



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-125

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 40мм 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	
5,0	21	10	2,0	0,2	0,5	220	1,5	0,5	0,2	20	5	4	1,5	2,4
6,0	17,6	8,3	2,3	0,2	0,5	220	1,7	0,5	0,2	23	5	4	1,7	2,8
6,3	17	8	2,4	0,2	0,5	220	1,8	0,5	0,2	24	5	4	1,8	2,9
8,0	13,6	6,3	3,0	0,3	0,5	220	2,2	0,5	0,2	30	5	4	2,2	3,6
10,0	11	5	3,7	0,3	0,5	220	2,7	0,5	0,3	37	5	5	2,7	4,5
12,5	9	4	4,5	0,4	0,5	220	3,2	1,0	0,3	45	6	5	3,2	5,4
15,0	7,4	3,2	5,5	0,5	0,5	215	3,8	1,0	0,4	55	6	5	3,8	6,6
20,0	6	2,5	6,7	0,6	0,5	215	4,5	1,5	0,4	67	6	6	4,5	8,1

Таблица сварки встык труб диаметром 50мм 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	
4,0	26	12,5	2,0	0,2	0,5	220	1,9	0,5	0,2	20	5	4	1,9	2,4
5,0	21	10	2,4	0,2	0,5	220	2,3	0,5	0,2	24	5	4	2,3	2,9
6,0	17,6	8,3	2,9	0,2	0,5	220	2,7	0,5	0,3	29	5	4	2,7	3,5
6,3	17	8	3,0	0,3	0,5	220	2,8	0,5	0,3	30	5	4	2,8	3,6
8,0	13,6	6,3	3,7	0,3	0,5	220	3,4	0,5	0,3	37	5	5	3,4	4,5
10,0	11	5	4,6	0,4	0,5	220	4,2	1,0	0,4	46	6	5	4,2	5,6
12,5	9	4	5,6	0,5	0,5	215	5,0	1,0	0,5	56	6	5	5,0	6,8
15,0	7,4	3,2	6,9	0,6	0,5	215	5,9	1,5	0,6	69	6	6	5,9	8,3
20,0	6	2,5	8,3	0,8	0,5	215	6,9	1,5	0,7	83	8	7	6,9	10,0

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	2,4	0,5	0,2	20	5	4	2,4	2,4
4,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	3,0	0,5	0,3	25	5	4	3,0	3,0
5,0	21	10	3,0	0,3	0,5	220	3,6	0,5	0,4	30	5	4	3,6	3,6
6,0	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	4,3	0,5	0,4	36	5	5	4,3	4,4
6,3	17	8	3,8	0,3	0,5	220	4,5	0,5	0,4	38	5	5	4,5	4,6
8,0	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	5,5	1,0	0,5	47	6	5	5,5	5,7
10,0	11	5	5,8	0,5	0,5	215	6,6	1,0	0,7	58	6	5	6,6	7,0
12,5	9	4	7,1	0,7	0,5	215	7,9	1,5	0,8	71	8	6	7,9	8,6
15,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	9,3	1,5	0,9	86	8	7	9,3	10,4
20,0	6	2,5	10,5	1,0	0,5	210	11,0	2,0	1,1	105	8	8	11,0	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	2,9	0,5	0,3	20	5	4	2,9	2,4
3,2	33	16	2,3	0,2	0,5	220	3,3	0,5	0,3	23	5	4	3,3	2,8
4,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	4,2	0,5	0,4	29	5	4	4,2	3,5
5,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	5,1	0,5	0,5	36	5	5	5,1	4,4
6,0	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	6,1	1,0	0,6	43	5	5	6,1	5,2
6,3	17	8	4,5	0,4	0,5	220	6,3	1,0	0,6	45	6	5	6,3	5,4
8,0	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	215	7,8	1,0	0,8	56	6	5	7,8	6,8
10,0	11	5	6,8	0,6	0,5	215	9,3	1,5	0,9	68	6	6	9,3	8,2
12,5	9	4	8,4	0,8	0,5	215	11,2	1,5	1,1	84	8	7	11,2	10,1
15,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	13,3	2,0	1,3	103	8	7	13,3	12,4
20,0	6	2,5	12,5	1,2	0,5	210	15,6	2,0	1,6	125	10	8	15,6	15,0



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-125

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 90мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	2,2	0,2	0,5	220	3,9	0,5	0,4	22	5	4	3,9	2,7
3,2	33	16	2,8	0,2	0,5	220	4,9	0,5	0,5	28	5	4	4,9	3,4
4,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	6,0	0,5	0,6	35	5	5	6,0	4,2
5,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	7,4	1,0	0,7	43	5	5	7,4	5,2
6,0	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	8,6	1,0	0,9	51	6	5	8,6	6,2
6,3	17	8	5,4	0,5	0,5	215	9,1	1,0	0,9	54	6	5	9,1	6,5
8,0	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	11,1	1,5	1,1	67	6	6	11,1	8,1
10,0	11	5	8,2	0,8	0,5	215	13,4	1,5	1,3	82	8	7	13,4	9,9
12,5	9	4	10,1	1,0	0,5	210	16,1	2,0	1,6	101	8	7	16,1	12,2
15,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	19,1	2,0	1,9	123	10	8	19,1	14,8
20,0	6	2,5	15,0	1,5	0,5	210	22,5	2,5	2,2	150	10	9	22,5	18,0

