8,9
10,0	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	215	11,6	2,0	1,2	92	8	7	11,6	11,1
12,5	11	5	11,4	1,1	0,5	210	14,1	2,0	1,4	114	8	8	14,1	13,7
16,0	9	4	14,0	1,4	0,5	210	17,0	2,5	1,7	140	10	9	17,0	16,8
20,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	205	20,1	2,5	2,0	171	10	10	20,1	20,6
25,0	6	2,5	20,8	2,0	0,5	205	23,6	3,0	2,4	208	12	12	23,6	25,0

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

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	2,7	0,2	0,5	220	12,5	1,0	0,0	30	8	3	12,5	1,2
4,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	15,6	1,0	0,0	37	8	3	15,6	1,5
5,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	19,2	1,0	0,0	46	8	4	19,2	1,9
6,3	21	10	5,3	0,5	0,5	215	24,0	1,0	0,0	58	9	4	24,0	2,3
7,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	28,3	1,0	0,0	69	9	5	28,3	2,8
8,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	29,6	1,0	0,0	73	9	5	29,6	2,9
10,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	35,8	1,5	0,0	89	9	5	35,8	3,5
12,5	11	5	10,0	1,0	0,5	215	43,5	1,5	0,0	110	9	6	43,5	4,3
16,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	52,4	1,5	0,0	135	9	7	52,4	5,3
20,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	62,8	2,0	0,0	166	10	8	62,8	6,5
25,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	73,8	2,5	0,0	201	10	9	73,8	7,9

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

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	3,5	0,3	0,5	220	5,2	0,5	0,5	35	5	5	5,2	4,2
4,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	6,4	1,0	0,6	43	5	5	6,4	5,2
5,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	7,9	1,0	0,8	54	6	5	7,9	6,5
6,3	21	10	6,7	0,6	0,5	215	9,7	1,5	1,0	67	6	6	9,7	8,1
7,5	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	215	11,5	1,5	1,2	80	8	6	11,5	9,6
8,0	17	8	8,3	0,8	0,5	215	11,9	1,5	1,2	83	8	7	11,9	10,0
10,0	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	210	14,6	2,0	1,5	103	8	7	14,6	12,4
12,5	11	5	12,7	1,2	0,5	210	17,6	2,0	1,8	127	10	8	17,6	15,3
16,0	9	4	15,7	1,5	0,5	205	21,3	2,5	2,1	157	10	10	21,3	18,9
20,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	25,3	2,5	2,5	192	12	11	25,3	23,1
25,0	6	2,5	23,3	2,3	0,5	205	29,7	3,0	3,0	233	12	13	29,7	28,0

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

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	3,5	0,3	0,5	220	18,1	1,0	0,0	39	8	3	18,1	1,6
4,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	22,1	1,0	0,0	47	8	4	22,1	1,9
5,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	27,5	1,0	0,0	59	9	4	27,5	2,4
6,3	21	10	6,7	0,6	0,5	215	33,8	1,0	0,0	74	9	5	33,8	2,9
7,5	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	215	39,9	1,5	0,0	88	9	5	39,9	3,5
8,0	17	8	8,3	0,8	0,5	215	41,3	1,5	0,0	91	9	5	41,3	3,6
10,0	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	210	50,5	1,5	0,0	113	9	6	50,5	4,5
12,5	11	5	12,7	1,2	0,5	210	61,1	2,0	0,0	140	9	7	61,1	5,5
16,0	9	4	15,7	1,5	0,5	205	73,8	2,0	0,0	173	10	8	73,8	6,8
20,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	87,7	2,5	0,0	211	10	10	87,7	8,3





# Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-200

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

## Таблица сварки встык труб диаметром 160мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	4,0	0,4	0,5	220	6,8	1,0	0,7	40	5	5	6,8	4,8
4,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	8,3	1,0	0,8	49	6	5	8,3	5,9
5,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	10,4	1,5	1,0	62	6	6	10,4	7,5
6,3	21	10	7,7	0,7	0,5	215	12,8	1,5	1,3	77	8	6	12,8	9,3
7,5	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	215	15,0	2,0	1,5	91	8	7	15,0	11,0
8,0	17	8	9,5	0,9	0,5	215	15,6	2,0	1,6	95	8	7	15,6	11,4
10,0	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	210	19,1	2,0	1,9	118	8	8	19,1	14,2
12,5	11	5	14,6	1,4	0,5	210	23,2	2,5	2,3	146	10	9	23,2	17,6
16,0	9	4	17,9	1,7	0,5	205	27,7	2,5	2,8	179	10	11	27,7	21,5
20,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	205	33,0	3,0	3,3	219	12	12	33,0	26,3
25,0	6	2,5	26,6	2,6	0,5	205	38,7	3,0	3,9	266	16	14	38,7	32,0

## Таблица сварки встык труб диаметром 160мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	4,0	0,4	0,5	220	23,6	1,0	0,0	44	8	4	23,6	1,8
4,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	28,7	1,0	0,0	54	8	4	28,7	2,2
5,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	36,1	1,0	0,0	68	9	4	36,1	2,7
6,3	21	10	7,7	0,7	0,5	215	44,3	1,5	0,0	85	9	5	44,3	3,4
7,5	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	215	51,9	1,5	0,0	100	9	6	51,9	4,0
8,0	17	8	9,5	0,9	0,5	215	54,1	1,5	0,0	105	9	6	54,1	4,1
10,0	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	210	66,1	1,5	0,0	130	9	7	66,1	5,1
12,5	11	5	14,6	1,4	0,5	210	80,3	2,0	0,0	161	9	8	80,3	6,3

## Таблица сварки встык труб диаметром 180мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	4,4	0,4	0,5	220	8,4	1,0	0,8	44	5	5	8,4	5,3
4,0	33	16	5,5	0,5	0,5	215	10,5	1,0	1,0	55	6	5	10,5	6,6
5,0	26	12,5	6,9	0,6	0,5	215	13,0	1,5	1,3	69	6	6	13,0	8,3
6,3	21	10	8,6	0,8	0,5	215	16,1	1,5	1,6	86	8	7	16,1	10,4
7,5	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	210	18,9	2,0	1,9	102	8	7	18,9	12,3
8,0	17	8	10,7	1,0	0,5	210	19,8	2,0	2,0	107	8	8	19,8	12,9
10,0	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	210	24,2	2,0	2,4	133	10	9	24,2	16,0
12,5	11	5	16,4	1,6	0,5	205	29,3	2,5	2,9	164	10	10	29,3	19,7
16,0	9	4	20,1	2,0	0,5	205	35,1	2,5	3,5	201	12	12	35,1	24,2
20,0	7,4	3,2	24,6	2,4	0,5	205	41,7	3,0	4,2	246	12	14	41,7	29,6
25,0	6	2,5	29,9	2,9	0,5	205	49,0	3,0	4,9	299	16	16	49,0	35,9