Таблица сварки встык труб диаметром 110мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	2,7	0,2	0,5	220	5,8	0,5	0,6	27	5	4	5,8	3,3
3,2	33	16	3,4	0,3	0,5	220	7,2	0,5	0,7	34	5	4	7,2	4,1
4,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	8,9	1,0	0,9	42	5	5	8,9	5,1
5,0	21	10	5,3	0,5	0,5	215	11,1	1,0	1,1	53	6	5	11,1	6,4
6,0	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	13,0	1,5	1,3	63	6	6	13,0	7,6
6,3	17	8	6,6	0,6	0,5	215	13,6	1,5	1,4	66	6	6	13,6	8,0
8,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	16,5	1,5	1,6	81	8	6	16,5	9,8
10,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	20,0	2,0	2,0	100	8	7	20,0	12,0
12,5	9	4	12,3	1,2	0,5	210	24,0	2,0	2,4	123	10	8	24,0	14,8
15,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	28,6	2,5	2,9	151	10	9	28,6	18,2
20,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	33,5	2,5	3,4	183	10	11	33,5	22,0

Таблица сварки встык труб диаметром 125мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
2,5	41	20	3,1	0,3	0,5	220	7,5	0,5	0,8	31	5	4	7,5	3,8
3,2	33	16	3,9	0,3	0,5	220	9,4	0,5	0,9	39	5	5	9,4	4,7
4,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	11,5	1,0	1,2	48	6	5	11,5	5,8
5,0	21	10	6,0	0,6	0,5	215	14,3	1,5	1,4	60	6	6	14,3	7,2
6,0	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	215	16,7	1,5	1,7	71	8	6	16,7	8,6
6,3	17	8	7,4	0,7	0,5	215	17,4	1,5	1,7	74	8	6	17,4	8,9
8,0	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	215	21,3	2,0	2,1	92	8	7	21,3	11,1
10,0	11	5	11,4	1,1	0,5	210	25,9	2,0	2,6	114	8	8	25,9	13,7
12,5	9	4	14,0	1,4	0,5	210	31,0	2,5	3,1	140	10	9	31,0	16,8
15,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	205	36,8	2,5	3,7	171	10	10	36,8	20,6
20,0	6	2,5	20,8	2,0	0,5	205	43,3	3,0	4,3	208	12	12	43,3	25,0

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

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 2207-12 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-125

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 40мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
6,3	21	10	2,0	0,2	0,5	220	1,5	0,5	0,2	20	5	4	1,5	2,4
7,5	17,6	8,3	2,3	0,2	0,5	220	1,7	0,5	0,2	23	5	4	1,7	2,8
8,0	17	8	2,4	0,2	0,5	220	1,8	0,5	0,2	24	5	4	1,8	2,9
10,0	13,6	6,3	3,0	0,3	0,5	220	2,2	0,5	0,2	30	5	4	2,2	3,6
12,5	11	5	3,7	0,3	0,5	220	2,7	0,5	0,3	37	5	5	2,7	4,5
16,0	9	4	4,5	0,4	0,5	220	3,2	1,0	0,3	45	6	5	3,2	5,4
20,0	7,4	3,2	5,5	0,5	0,5	215	3,8	1,0	0,4	55	6	5	3,8	6,6

Таблица сварки встык труб диаметром 40мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
6,3	21	10	2,0	0,2	0,5	220	5,3	0,5	0,0	22	8	3	5,3	0,9
7,5	17,6	8,3	2,3	0,2	0,5	220	6,0	0,5	0,0	25	8	3	6,0	1,0
8,0	17	8	2,4	0,2	0,5	220	6,2	0,5	0,0	26	8	3	6,2	1,1
10,0	13,6	6,3	3,0	0,3	0,5	220	7,7	1,0	0,0	33	8	3	7,7	1,3
12,5	11	5	3,7	0,3	0,5	220	9,3	1,0	0,0	41	8	3	9,3	1,6
16,0	9	4	4,5	0,4	0,5	220	11,1	1,0	0,0	50	8	4	11,1	2,0
20,0	7,4	3,2	5,5	0,5	0,5	215	13,1	1,0	0,0	61	9	4	13,1	2,4

Таблица сварки встык труб диаметром 50мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
5,0	26	12,5	2,0	0,2	0,5	220	1,9	0,5	0,2	20	5	4	1,9	2,4
6,3	21	10	2,4	0,2	0,5	220	2,3	0,5	0,2	24	5	4	2,3	2,9
7,5	17,6	8,3	2,9	0,2	0,5	220	2,7	0,5	0,3	29	5	4	2,7	3,5
8,0	17	8	3,0	0,3	0,5	220	2,8	0,5	0,3	30	5	4	2,8	3,6
10,0	13,6	6,3	3,7	0,3	0,5	220	3,4	0,5	0,3	37	5	5	3,4	4,5
12,5	11	5	4,6	0,4	0,5	220	4,2	1,0	0,4	46	6	5	4,2	5,6
16,0	9	4	5,6	0,5	0,5	215	5,0	1,0	0,5	56	6	5	5,0	6,8
20,0	7,4	3,2	6,9	0,6	0,5	215	5,9	1,5	0,6	69	6	6	5,9	8,3

Таблица сварки встык труб диаметром 50мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
5,0	26	12,5	2,0	0,2	0,5	220	6,6	0,5	0,0	22	8	3	6,6	0,9
6,3	21	10	2,4	0,2	0,5	220	7,9	0,5	0,0	26	8	3	7,9	1,1
7,5	17,6	8,3	2,9	0,2	0,5	220	9,5	1,0	0,0	32	8	3	9,5	1,3
8,0	17	8	3,0	0,3	0,5	220	9,8	1,0	0,0	33	8	3	9,8	1,3
10,0	13,6	6,3	3,7	0,3	0,5	220	11,9	1,0	0,0	41	8	3	11,9	1,6
12,5	11	5	4,6	0,4	0,5	220	14,5	1,0	0,0	51	8	4	14,5	2,0
16,0	9	4	5,6	0,5	0,5	215	17,2	1,0	0,0	62	9	4	17,2	2,5
20,0	7,4	3,2	6,9	0,6	0,5	215	20,6	1,0	0,0	76	9	5	20,6	3,0

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, °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	33	16	2,0	0,2	0,5	220	2,4	0,5	0,2	20	5	4	2,4	2,4
5,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	3,0	0,5	0,3	25	5	4	3,0	3,0
6,3	21	10	3,0	0,3	0,5	220	3,6	0,5	0,4	30	5	4	3,6	3,6
7,5	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	4,3	0,5	0,4	36	5	5	4,3	4,4
8,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	4,5	0,5	0,4	38	5	5	4,5	4,6
10,0	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	5,5	1,0	0,5	47	6	5	5,5	5,7
12,5	11	5	5,8	0,5	0,5	215	6,6	1,0	0,7	58	6	5	6,6	7,0
16,0	9	4	7,1	0,7	0,5	215	7,9	1,5	0,8	71	8	6	7,9	8,6
20,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	9,3	1,5	0,9	86	8	7	9,3	10,4



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-125

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 63мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
4,0	33	16	2,0	0,2	0,5	220	8,4	0,5	0,0	22	8	3	8,4	0,9
5,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	10,5	1,0	0,0	28	8	3	10,5	1,1
6,3	21	10	3,0	0,3	0,5	220	12,5	1,0	0,0	33	8	3	12,5	1,3
7,5	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	14,8	1,0	0,0	40	8	3	14,8	1,6
8,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	15,6	1,0	0,0	42	8	4	15,6	1,7
10,0	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	19,0	1,0	0,0	52	8	4	19,0	2,1
12,5	11	5	5,8	0,5	0,5	215	23,0	1,0	0,0	64	9	4	23,0	2,5
16,0	9	4	7,1	0,7	0,5	215	27,5	1,0	0,0	78	9	5	27,5	3,1
20,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	32,4	1,5	0,0	95	9	5	32,4	3,7

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	2,9	0,5	0,3	20	5	4	2,9	2,4
4,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	3,3	0,5	0,3	23	5	4	3,3	2,8
5,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	4,2	0,5	0,4	29	5	4	4,2	3,5
6,3	21	10	3,6	0,3	0,5	220	5,1	0,5	0,5	36	5	5	5,1	4,4
7,5	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	6,1	1,0	0,6	43	5	5	6,1	5,2
8,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	6,3	1,0	0,6	45	6	5	6,3	5,4
10,0	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	215	7,8	1,0	0,8	56	6	5	7,8	6,8
12,5	11	5	6,8	0,6	0,5	215	9,3	1,5	0,9	68	6	6	9,3	8,2
16,0	9	4	8,4	0,8	0,5	215	11,2	1,5	1,1	84	8	7	11,2	10,1
20,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	13,3	2,0	1,3	103	8	7	13,3	12,4

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	10,1	0,5	0,0	22	8	3	10,1	0,9
4,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	11,6	0,5	0,0	25	8	3	11,6	1,0
5,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	14,5	1,0	0,0	32	8	3	14,5	1,3
6,3	21	10	3,6	0,3	0,5	220	17,8	1,0	0,0	40	8	3	17,8	1,6
7,5	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	21,0	1,0	0,0	47	8	4	21,0	1,9
8,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	22,0	1,0	0,0	50	8	4	22,0	2,0
10,0	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	215	26,9	1,0	0,0	62	9	4	26,9	2,5
12,5	11	5	6,8	0,6	0,5	215	32,1	1,0	0,0	75	9	5	32,1	3,0
16,0	9	4	8,4	0,8	0,5	215	38,7	1,5	0,0	92	9	5	38,7	3,7
20,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	46,1	1,5	0,0	113	9	6	46,1	4,5