## Таблица сварки встык труб диаметром 180мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	4,4	0,4	0,5	220	29,2	1,0	0,0	48	8	4	29,2	1,9
4,0	33	16	5,5	0,5	0,5	215	36,3	1,0	0,0	61	9	4	36,3	2,4
5,0	26	12,5	6,9	0,6	0,5	215	45,2	1,0	0,0	76	9	5	45,2	3,0
6,3	21	10	8,6	0,8	0,5	215	55,7	1,5	0,0	95	9	5	55,7	3,7
7,5	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	210	65,5	1,5	0,0	112	9	6	65,5	4,4
8,0	17	8	10,7	1,0	0,5	210	68,5	1,5	0,0	118	9	6	68,5	4,7
10,0	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	210	83,8	2,0	0,0	146	9	7	83,8	5,8



## Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-200

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, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	4,9	0,4	0,5	220	10,4	1,0	1,0	49	6	5	10,4	5,9
4,0	33	16	6,2	0,6	0,5	215	13,1	1,5	1,3	62	6	6	13,1	7,5
5,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	16,2	1,5	1,6	77	8	6	16,2	9,3
6,3	21	10	9,6	0,9	0,5	215	19,9	2,0	2,0	96	8	7	19,9	11,6
7,5	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	210	23,5	2,0	2,3	114	8	8	23,5	13,7
8,0	17	8	11,9	1,1	0,5	210	24,4	2,0	2,4	119	8	8	24,4	14,3
10,0	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	210	29,7	2,5	3,0	147	10	9	29,7	17,7
12,5	11	5	18,2	1,8	0,5	205	36,1	2,5	3,6	182	10	11	36,1	21,9
16,0	9	4	22,4	2,2	0,5	205	43,4	3,0	4,3	224	12	13	43,4	26,9
20,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	205	51,6	3,0	5,2	274	16	15	51,6	32,9
25,0	6	2,5	33,2	3,3	0,5	200	60,4	3,5	6,0	332	16	17	60,4	39,9

### Таблица сварки встык труб диаметром 200мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	4,9	0,4	0,5	220	36,2	1,0	0,0	54	8	4	36,2	2,2
4,0	33	16	6,2	0,6	0,5	215	45,4	1,0	0,0	68	9	4	45,4	2,7
5,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	56,0	1,5	0,0	85	9	5	56,0	3,4
6,3	21	10	9,6	0,9	0,5	215	69,1	1,5	0,0	106	9	6	69,1	4,2
7,5	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	210	81,3	1,5	0,0	125	9	7	81,3	5,0
8,0	17	8	11,9	1,1	0,5	210	84,6	1,5	0,0	131	9	7	84,6	5,2

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





## Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-200

Производство Tesnodue S.r.l., Италия

### Таблица сварки встык труб диаметром 63мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

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

### Таблица сварки встык труб диаметром 63мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
5,0	33	16	2,0	0,2	0,5	220	4,6	0,5	0,0	22	8	3	4,6	0,9
6,3	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	5,7	1,0	0,0	28	8	3	5,7	1,1
8,0	21	10	3,0	0,3	0,5	220	6,8	1,0	0,0	33	8	3	6,8	1,3
9,5	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	8,1	1,0	0,0	40	8	3	8,1	1,6
10,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	8,5	1,0	0,0	42	8	4	8,5	1,7
12,5	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	10,4	1,0	0,0	52	8	4	10,4	2,1
16,0	11	5	5,8	0,5	0,5	220	12,5	1,0	0,0	64	9	4	12,5	2,5
20,0	9	4	7,1	0,7	0,5	220	15,0	1,0	0,0	78	9	5	15,0	3,1
25,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	220	17,7	1,5	0,0	95	9	5	17,7	3,7

### Таблица сварки встык труб диаметром 75мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	2,0	0,2	0,5	220	1,6	0,5	0,2	20	5	4	1,6	2,4
5,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	1,8	0,5	0,2	23	5	4	1,8	2,8
6,3	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	2,3	0,5	0,2	29	5	4	2,3	3,5
8,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	2,8	0,5	0,3	36	5	5	2,8	4,4
9,5	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	3,3	1,0	0,3	43	5	5	3,3	5,2
10,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	3,5	1,0	0,3	45	6	5	3,5	5,4
12,5	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	220	4,2	1,0	0,4	56	6	5	4,2	6,8
16,0	11	5	6,8	0,6	0,5	220	5,1	1,5	0,5	68	6	6	5,1	8,2
20,0	9	4	8,4	0,8	0,5	220	6,1	1,5	0,6	84	8	7	6,1	10,1
25,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	220	7,3	2,0	0,7	103	8	7	7,3	12,4

### Таблица сварки встык труб диаметром 75мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	2,0	0,2	0,5	220	5,5	0,5	0,0	22	8	3	5,5	0,9
5,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	6,3	0,5	0,0	25	8	3	6,3	1,0
6,3	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	7,9	1,0	0,0	32	8	3	7,9	1,3
8,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	9,7	1,0	0,0	40	8	3	9,7	1,6
9,5	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	11,5	1,0	0,0	47	8	4	11,5	1,9
10,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	12,0	1,0	0,0	50	8	4	12,0	2,0
12,5	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	220	14,7	1,0	0,0	62	9	4	14,7	2,5
16,0	11	5	6,8	0,6	0,5	220	17,5	1,0	0,0	75	9	5	17,5	3,0
20,0	9	4	8,4	0,8	0,5	220	21,2	1,5	0,0	92	9	5	21,2	3,7
25,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	220	25,2	1,5	0,0	113	9	6	25,2	4,5

### Таблица сварки встык труб диаметром 90мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	2,2	0,2	0,5	220	2,1	0,5	0,2	22	5	4	2,1	2,7
5,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	2,7	0,5	0,3	28	5	4	2,7	3,4
6,3	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	3,3	0,5	0,3	35	5	5	3,3	4,2
8,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	4,0	1,0	0,4	43	5	5	4,0	5,2
9,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	220	4,7	1,0	0,5	51	6	5	4,7	6,2
10,0	17	8	5,4	0,5	0,5	220	5,0	1,0	0,5	54	6	5	5,0	6,5
12,5	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	220	6,1	1,5	0,6	67	6	6	6,1	8,1
16,0	11	5	8,2	0,8	0,5	220	7,3	1,5	0,7	82	8	7	7,3	9,9
20,0	9	4	10,1	1,0	0,5	220	8,8	2,0	0,9	101	8	7	8,8	12,2
25,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	220	10,4	2,0	1,0	123	10	8	10,4	14,8



# Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-200

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

## Таблица сварки встык труб диаметром 90мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	2,2	0,2	0,5	220	7,3	0,5	0,0	24	8	3	7,3	1,0
5,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	9,2	1,0	0,0	31	8	3	9,2	1,3
6,3	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	11,4	1,0	0,0	39	8	3	11,4	1,6
8,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	13,9	1,0	0,0	47	8	4	13,9	1,9
9,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	220	16,4	1,0	0,0	56	9	4	16,4	2,2
10,0	17	8	5,4	0,5	0,5	220	17,3	1,0	0,0	59	9	4	17,3	2,4
12,5	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	220	21,1	1,0	0,0	74	9	5	21,1	2,9
16,0	11	5	8,2	0,8	0,5	220	25,4	1,5	0,0	90	9	5	25,4	3,6
20,0	9	4	10,1	1,0	0,5	220	30,5	1,5	0,0	111	9	6	30,5	4,4
25,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	220	36,1	1,5	0,0	135	9	7	36,1	5,3

## Таблица сварки встык труб диаметром 110мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	2,7	0,2	0,5	220	3,2	0,5	0,3	27	5	4	3,2	3,3
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	4,0	0,5	0,4	34	5	4	4,0	4,1
6,3	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	4,8	1,0	0,5	42	5	5	4,8	5,1
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	220	6,1	1,0	0,6	53	6	5	6,1	6,4
9,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	220	7,1	1,5	0,7	63	6	6	7,1	7,6
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	220	7,4	1,5	0,7	66	6	6	7,4	8,0
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	220	9,0	1,5	0,9	81	8	6	9,0	9,8
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	220	10,9	2,0	1,1	100	8	7	10,9	12,0
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	220	13,1	2,0	1,3	123	10	8	13,1	14,8
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	220	15,6	2,5	1,6	151	10	9	15,6	18,2

## Таблица сварки встык труб диаметром 110мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	2,7	0,2	0,5	220	11,0	1,0	0,0	30	8	3	11,0	1,2
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	13,7	1,0	0,0	37	8	3	13,7	1,5
6,3	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	16,8	1,0	0,0	46	8	4	16,8	1,9
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	220	21,0	1,0	0,0	58	9	4	21,0	2,3
9,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	220	24,7	1,0	0,0	69	9	5	24,7	2,8
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	220	25,8	1,0	0,0	73	9	5	25,8	2,9
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	220	31,2	1,5	0,0	89	9	5	31,2	3,5
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	220	37,8	1,5	0,0	110	9	6	37,8	4,3
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	220	45,4	1,5	0,0	135	9	7	45,4	5,3
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	220	54,2	2,0	0,0	166	10	8	54,2	6,5

## Таблица сварки встык труб диаметром 125мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	3,1	0,3	0,5	220	4,1	0,5	0,4	31	5	4	4,1	3,8
5,0	33	16	3,9	0,3	0,5	220	5,2	0,5	0,5	39	5	5	5,2	4,7
6,3	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	6,3	1,0	0,6	48	6	5	6,3	5,8
8,0	21	10	6,0	0,6	0,5	220	7,8	1,5	0,8	60	6	6	7,8	7,2
9,5	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	220	9,1	1,5	0,9	71	8	6	9,1	8,6
10,0	17	8	7,4	0,7	0,5	220	9,5	1,5	0,9	74	8	6	9,5	8,9
12,5	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	220	11,6	2,0	1,2	92	8	7	11,6	11,1
16,0	11	5	11,4	1,1	0,5	220	14,1	2,0	1,4	114	8	8	14,1	13,7
20,0	9	4	14,0	1,4	0,5	220	17,0	2,5	1,7	140	10	9	17,0	16,8
25,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	220	20,1	2,5	2,0	171	10	10	20,1	20,6

## Таблица сварки встык труб диаметром 125мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	2,7	0,2	0,5	220	12,5	1,0	0,0	30	8	3	12,5	1,2
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	15,6	1,0	0,0	37	8	3	15,6	1,5
6,3	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	19,2	1,0	0,0	46	8	4	19,2	1,9
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	220	24,0	1,0	0,0	58	9	4	24,0	2,3
9,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	220	28,3	1,0	0,0	69	9	5	28,3	2,8
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	220	29,6	1,0	0,0	73	9	5	29,6	2,9
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	220	35,8	1,5	0,0	89	9	5	35,8	3,5
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	220	43,5	1,5	0,0	110	9	6	43,5	4,3
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	220	52,4	1,5	0,0	135	9	7	52,4	5,3
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	220	62,8	2,0	0,0	166	10	8	62,8	6,5



# Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-200

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

## Таблица сварки встык труб диаметром 140мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	3,5	0,3	0,5	220	5,2	0,5	0,5	35	5	5	5,2	4,2
5,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	6,4	1,0	0,6	43	5	5	6,4	5,2
6,3	26	12,5	5,4	0,5	0,5	220	7,9	1,0	0,8	54	6	5	7,9	6,5
8,0	21	10	6,7	0,6	0,5	220	9,7	1,5	1,0	67	6	6	9,7	8,1
9,5	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	220	11,5	1,5	1,2	80	8	6	11,5	9,6
10,0	17	8	8,3	0,8	0,5	220	11,9	1,5	1,2	83	8	7	11,9	10,0
12,5	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	220	14,6	2,0	1,5	103	8	7	14,6	12,4
16,0	11	5	12,7	1,2	0,5	220	17,6	2,0	1,8	127	10	8	17,6	15,3
20,0	9	4	15,7	1,5	0,5	220	21,3	2,5	2,1	157	10	10	21,3	18,9
25,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	220	25,3	2,5	2,5	192	12	11	25,3	23,1

## Таблица сварки встык труб диаметром 140мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	3,5	0,3	0,5	220	18,1	1,0	0,0	39	8	3	18,1	1,6
5,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	22,1	1,0	0,0	47	8	4	22,1	1,9
6,3	26	12,5	5,4	0,5	0,5	220	27,5	1,0	0,0	59	9	4	27,5	2,4
8,0	21	10	6,7	0,6	0,5	220	33,8	1,0	0,0	74	9	5	33,8	2,9
9,5	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	220	39,9	1,5	0,0	88	9	5	39,9	3,5
10,0	17	8	8,3	0,8	0,5	220	41,3	1,5	0,0	91	9	5	41,3	3,6
12,5	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	220	50,5	1,5	0,0	113	9	6	50,5	4,5
16,0	11	5	12,7	1,2	0,5	220	61,1	2,0	0,0	140	9	7	61,1	5,5
20,0	9	4	15,7	1,5	0,5	220	73,8	2,0	0,0	173	10	8	73,8	6,8
25,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	220	87,7	2,5	0,0	211	10	10	87,7	8,3