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	3,9	0,5	0,4	22	5	4	3,9	2,7
4,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	4,9	0,5	0,5	28	5	4	4,9	3,4
5,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	6,0	0,5	0,6	35	5	5	6,0	4,2
6,3	21	10	4,3	0,4	0,5	220	7,4	1,0	0,7	43	5	5	7,4	5,2
7,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	8,6	1,0	0,9	51	6	5	8,6	6,2
8,0	17	8	5,4	0,5	0,5	215	9,1	1,0	0,9	54	6	5	9,1	6,5
10,0	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	11,1	1,5	1,1	67	6	6	11,1	8,1
12,5	11	5	8,2	0,8	0,5	215	13,4	1,5	1,3	82	8	7	13,4	9,9
16,0	9	4	10,1	1,0	0,5	210	16,1	2,0	1,6	101	8	7	16,1	12,2
20,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	19,1	2,0	1,9	123	10	8	19,1	14,8



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-125

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

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	13,4	0,5	0,0	24	8	3	13,4	1,0
4,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	16,9	1,0	0,0	31	8	3	16,9	1,3
5,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	21,0	1,0	0,0	39	8	3	21,0	1,6
6,3	21	10	4,3	0,4	0,5	220	25,5	1,0	0,0	47	8	4	25,5	1,9
7,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	30,0	1,0	0,0	56	9	4	30,0	2,2
8,0	17	8	5,4	0,5	0,5	215	31,6	1,0	0,0	59	9	4	31,6	2,4
10,0	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	38,6	1,0	0,0	74	9	5	38,6	2,9
12,5	11	5	8,2	0,8	0,5	215	46,4	1,5	0,0	90	9	5	46,4	3,6

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	5,8	0,5	0,6	27	5	4	5,8	3,3
4,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	7,2	0,5	0,7	34	5	4	7,2	4,1
5,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	8,9	1,0	0,9	42	5	5	8,9	5,1
6,3	21	10	5,3	0,5	0,5	215	11,1	1,0	1,1	53	6	5	11,1	6,4
7,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	13,0	1,5	1,3	63	6	6	13,0	7,6
8,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	13,6	1,5	1,4	66	6	6	13,6	8,0
10,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	16,5	1,5	1,6	81	8	6	16,5	9,8
12,5	11	5	10,0	1,0	0,5	215	20,0	2,0	2,0	100	8	7	20,0	12,0
16,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	24,0	2,0	2,4	123	10	8	24,0	14,8
20,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	28,6	2,5	2,9	151	10	9	28,6	18,2

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	20,1	1,0	0,0	30	8	3	20,1	1,2
4,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	25,1	1,0	0,0	37	8	3	25,1	1,5
5,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	30,8	1,0	0,0	46	8	4	30,8	1,9
6,3	21	10	5,3	0,5	0,5	215	38,4	1,0	0,0	58	9	4	38,4	2,3
7,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	45,2	1,0	0,0	69	9	5	45,2	2,8
8,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	47,2	1,0	0,0	73	9	5	47,2	2,9

Таблица сварки встык труб диаметром 125мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	3,1	0,3	0,5	220	7,5	0,5	0,8	31	5	4	7,5	3,8
4,0	33	16	3,9	0,3	0,5	220	9,4	0,5	0,9	39	5	5	9,4	4,7
5,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	11,5	1,0	1,2	48	6	5	11,5	5,8
6,3	21	10	6,0	0,6	0,5	215	14,3	1,5	1,4	60	6	6	14,3	7,2
7,5	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	215	16,7	1,5	1,7	71	8	6	16,7	8,6
8,0	17	8	7,4	0,7	0,5	215	17,4	1,5	1,7	74	8	6	17,4	8,9
10,0	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	215	21,3	2,0	2,1	92	8	7	21,3	11,1
12,5	11	5	11,4	1,1	0,5	210	25,9	2,0	2,6	114	8	8	25,9	13,7
16,0	9	4	14,0	1,4	0,5	210	31,0	2,5	3,1	140	10	9	31,0	16,8
20,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	205	36,8	2,5	3,7	171	10	10	36,8	20,6

Таблица сварки встык труб диаметром 125мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
3,2	41	20	2,7	0,2	0,5	220	22,9	1,0	0,0	30	8	3	22,9	1,2
4,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	28,6	1,0	0,0	37	8	3	28,6	1,5
5,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	35,1	1,0	0,0	46	8	4	35,1	1,9
6,3	21	10	5,3	0,5	0,5	215	43,9	1,0	0,0	58	9	4	43,9	2,3

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



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-125

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 40мм 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	
8,0	21	10	2,0	0,2	0,5	220	1,5	0,5	0,2	20	5	4	1,5	2,4
9,5	17,6	8,3	2,3	0,2	0,5	220	1,7	0,5	0,2	23	5	4	1,7	2,8
10,0	17	8	2,4	0,2	0,5	220	1,8	0,5	0,2	24	5	4	1,8	2,9
12,5	13,6	6,3	3,0	0,3	0,5	220	2,2	0,5	0,2	30	5	4	2,2	3,6
16,0	11	5	3,7	0,3	0,5	220	2,7	0,5	0,3	37	5	5	2,7	4,5
20,0	9	4	4,5	0,4	0,5	220	3,2	1,0	0,3	45	6	5	3,2	5,4
25,0	7,4	3,2	5,5	0,5	0,5	220	3,8	1,0	0,4	55	6	5	3,8	6,6

Таблица сварки встык труб диаметром 40мм 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	
8,0	21	10	2,0	0,2	0,5	220	5,3	0,5	0,0	22	8	3	5,3	0,9
9,5	17,6	8,3	2,3	0,2	0,5	220	6,0	0,5	0,0	25	8	3	6,0	1,0
10,0	17	8	2,4	0,2	0,5	220	6,2	0,5	0,0	26	8	3	6,2	1,1
12,5	13,6	6,3	3,0	0,3	0,5	220	7,7	1,0	0,0	33	8	3	7,7	1,3
16,0	11	5	3,7	0,3	0,5	220	9,3	1,0	0,0	41	8	3	9,3	1,6
20,0	9	4	4,5	0,4	0,5	220	11,1	1,0	0,0	50	8	4	11,1	2,0
25,0	7,4	3,2	5,5	0,5	0,5	220	13,1	1,0	0,0	61	9	4	13,1	2,4

Таблица сварки встык труб диаметром 50мм 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	
6,3	26	12,5	2,0	0,2	0,5	220	1,9	0,5	0,2	20	5	4	1,9	2,4
8,0	21	10	2,4	0,2	0,5	220	2,3	0,5	0,2	24	5	4	2,3	2,9
9,5	17,6	8,3	2,9	0,2	0,5	220	2,7	0,5	0,3	29	5	4	2,7	3,5
10,0	17	8	3,0	0,3	0,5	220	2,8	0,5	0,3	30	5	4	2,8	3,6
12,5	13,6	6,3	3,7	0,3	0,5	220	3,4	0,5	0,3	37	5	5	3,4	4,5
16,0	11	5	4,6	0,4	0,5	220	4,2	1,0	0,4	46	6	5	4,2	5,6
20,0	9	4	5,6	0,5	0,5	220	5,0	1,0	0,5	56	6	5	5,0	6,8
25,0	7,4	3,2	6,9	0,6	0,5	220	5,9	1,5	0,6	69	6	6	5,9	8,3

Таблица сварки встык труб диаметром 50мм 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	
6,3	26	12,5	2,0	0,2	0,5	220	6,6	0,5	0,0	22	8	3	6,6	0,9
8,0	21	10	2,4	0,2	0,5	220	7,9	0,5	0,0	26	8	3	7,9	1,1
9,5	17,6	8,3	2,9	0,2	0,5	220	9,5	1,0	0,0	32	8	3	9,5	1,3
10,0	17	8	3,0	0,3	0,5	220	9,8	1,0	0,0	33	8	3	9,8	1,3
12,5	13,6	6,3	3,7	0,3	0,5	220	11,9	1,0	0,0	41	8	3	11,9	1,6
16,0	11	5	4,6	0,4	0,5	220	14,5	1,0	0,0	51	8	4	14,5	2,0
20,0	9	4	5,6	0,5	0,5	220	17,2	1,0	0,0	62	9	4	17,2	2,5
25,0	7,4	3,2	6,9	0,6	0,5	220	20,6	1,0	0,0	76	9	5	20,6	3,0

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	2,4	0,5	0,2	20	5	4	2,4	2,4
6,3	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	3,0	0,5	0,3	25	5	4	3,0	3,0
8,0	21	10	3,0	0,3	0,5	220	3,6	0,5	0,4	30	5	4	3,6	3,6
9,5	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	4,3	0,5	0,4	36	5	5	4,3	4,4
10,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	4,5	0,5	0,4	38	5	5	4,5	4,6
12,5	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	5,5	1,0	0,5	47	6	5	5,5	5,7
16,0	11	5	5,8	0,5	0,5	220	6,6	1,0	0,7	58	6	5	6,6	7,0
20,0	9	4	7,1	0,7	0,5	220	7,9	1,5	0,8	71	8	6	7,9	8,6
25,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	220	9,3	1,5	0,9	86	8	7	9,3	10,4