## Таблица сварки встык труб диаметром 160мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	4,0	0,4	0,5	220	6,8	1,0	0,7	40	5	5	6,8	4,8
5,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	8,3	1,0	0,8	49	6	5	8,3	5,9
6,3	26	12,5	6,2	0,6	0,5	220	10,4	1,5	1,0	62	6	6	10,4	7,5
8,0	21	10	7,7	0,7	0,5	220	12,8	1,5	1,3	77	8	6	12,8	9,3
9,5	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	220	15,0	2,0	1,5	91	8	7	15,0	11,0
10,0	17	8	9,5	0,9	0,5	220	15,6	2,0	1,6	95	8	7	15,6	11,4
12,5	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	220	19,1	2,0	1,9	118	8	8	19,1	14,2
16,0	11	5	14,6	1,4	0,5	220	23,2	2,5	2,3	146	10	9	23,2	17,6
20,0	9	4	17,9	1,7	0,5	220	27,7	2,5	2,8	179	10	11	27,7	21,5
25,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	220	33,0	3,0	3,3	219	12	12	33,0	26,3

## Таблица сварки встык труб диаметром 160мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	4,0	0,4	0,5	220	23,6	1,0	0,0	44	8	4	23,6	1,8
5,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	28,7	1,0	0,0	54	8	4	28,7	2,2
6,3	26	12,5	6,2	0,6	0,5	220	36,1	1,0	0,0	68	9	4	36,1	2,7
8,0	21	10	7,7	0,7	0,5	220	44,3	1,5	0,0	85	9	5	44,3	3,4
9,5	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	220	51,9	1,5	0,0	100	9	6	51,9	4,0
10,0	17	8	9,5	0,9	0,5	220	54,1	1,5	0,0	105	9	6	54,1	4,1
12,5	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	220	66,1	1,5	0,0	130	9	7	66,1	5,1
16,0	11	5	14,6	1,4	0,5	220	80,3	2,0	0,0	161	9	8	80,3	6,3

## Таблица сварки встык труб диаметром 180мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	4,4	0,4	0,5	220	8,4	1,0	0,8	44	5	5	8,4	5,3
5,0	33	16	5,5	0,5	0,5	220	10,5	1,0	1,0	55	6	5	10,5	6,6
6,3	26	12,5	6,9	0,6	0,5	220	13,0	1,5	1,3	69	6	6	13,0	8,3
8,0	21	10	8,6	0,8	0,5	220	16,1	1,5	1,6	86	8	7	16,1	10,4
9,5	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	220	18,9	2,0	1,9	102	8	7	18,9	12,3
10,0	17	8	10,7	1,0	0,5	220	19,8	2,0	2,0	107	8	8	19,8	12,9
12,5	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	220	24,2	2,0	2,4	133	10	9	24,2	16,0
16,0	11	5	16,4	1,6	0,5	220	29,3	2,5	2,9	164	10	10	29,3	19,7
20,0	9	4	20,1	2,0	0,5	220	35,1	2,5	3,5	201	12	12	35,1	24,2
25,0	7,4	3,2	24,6	2,4	0,5	220	41,7	3,0	4,2	246	12	14	41,7	29,6



## Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-200

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

### Таблица сварки встык труб диаметром 180мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	4,4	0,4	0,5	220	29,2	1,0	0,0	48	8	4	29,2	1,9
5,0	33	16	5,5	0,5	0,5	220	36,3	1,0	0,0	61	9	4	36,3	2,4
6,3	26	12,5	6,9	0,6	0,5	220	45,2	1,0	0,0	76	9	5	45,2	3,0
8,0	21	10	8,6	0,8	0,5	220	55,7	1,5	0,0	95	9	5	55,7	3,7
9,5	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	220	65,5	1,5	0,0	112	9	6	65,5	4,4
10,0	17	8	10,7	1,0	0,5	220	68,5	1,5	0,0	118	9	6	68,5	4,7
12,5	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	220	83,8	2,0	0,0	146	9	7	83,8	5,8

### 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 Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	4,9	0,4	0,5	220	10,4	1,0	1,0	49	6	5	10,4	5,9
5,0	33	16	6,2	0,6	0,5	220	13,1	1,5	1,3	62	6	6	13,1	7,5
6,3	26	12,5	7,7	0,7	0,5	220	16,2	1,5	1,6	77	8	6	16,2	9,3
8,0	21	10	9,6	0,9	0,5	220	19,9	2,0	2,0	96	8	7	19,9	11,6
9,5	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	220	23,5	2,0	2,3	114	8	8	23,5	13,7
10,0	17	8	11,9	1,1	0,5	220	24,4	2,0	2,4	119	8	8	24,4	14,3
12,5	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	220	29,7	2,5	3,0	147	10	9	29,7	17,7
16,0	11	5	18,2	1,8	0,5	220	36,1	2,5	3,6	182	10	11	36,1	21,9
20,0	9	4	22,4	2,2	0,5	220	43,4	3,0	4,3	224	12	13	43,4	26,9
25,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	220	51,6	3,0	5,2	274	16	15	51,6	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		Мин. время остывания, мин
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	4,9	0,4	0,5	220	36,2	1,0	0,0	54	8	4	36,2	2,2
5,0	33	16	6,2	0,6	0,5	220	45,4	1,0	0,0	68	9	4	45,4	2,7
6,3	26	12,5	7,7	0,7	0,5	220	56,0	1,5	0,0	85	9	5	56,0	3,4
8,0	21	10	9,6	0,9	0,5	220	69,1	1,5	0,0	106	9	6	69,1	4,2
9,5	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	220	81,3	1,5	0,0	125	9	7	81,3	5,0
10,0	17	8	11,9	1,1	0,5	220	84,6	1,5	0,0	131	9	7	84,6	5,2

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



# Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-200

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

**Таблица сварки встык труб диаметром 63мм из ПП**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	1,8	0,1	0,5	220	0,8	0,5	0,1	28	5	3	0,8	2,7
4,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	1,1	0,5	0,1	38	5	4	1,1	3,8
6,0	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	1,6	0,5	0,2	55	5	4	1,6	5,4
10,0	11	5	5,8	0,5	0,5	215	2,4	0,5	0,2	88	6	6	2,4	8,7
16,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	3,4	1,0	0,3	130	8	9	3,4	12,8
20,0	6	2,5	10,5	1,0	0,5	210	4,0	1,5	0,4	158	8	10	4,0	15,6
25,0	5	2	12,7	1,2	0,5	210	4,6	1,5	0,5	191	10	12	4,6	18,9