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-125

Производство Tesnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 63мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Высота грата, мм	Давление, бар	Время нагрева, с		Время осадки, с	Давление, бар	
5,0	33	16	2,0	0,2	0,5	220	8,4	0,5	0,0	22	8	3	8,4	0,9
6,3	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	10,5	1,0	0,0	28	8	3	10,5	1,1
8,0	21	10	3,0	0,3	0,5	220	12,5	1,0	0,0	33	8	3	12,5	1,3
9,5	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	14,8	1,0	0,0	40	8	3	14,8	1,6
10,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	15,6	1,0	0,0	42	8	4	15,6	1,7
12,5	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	19,0	1,0	0,0	52	8	4	19,0	2,1
16,0	11	5	5,8	0,5	0,5	220	23,0	1,0	0,0	64	9	4	23,0	2,5
20,0	9	4	7,1	0,7	0,5	220	27,5	1,0	0,0	78	9	5	27,5	3,1
25,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	220	32,4	1,5	0,0	95	9	5	32,4	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	2,9	0,5	0,3	20	5	4	2,9	2,4
5,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	3,3	0,5	0,3	23	5	4	3,3	2,8
6,3	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	4,2	0,5	0,4	29	5	4	4,2	3,5
8,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	5,1	0,5	0,5	36	5	5	5,1	4,4
9,5	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	6,1	1,0	0,6	43	5	5	6,1	5,2
10,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	6,3	1,0	0,6	45	6	5	6,3	5,4
12,5	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	220	7,8	1,0	0,8	56	6	5	7,8	6,8
16,0	11	5	6,8	0,6	0,5	220	9,3	1,5	0,9	68	6	6	9,3	8,2
20,0	9	4	8,4	0,8	0,5	220	11,2	1,5	1,1	84	8	7	11,2	10,1
25,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	220	13,3	2,0	1,3	103	8	7	13,3	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	10,1	0,5	0,0	22	8	3	10,1	0,9
5,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	11,6	0,5	0,0	25	8	3	11,6	1,0
6,3	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	14,5	1,0	0,0	32	8	3	14,5	1,3
8,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	17,8	1,0	0,0	40	8	3	17,8	1,6
9,5	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	21,0	1,0	0,0	47	8	4	21,0	1,9
10,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	22,0	1,0	0,0	50	8	4	22,0	2,0
12,5	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	220	26,9	1,0	0,0	62	9	4	26,9	2,5
16,0	11	5	6,8	0,6	0,5	220	32,1	1,0	0,0	75	9	5	32,1	3,0
20,0	9	4	8,4	0,8	0,5	220	38,7	1,5	0,0	92	9	5	38,7	3,7
25,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	220	46,1	1,5	0,0	113	9	6	46,1	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	3,9	0,5	0,4	22	5	4	3,9	2,7
5,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	4,9	0,5	0,5	28	5	4	4,9	3,4
6,3	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	6,0	0,5	0,6	35	5	5	6,0	4,2
8,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	7,4	1,0	0,7	43	5	5	7,4	5,2
9,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	220	8,6	1,0	0,9	51	6	5	8,6	6,2
10,0	17	8	5,4	0,5	0,5	220	9,1	1,0	0,9	54	6	5	9,1	6,5
12,5	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	220	11,1	1,5	1,1	67	6	6	11,1	8,1
16,0	11	5	8,2	0,8	0,5	220	13,4	1,5	1,3	82	8	7	13,4	9,9
20,0	9	4	10,1	1,0	0,5	220	16,1	2,0	1,6	101	8	7	16,1	12,2
25,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	220	19,1	2,0	1,9	123	10	8	19,1	14,8



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-125

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, °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	2,2	0,2	0,5	220	13,4	0,5	0,0	24	8	3	13,4	1,0
5,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	16,9	1,0	0,0	31	8	3	16,9	1,3
6,3	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	21,0	1,0	0,0	39	8	3	21,0	1,6
8,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	25,5	1,0	0,0	47	8	4	25,5	1,9
9,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	220	30,0	1,0	0,0	56	9	4	30,0	2,2
10,0	17	8	5,4	0,5	0,5	220	31,6	1,0	0,0	59	9	4	31,6	2,4
12,5	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	220	38,6	1,0	0,0	74	9	5	38,6	2,9
16,0	11	5	8,2	0,8	0,5	220	46,4	1,5	0,0	90	9	5	46,4	3,6

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, °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	2,7	0,2	0,5	220	5,8	0,5	0,6	27	5	4	5,8	3,3
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	7,2	0,5	0,7	34	5	4	7,2	4,1
6,3	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	8,9	1,0	0,9	42	5	5	8,9	5,1
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	220	11,1	1,0	1,1	53	6	5	11,1	6,4
9,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	220	13,0	1,5	1,3	63	6	6	13,0	7,6
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	220	13,6	1,5	1,4	66	6	6	13,6	8,0
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	220	16,5	1,5	1,6	81	8	6	16,5	9,8
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	220	20,0	2,0	2,0	100	8	7	20,0	12,0
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	220	24,0	2,0	2,4	123	10	8	24,0	14,8
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	220	28,6	2,5	2,9	151	10	9	28,6	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, °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	2,7	0,2	0,5	220	20,1	1,0	0,0	30	8	3	20,1	1,2
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	25,1	1,0	0,0	37	8	3	25,1	1,5
6,3	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	30,8	1,0	0,0	46	8	4	30,8	1,9
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	220	38,4	1,0	0,0	58	9	4	38,4	2,3
9,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	220	45,2	1,0	0,0	69	9	5	45,2	2,8
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	220	47,2	1,0	0,0	73	9	5	47,2	2,9

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, °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	3,1	0,3	0,5	220	7,5	0,5	0,8	31	5	4	7,5	3,8
5,0	33	16	3,9	0,3	0,5	220	9,4	0,5	0,9	39	5	5	9,4	4,7
6,3	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	11,5	1,0	1,2	48	6	5	11,5	5,8
8,0	21	10	6,0	0,6	0,5	220	14,3	1,5	1,4	60	6	6	14,3	7,2
9,5	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	220	16,7	1,5	1,7	71	8	6	16,7	8,6
10,0	17	8	7,4	0,7	0,5	220	17,4	1,5	1,7	74	8	6	17,4	8,9
12,5	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	220	21,3	2,0	2,1	92	8	7	21,3	11,1
16,0	11	5	11,4	1,1	0,5	220	25,9	2,0	2,6	114	8	8	25,9	13,7
20,0	9	4	14,0	1,4	0,5	220	31,0	2,5	3,1	140	10	9	31,0	16,8
25,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	220	36,8	2,5	3,7	171	10	10	36,8	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, °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	2,7	0,2	0,5	220	22,9	1,0	0,0	30	8	3	22,9	1,2
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	28,6	1,0	0,0	37	8	3	28,6	1,5
6,3	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	35,1	1,0	0,0	46	8	4	35,1	1,9
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	220	43,9	1,0	0,0	58	9	4	43,9	2,3

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



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-125

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 40мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание 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	26	12,5	1,8	0,1	0,5	220	0,9	0,5	0,1	28	5	3	0,9	2,7
6,0	17,6	8,3	2,3	0,2	0,5	220	1,2	0,5	0,1	35	5	3	1,2	3,5
10,0	11	5	3,7	0,3	0,5	220	1,8	0,5	0,2	56	5	5	1,8	5,5
16,0	7,4	3,2	5,5	0,5	0,5	215	2,5	0,5	0,3	83	6	6	2,5	8,2
20,0	6	2,5	6,7	0,6	0,5	215	3,0	1,0	0,3	101	6	7	3,0	10,0
25,0	5	2	8,1	0,8	0,5	215	3,4	1,0	0,3	122	8	8	3,4	12,1

Таблица сварки встык труб диаметром 50мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание 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	26	12,5	2,0	0,2	0,5	220	1,3	0,5	0,1	31	5	3	1,3	3,0
6,0	17,6	8,3	2,9	0,2	0,5	220	1,8	0,5	0,2	44	5	4	1,8	4,4
10,0	11	5	4,6	0,4	0,5	220	2,8	0,5	0,3	70	6	5	2,8	6,9
16,0	7,4	3,2	6,9	0,6	0,5	215	4,0	1,0	0,4	104	6	7	4,0	10,3
20,0	6	2,5	8,3	0,8	0,5	215	4,6	1,0	0,5	125	8	8	4,6	12,4
25,0	5	2	10,1	1,0	0,5	210	5,4	1,5	0,5	152	8	10	5,4	15,0

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 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	1,8	0,1	0,5	220	1,5	0,5	0,1	28	5	3	1,5	2,7
4,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	2,0	0,5	0,2	38	5	4	2,0	3,8
6,0	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	2,8	0,5	0,3	55	5	4	2,8	5,4
10,0	11	5	5,8	0,5	0,5	215	4,4	0,5	0,4	88	6	6	4,4	8,7
16,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	6,2	1,0	0,6	130	8	9	6,2	12,8
20,0	6	2,5	10,5	1,0	0,5	210	7,3	1,5	0,7	158	8	10	7,3	15,6
25,0	5	2	12,7	1,2	0,5	210	8,5	1,5	0,9	191	10	12	8,5	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 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	1,9	0,1	0,5	220	1,8	0,5	0,2	29	5	3	1,8	2,9
4,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	2,8	0,5	0,3	44	5	4	2,8	4,4
6,0	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	4,0	0,5	0,4	65	5	5	4,0	6,4
10,0	11	5	6,8	0,6	0,5	215	6,2	1,0	0,6	103	6	7	6,2	10,1
16,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	8,9	1,5	0,9	155	8	10	8,9	15,3
20,0	6	2,5	12,5	1,2	0,5	210	10,4	1,5	1,0	188	10	12	10,4	18,6
25,0	5	2	15,1	1,5	0,5	205	12,0	2,0	1,2	227	10	14	12,0	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 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	2,6	0,5	0,3	34	5	3	2,6	3,3
4,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	4,0	0,5	0,4	53	5	4	4,0	5,2
6,0	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	5,8	0,5	0,6	77	6	6	5,8	7,6
10,0	11	5	8,2	0,8	0,5	215	8,9	1,0	0,9	124	8	8	8,9	12,2
16,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	12,7	1,5	1,3	185	10	12	12,7	18,3
20,0	6	2,5	15,0	1,5	0,5	210	15,0	2,0	1,5	226	10	14	15,0	22,3
25,0	5	2	18,1	1,8	0,5	205	17,3	2,0	1,7	272	10	16	17,3	26,9