**Таблица сварки встык труб диаметром 75мм из ПП**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	1,9	0,1	0,5	220	1,0	0,5	0,1	29	5	3	1,0	2,9
4,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	1,5	0,5	0,2	44	5	4	1,5	4,4
6,0	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	2,2	0,5	0,2	65	5	5	2,2	6,4
10,0	11	5	6,8	0,6	0,5	215	3,4	1,0	0,3	103	6	7	3,4	10,1
16,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	4,8	1,5	0,5	155	8	10	4,8	15,3
20,0	6	2,5	12,5	1,2	0,5	210	5,7	1,5	0,6	188	10	12	5,7	18,6
25,0	5	2	15,1	1,5	0,5	205	6,6	2,0	0,7	227	10	14	6,6	22,5

**Таблица сварки встык труб диаметром 90мм из ПП**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	2,2	0,2	0,5	220	1,4	0,5	0,1	34	5	3	1,4	3,3
4,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	2,2	0,5	0,2	53	5	4	2,2	5,2
6,0	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	3,1	0,5	0,3	77	6	6	3,1	7,6
10,0	11	5	8,2	0,8	0,5	215	4,9	1,0	0,5	124	8	8	4,9	12,2
16,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	7,0	1,5	0,7	185	10	12	7,0	18,3
20,0	6	2,5	15,0	1,5	0,5	210	8,2	2,0	0,8	226	10	14	8,2	22,3
25,0	5	2	18,1	1,8	0,5	205	9,5	2,0	0,9	272	10	16	9,5	26,9

**Таблица сварки встык труб диаметром 110мм из ПП**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	2,7	0,2	0,5	220	2,1	0,5	0,2	41	5	4	2,1	4,1
4,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	3,2	0,5	0,3	64	5	5	3,2	6,3
6,0	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	4,8	1,0	0,5	95	6	7	4,8	9,4
10,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	7,3	1,5	0,7	151	8	10	7,3	14,9
16,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	10,4	2,0	1,0	227	10	14	10,4	22,5
20,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	12,2	2,0	1,2	275	10	17	12,2	27,2
25,0	5	2	22,1	2,2	0,5	205	14,1	2,5	1,4	332	12	20	14,1	32,9

**Таблица сварки встык труб диаметром 125мм из ПП**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	3,1	0,3	0,5	220	2,7	0,5	0,3	47	5	4	2,7	4,7
4,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	4,2	0,5	0,4	73	6	5	4,2	7,2
6,0	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	215	6,1	1,0	0,6	107	8	7	6,1	10,6
10,0	11	5	11,4	1,1	0,5	210	9,4	1,5	0,9	172	8	11	9,4	17,0
16,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	205	13,4	2,0	1,3	257	10	16	13,4	25,4
20,0	6	2,5	20,8	2,0	0,5	205	15,8	2,5	1,6	313	12	19	15,8	30,9
25,0	5	2	25,1	2,5	0,5	205	18,2	2,5	1,8	377	12	22	18,2	37,3





# Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-200

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 140мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	3,5	0,3	0,5	220	3,5	0,5	0,3	53	5	4	3,5	5,2
4,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	5,3	0,5	0,5	82	6	6	5,3	8,1
6,0	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	215	7,7	1,0	0,8	121	8	8	7,7	11,9
10,0	11	5	12,7	1,2	0,5	210	11,8	1,5	1,2	191	10	12	11,8	18,9
16,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	16,9	2,0	1,7	289	12	17	16,9	28,6
20,0	6	2,5	23,3	2,3	0,5	205	19,8	2,5	2,0	350	12	21	19,8	34,7
25,0	5	2	28,1	2,8	0,5	205	22,9	2,5	2,3	422	16	25	22,9	41,8

Таблица сварки встык труб диаметром 160мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	4,0	0,4	0,5	220	4,5	0,5	0,5	61	5	5	4,5	6,0
4,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	6,9	1,0	0,7	94	6	7	6,9	9,3
6,0	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	215	10,0	1,5	1,0	137	8	9	10,0	13,6
10,0	11	5	14,6	1,4	0,5	210	15,4	2,0	1,5	220	10	13	15,4	21,7
16,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	205	22,0	2,5	2,2	329	12	19	22,0	32,6
20,0	6	2,5	26,6	2,6	0,5	205	25,8	2,5	2,6	400	16	23	25,8	39,6
25,0	5	2	32,1	3,2	0,5	200	29,9	3,0	3,0	482	16	28	29,9	47,7

Таблица сварки встык труб диаметром 180мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	4,4	0,4	0,5	220	5,6	0,5	0,6	67	5	5	5,6	6,6
4,0	26	12,5	6,9	0,6	0,5	215	8,7	1,0	0,9	104	6	7	8,7	10,3
6,0	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	210	12,6	1,5	1,3	154	8	10	12,6	15,2
10,0	11	5	16,4	1,6	0,5	205	19,5	2,0	2,0	247	10	15	19,5	24,4
16,0	7,4	3,2	24,6	2,4	0,5	205	27,8	2,5	2,8	370	12	22	27,8	36,6
20,0	6	2,5	29,9	2,9	0,5	205	32,6	2,5	3,3	449	16	26	32,6	44,5
25,0	5	2	36,1	3,6	0,5	200	37,8	3,0	3,8	542	16	31	37,8	53,7

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	4,9	0,4	0,5	220	7,0	0,5	0,7	74	6	6	7,0	7,3
4,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	10,8	1,0	1,1	116	8	8	10,8	11,5
6,0	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	210	15,6	1,5	1,6	172	8	11	15,6	17,0
10,0	11	5	18,2	1,8	0,5	205	24,1	2,0	2,4	274	10	16	24,1	27,1
16,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	205	34,4	2,5	3,4	412	16	24	34,4	40,7
20,0	6	2,5	33,2	3,3	0,5	200	40,3	3,0	4,0	499	16	29	40,3	49,4

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Значения технологических параметров рассчитаны согласно нормам DVS (Германия):

- DVS 2207-1 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПЭ
- DVS 2207-11 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПП
- DVS 2207-12 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПВХ
- DVS 2207-15 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПВХДФ



# Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-200

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	1,6	0,1	0,5	220	0,7	0,5	0,1	100	5	3	0,7	2,4
5,0	33	16	2,0	0,2	0,5	220	0,9	0,5	0,1	106	5	3	0,9	3,0
6,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	1,1	0,5	0,1	113	5	4	1,1	3,8
8,0	21	10	3,0	0,3	0,5	220	1,3	0,5	0,1	120	5	4	1,3	4,5
10,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	1,6	0,5	0,2	131	5	5	1,6	5,7
12,5	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	2,0	0,5	0,2	144	6	5	2,0	7,0
16,0	11	5	5,8	0,5	0,5	215	2,4	0,5	0,2	159	6	6	2,4	8,7
20,0	9	4	7,1	0,7	0,5	215	2,9	1,0	0,3	176	8	6	2,9	10,6
25,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	3,4	1,0	0,3	196	8	5	3,4	12,8

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	1,9	0,1	0,5	220	1,0	0,5	0,1	105	5	3	1,0	2,9
5,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	1,2	0,5	0,1	110	5	3	1,2	3,5
6,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	1,5	0,5	0,2	119	5	4	1,5	4,4
8,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	1,9	0,5	0,2	129	5	4	1,9	5,4
10,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	2,3	0,5	0,2	141	6	5	2,3	6,7
12,5	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	215	2,8	0,5	0,3	156	6	6	2,8	8,4
16,0	11	5	6,8	0,6	0,5	215	3,4	1,0	0,3	172	6	7	3,4	10,1
20,0	9	4	8,4	0,8	0,5	215	4,1	1,0	0,4	193	8	6	4,1	12,5
25,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	4,8	1,5	0,5	218	8	5	4,8	15,3

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	2,2	0,2	0,5	220	1,4	0,5	0,1	109	5	3	1,4	3,3
5,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	1,8	0,5	0,2	117	5	4	1,8	4,2
6,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	2,2	0,5	0,2	127	5	4	2,2	5,2
8,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	2,7	0,5	0,3	138	5	5	2,7	6,4
10,0	17	8	5,4	0,5	0,5	215	3,3	0,5	0,3	153	6	6	3,3	8,1
12,5	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	4,1	1,0	0,4	171	6	7	4,1	10,0
16,0	11	5	8,2	0,8	0,5	215	4,9	1,0	0,5	191	8	8	4,9	12,2
20,0	9	4	10,1	1,0	0,5	210	5,9	1,5	0,6	215	8	6	5,9	15,0
25,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	7,0	1,5	0,7	243	10	5	7,0	18,3

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	2,7	0,2	0,5	220	2,1	0,5	0,2	116	5	4	2,1	4,1
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	2,6	0,5	0,3	126	5	4	2,6	5,1
6,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	3,2	0,5	0,3	137	5	5	3,2	6,3
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	215	4,0	0,5	0,4	152	6	6	4,0	7,9
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	5,0	1,0	0,5	170	6	7	5,0	9,9
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	6,0	1,0	0,6	190	8	8	6,0	12,1
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	7,3	1,5	0,7	214	8	10	7,3	14,9
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	8,7	1,5	0,9	243	10	6	8,7	18,3
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	10,4	2,0	1,0	276	10	5	10,4	22,5

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	3,1	0,3	0,5	220	2,7	0,5	0,3	122	5	4	2,7	4,7
5,0	33	16	3,9	0,3	0,5	220	3,4	0,5	0,3	133	5	5	3,4	5,8
6,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	4,2	0,5	0,4	145	6	5	4,2	7,2
8,0	21	10	6,0	0,6	0,5	215	5,2	1,0	0,5	162	6	6	5,2	9,0
10,0	17	8	7,4	0,7	0,5	215	6,3	1,0	0,6	180	8	8	6,3	11,0
12,5	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	215	7,7	1,5	0,8	204	8	9	7,7	13,7
16,0	11	5	11,4	1,1	0,5	210	9,4	1,5	0,9	232	8	11	9,4	17,0
20,0	9	4	14,0	1,4	0,5	210	11,3	2,0	1,1	263	10	6	11,3	20,8
25,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	205	13,4	2,0	1,3	299	10	5	13,4	25,4





## Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-200

Производство Tesnodue S.r.l., Италия

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несоответствие стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	3,5	0,3	0,5	220	3,5	0,5	0,3	127	5	4	3,5	5,2
5,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	4,2	0,5	0,4	138	5	5	4,2	6,4
6,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	5,3	0,5	0,5	153	6	6	5,3	8,1
8,0	21	10	6,7	0,6	0,5	215	6,5	1,0	0,6	171	6	7	6,5	10,0
10,0	17	8	8,3	0,8	0,5	215	7,9	1,0	0,8	192	8	8	7,9	12,4
12,5	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	210	9,7	1,5	1,0	218	8	10	9,7	15,3
16,0	11	5	12,7	1,2	0,5	210	11,8	1,5	1,2	248	10	12	11,8	18,9
20,0	9	4	15,7	1,5	0,5	205	14,2	2,0	1,4	283	10	6	14,2	23,4
25,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	16,9	2,0	1,7	322	12	5	16,9	28,6

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несоответствие стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	4,0	0,4	0,5	220	4,5	0,5	0,5	134	5	5	4,5	6,0
5,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	5,5	0,5	0,6	147	6	6	5,5	7,3
6,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	6,9	1,0	0,7	164	6	7	6,9	9,3
8,0	21	10	7,7	0,7	0,5	215	8,5	1,0	0,9	184	8	8	8,5	11,5
10,0	17	8	9,5	0,9	0,5	215	10,4	1,5	1,0	208	8	9	10,4	14,2
12,5	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	210	12,7	1,5	1,3	237	8	11	12,7	17,6
16,0	11	5	14,6	1,4	0,5	210	15,4	2,0	1,5	270	10	13	15,4	21,7
20,0	9	4	17,9	1,7	0,5	205	18,5	2,0	1,8	308	10	6	18,5	26,6
25,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	205	22,0	2,5	2,2	351	12	5	22,0	32,6

**Таблица сварки встык труб диаметром 180мм из ПБ**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несоответствие стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	4,4	0,4	0,5	220	5,6	0,5	0,6	140	5	5	5,6	6,6
5,0	33	16	5,5	0,5	0,5	215	7,0	0,5	0,7	155	6	6	7,0	8,2
6,0	26	12,5	6,9	0,6	0,5	215	8,7	1,0	0,9	174	6	7	8,7	10,3
8,0	21	10	8,6	0,8	0,5	215	10,7	1,0	1,1	196	8	9	10,7	12,8
10,0	17	8	10,7	1,0	0,5	210	13,2	1,5	1,3	223	8	10	13,2	15,9
12,5	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	210	16,1	1,5	1,6	255	10	12	16,1	19,8
16,0	11	5	16,4	1,6	0,5	205	19,5	2,0	2,0	291	10	15	19,5	24,4
20,0	9	4	20,0	2,0	0,5	205	23,3	2,0	2,3	331	12	6	23,3	29,7
25,0	7,4	3,2	24,6	2,4	0,5	205	27,8	2,5	2,8	378	12	5	27,8	36,6

**Таблица сварки встык труб диаметром 200мм из ПБ**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несоответствие стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	41	20	4,9	0,4	0,5	220	7,0	0,5	0,7	147	6	6	7,0	7,3
5,0	33	16	6,2	0,6	0,5	215	8,7	1,0	0,9	164	6	7	8,7	9,3
6,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	10,8	1,0	1,1	184	8	8	10,8	11,5
8,0	21	10	9,6	0,9	0,5	215	13,3	1,5	1,3	209	8	9	13,3	14,3
10,0	17	8	11,9	1,1	0,5	210	16,3	1,5	1,6	238	8	11	16,3	17,7
12,5	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	210	19,8	2,0	2,0	271	10	14	19,8	21,9
16,0	11	5	18,2	1,8	0,5	205	24,1	2,0	2,4	311	10	16	24,1	27,1
20,0	9	4	22,4	2,2	0,5	205	28,9	2,5	2,9	356	12	6	28,9	33,3
25,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	205	34,4	2,5	3,4	405	16	5	34,4	40,7

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Значения технологических параметров рассчитаны согласно нормам DVS (Германия):

- DVS 2207-1 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПЭ
- DVS 2207-11 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПП
- DVS 2207-12 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПВХ
- DVS 2207-15 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПВДФ



# Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-200

Производство Tescnodue S.r.l., Италия

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
10,0	33	16	2,5	0,2	0,5	248	1,3	0,5	0,1	65	3	4	1,3	5,0
12,5	26	12,5	2,9	0,2	0,5	248	1,5	0,5	0,2	69	4	4	1,5	5,5
16,0	21	10	3,6	0,3	0,5	244	1,9	0,5	0,2	76	4	4	1,9	6,4
20,0	17	8	4,3	0,4	0,5	244	2,2	0,5	0,2	83	4	4	2,2	7,2

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
10,0	33	16	2,8	0,2	0,5	248	1,8	0,5	0,2	68	3	4	1,8	5,4
12,5	26	12,5	3,5	0,3	0,5	244	2,2	0,5	0,2	75	4	4	2,2	6,2
16,0	21	10	4,3	0,4	0,5	244	2,7	0,5	0,3	83	4	4	2,7	7,2
20,0	17	8	5,1	0,5	0,5	240	3,1	0,5	0,3	91	5	5	3,1	8,2

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
6,0	41	20	3,0	0,3	0,5	248	2,3	0,5	0,2	70	3	4	2,3	5,6
10,0	33	16	3,5	0,3	0,5	244	2,7	0,5	0,3	75	4	4	2,7	6,2
12,5	26	12,5	4,2	0,4	0,5	244	3,3	0,5	0,3	82	4	4	3,3	7,1
16,0	21	10	5,3	0,5	0,5	240	4,0	0,5	0,4	93	5	5	4,0	8,4
20,0	17	8	6,3	0,6	0,5	240	4,8	1,0	0,5	103	5	5	4,8	9,6

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
6,0	41	20	3,0	0,3	0,5	244	2,7	0,5	0,3	70	3	4	2,7	5,7
10,0	33	16	3,9	0,3	0,5	244	3,4	0,5	0,3	79	4	4	3,4	6,7
12,5	26	12,5	4,8	0,4	0,5	244	4,2	0,5	0,4	88	4	5	4,2	7,8
16,0	21	10	6,0	0,5	0,5	240	5,2	0,5	0,5	100	5	5	5,2	9,2

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
6,0	41	20	3,4	0,3	0,5	244	3,4	0,5	0,3	74	3	4	3,4	6,1
10,0	33	16	4,4	0,4	0,5	244	4,3	0,5	0,4	84	4	4	4,3	7,3
12,5	26	12,5	5,4	0,5	0,5	240	5,3	0,5	0,5	94	4	5	5,3	8,5
16,0	21	10	6,8	0,6	0,5	240	6,6	1,0	0,7	108	5	5	6,6	10,2

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
6,0	41	20	3,9	0,3	0,5	244	4,4	0,5	0,4	79	4	4	4,4	6,7
10,0	33	16	5,0	0,5	0,5	244	5,6	0,5	0,6	90	4	5	5,6	8,0
12,5	26	12,5	6,2	0,6	0,5	240	6,9	1,0	0,7	102	4	5	6,9	9,4
16,0	21	10	7,7	0,7	0,5	236	8,5	1,0	0,9	117	5	6	8,5	11,3

**Таблица сварки встык труб диаметром 180мм из ПВДФ**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
6,0	41	20	4,4	0,4	0,5	244	5,6	0,5	0,6	84	4	4	5,6	7,3
10,0	33	16	5,6	0,5	0,5	240	7,1	0,5	0,7	96	4	5	7,1	8,8
12,5	26	12,5	6,9	0,6	0,5	240	8,7	1,0	0,9	109	5	5	8,7	10,4
16,0	21	10	8,7	0,8	0,5	236	10,8	1,0	1,1	127	5	6	10,8	12,5

**Таблица сварки встык труб диаметром 200мм из ПВДФ**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	79	39	3,0	0,3	0,5	248	4,3	0,5	0,4	70	3	4	4,3	5,6
6,0	41	20	4,9	0,4	0,5	244	6,9	0,5	0,7	89	4	5	6,9	7,9
10,0	33	16	6,2	0,6	0,5	240	8,7	1,0	0,9	102	4	5	8,7	9,5
12,5	26	12,5	7,7	0,7	0,5	236	10,8	1,0	1,1	117	5	6	10,8	11,3
16,0	21	10	9,5	0,9	0,5	236	13,2	1,5	1,3	135	5	7	13,2	13,5

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Значения технологических параметров рассчитаны согласно нормам DVS (Германия):

- DVS 2207-1 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПЭ
- DVS 2207-11 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПП
- DVS 2207-12 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПВХ
- DVS 2207-15 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПВДФ



# Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-200

Производство Tescnodue S.r.l., Италия

**Таблица сварки встык труб диаметром 63мм из Н-ПВХ**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
5,0	41	20	1,6	0,1	0,5	230	4,3	0,5	0,4	24	2	2	4,3	3,2
6,3	33	16	2,0	0,2	0,5	230	5,3	0,5	0,5	30	2	2	5,3	4,0
8,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	230	6,6	0,5	0,7	38	2	2	6,6	5,0
10,0	21	10	3,0	0,3	0,5	230	7,9	0,5	0,8	45	2	3	7,9	6,0
12,5	17	8	3,8	0,3	0,5	230	9,8	0,5	1,0	57	2	3	9,8	7,6
16,0	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	230	12,0	0,5	1,2	71	2	3	12,0	9,4

**Таблица сварки встык труб диаметром 75мм из Н-ПВХ**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
5,0	41	20	1,9	0,1	1	230	6,1	0,5	0,6	29	2	2	6,1	3,8
6,3	33	16	2,3	0,2	1	230	7,3	0,5	0,7	35	2	2	7,3	4,6
8,0	26	12,5	2,9	0,2	1	230	9,1	0,5	0,9	44	2	2	9,1	5,8
10,0	21	10	3,6	0,3	1	230	11,2	0,5	1,1	54	2	3	11,2	7,2
12,5	17	8	4,5	0,4	1	230	13,8	0,5	1,4	68	2	3	13,8	9,0
16,0	13,6	6,3	5,6	0,5	1	230	17,0	1,0	1,7	84	2	4	17,0	11,2

**Таблица сварки встык труб диаметром 90мм из Н-ПВХ**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
5,0	41	20	2,2	0,2	1	230	8,4	0,5	0,8	33	2	2	8,4	4,4
6,3	33	16	2,8	0,2	1	230	10,7	0,5	1,1	42	2	2	10,7	5,6
8,0	26	12,5	3,5	0,3	1	230	13,2	0,5	1,3	53	2	3	13,2	7,0
10,0	21	10	4,3	0,4	1	230	16,1	0,5	1,6	65	2	3	16,1	8,6
12,5	17	8	5,4	0,5	1	230	19,9	1,0	2,0	81	2	4	19,9	10,8
16,0	13,6	6,3	6,7	0,6	1	230	24,4	1,0	2,4	101	2	4	24,4	13,4

**Таблица сварки встык труб диаметром 110мм из Н-ПВХ**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
5,0	41	20	2,7	0,2	1	230	12,6	0,5	1,3	41	2	2	12,6	5,4
6,3	33	16	3,4	0,3	1	230	15,8	0,5	1,6	51	2	3	15,8	6,8
8,0	26	12,5	4,2	0,4	1	230	19,4	0,5	1,9	63	2	3	19,4	8,4
10,0	21	10	5,3	0,5	1	230	24,2	1,0	2,4	80	2	4	24,2	10,6
12,5	17	8	6,6	0,6	1	230	29,8	1,0	3,0	99	2	4	29,8	13,2
16,0	13,6	6,3	8,1	0,8	1	230	36,0	1,0	3,6	122	2	5	36,0	16,2

**Таблица сварки встык труб диаметром 125мм из Н-ПВХ**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
5,0	41	20	3,1	0,3	1,3	230	16,5	0,5	1,6	47	2	3	16,5	6,2
6,3	33	16	3,9	0,3	1,3	230	20,6	0,5	2,1	59	2	3	20,6	7,8
8,0	26	12,5	4,8	0,4	1,3	230	25,2	0,5	2,5	72	2	3	25,2	9,6
10,0	21	10	6,0	0,6	1,3	230	31,2	1,0	3,1	90	2	4	31,2	12,0
12,5	17	8	7,4	0,7	1,3	230	38,0	1,0	3,8	111	2	5	38,0	14,8
16,0	13,6	6,3	9,2	0,9	1,3	230	46,5	1,0	4,6	138	2	6	46,5	18,4

**Таблица сварки встык труб диаметром 140мм из Н-ПВХ**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
5,0	41	20	3,5	0,3	1,3	230	20,8	0,5	2,1	53	2	3	20,8	7,0
6,3	33	16	4,3	0,4	1,3	230	25,5	0,5	2,5	65	2	3	25,5	8,6
8,0	26	12,5	5,4	0,5	1,3	230	31,7	1,0	3,2	81	2	4	31,7	10,8
10,0	21	10	6,7	0,6	1,3	230	39,0	1,0	3,9	101	2	4	39,0	13,4
12,5	17	8	8,3	0,8	1,3	230	47,7	1,0	4,8	125	2	5	47,7	16,6
16,0	13,6	6,3	10,3	1,0	1,3	230	58,3	1,0	5,8	155	2	6	58,3	20,6



## Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-200

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

**Таблица сварки встык труб диаметром 160мм из Н-ПВХ**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
5,0	41	20	4,0	0,4	1,3	230	27,2	0,5	2,7	60	2	3	27,2	8,0
6,3	33	16	4,9	0,4	1,3	230	33,2	0,5	3,3	74	2	3	33,2	9,8
8,0	26	12,5	6,2	0,6	1,3	230	41,6	1,0	4,2	93	2	4	41,6	12,4
10,0	21	10	7,7	0,7	1,3	230	51,2	1,0	5,1	116	2	5	51,2	15,4
12,5	17	8	9,5	0,9	1,3	230	62,4	1,0	6,2	143	2	6	62,4	19,0
16,0	13,6	6,3	11,8	1,1	1,3	230	76,3	1,5	7,6	177	2	7	76,3	23,6

**Таблица сварки встык труб диаметром 180мм из Н-ПВХ**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
5,0	41	20	4,4	0,4	1,3	230	33,7	0,5	3,4	66	2	3	33,7	8,8
6,3	33	16	5,5	0,5	1,3	230	41,9	1,0	4,2	83	2	4	41,9	11,0
8,0	26	12,5	6,9	0,6	1,3	230	52,1	1,0	5,2	104	2	4	52,1	13,8
10,0	21	10	8,6	0,8	1,3	230	64,3	1,0	6,4	129	2	5	64,3	17,2
12,5	17	8	10,7	1,0	1,3	230	79,0	1,0	7,9	161	2	6	79,0	21,4
16,0	13,6	6,3	13,3	1,3	1,3	230	96,7	1,5	9,7	200	2	8	96,7	26,6

**Таблица сварки встык труб диаметром 200мм из Н-ПВХ**

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
5,0	41	20	4,9	0,4	1,3	230	41,7	0,5	4,2	74	2	3	41,7	9,8
6,3	33	16	6,2	0,6	1,3	230	52,4	1,0	5,2	93	2	4	52,4	12,4
8,0	26	12,5	7,7	0,7	1,3	230	64,6	1,0	6,5	116	2	5	64,6	15,4
10,0	21	10	9,6	0,9	1,3	230	79,8	1,0	8,0	144	2	6	79,8	19,2
12,5	17	8	11,9	1,1	1,3	230	97,7	1,5	9,8	179	2	7	97,7	23,8

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Значения технологических параметров рассчитаны согласно нормам DVS (Германия):

- DVS 2207-1 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПЭ
- DVS 2207-11 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПП
- DVS 2207-12 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПВХ
- DVS 2207-15 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, соединительных деталей и листов из ПВХДФ