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-125

Производство Tescnodue S.r.l., Италия

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	3,9	0,5	0,4	41	5	4	3,9	4,1
4,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	5,9	0,5	0,6	64	5	5	5,9	6,3
6,0	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	8,7	1,0	0,9	95	6	7	8,7	9,4
10,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	13,3	1,5	1,3	151	8	10	13,3	14,9
16,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	19,1	2,0	1,9	227	10	14	19,1	22,5
20,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	22,3	2,0	2,2	275	10	17	22,3	27,2
25,0	5	2	22,1	2,2	0,5	205	25,9	2,5	2,6	332	12	20	25,9	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	5,0	0,5	0,5	47	5	4	5,0	4,7
4,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	7,7	0,5	0,8	73	6	5	7,7	7,2
6,0	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	215	11,1	1,0	1,1	107	8	7	11,1	10,6
10,0	11	5	11,4	1,1	0,5	210	17,2	1,5	1,7	172	8	11	17,2	17,0
16,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	205	24,6	2,0	2,5	257	10	16	24,6	25,4
20,0	6	2,5	20,8	2,0	0,5	205	28,9	2,5	2,9	313	12	19	28,9	30,9
25,0	5	2	25,1	2,5	0,5	205	33,4	2,5	3,3	377	12	22	33,4	37,3

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

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 2207-12 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-125

Производство Tescnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 40мм из ПБ

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	
5,0	33	16	1,3	0,1	0,5	220	0,7	0,5	0,1	96	5	3	0,7	2,0
6,0	26	12,5	1,6	0,1	0,5	220	0,8	0,5	0,1	100	5	3	0,8	2,4
8,0	21	10	1,9	0,1	0,5	220	1,0	0,5	0,1	105	5	3	1,0	2,9
10,0	17	8	2,4	0,2	0,5	220	1,2	0,5	0,1	112	5	3	1,2	3,6
12,5	13,6	6,3	3,0	0,3	0,5	220	1,5	0,5	0,1	120	5	4	1,5	4,5
16,0	11	5	3,7	0,3	0,5	220	1,8	0,5	0,2	130	5	5	1,8	5,5
20,0	9	4	4,5	0,4	0,5	220	2,1	0,5	0,2	141	6	6	2,1	6,7
25,0	7,4	3,2	5,5	0,5	0,5	215	2,5	0,5	0,3	155	6	5	2,5	8,2

Таблица сварки встык труб диаметром 50мм из ПБ

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	1,3	0,1	0,5	220	0,8	0,5	0,1	96	5	3	0,8	2,0
5,0	33	16	1,6	0,1	0,5	220	1,0	0,5	0,1	100	5	3	1,0	2,4
6,0	26	12,5	2,0	0,2	0,5	220	1,3	0,5	0,1	106	5	3	1,3	3,0
8,0	21	10	2,4	0,2	0,5	220	1,5	0,5	0,2	112	5	3	1,5	3,6
10,0	17	8	3,0	0,3	0,5	220	1,9	0,5	0,2	120	5	4	1,9	4,5
12,5	13,6	6,3	3,7	0,3	0,5	220	2,3	0,5	0,2	130	5	5	2,3	5,5
16,0	11	5	4,6	0,4	0,5	220	2,8	0,5	0,3	143	6	5	2,8	6,9
20,0	9	4	5,6	0,5	0,5	215	3,3	0,5	0,3	156	6	6	3,3	8,4
25,0	7,4	3,2	6,9	0,6	0,5	215	4,0	1,0	0,4	174	6	5	4,0	10,3

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 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	1,6	0,1	0,5	220	1,3	0,5	0,1	100	5	3	1,3	2,4
5,0	33	16	2,0	0,2	0,5	220	1,6	0,5	0,2	106	5	3	1,6	3,0
6,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	2,0	0,5	0,2	113	5	4	2,0	3,8
8,0	21	10	3,0	0,3	0,5	220	2,4	0,5	0,2	120	5	4	2,4	4,5
10,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	3,0	0,5	0,3	131	5	5	3,0	5,7
12,5	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	3,6	0,5	0,4	144	6	5	3,6	7,0
16,0	11	5	5,8	0,5	0,5	215	4,4	0,5	0,4	159	6	6	4,4	8,7
20,0	9	4	7,1	0,7	0,5	215	5,3	1,0	0,5	176	8	6	5,3	10,6
25,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	6,2	1,0	0,6	196	8	5	6,2	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 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	1,9	0,1	0,5	220	1,8	0,5	0,2	105	5	3	1,8	2,9
5,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	2,2	0,5	0,2	110	5	3	2,2	3,5
6,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	2,8	0,5	0,3	119	5	4	2,8	4,4
8,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	3,4	0,5	0,3	129	5	4	3,4	5,4
10,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	4,2	0,5	0,4	141	6	5	4,2	6,7
12,5	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	215	5,2	0,5	0,5	156	6	6	5,2	8,4
16,0	11	5	6,8	0,6	0,5	215	6,2	1,0	0,6	172	6	7	6,2	10,1
20,0	9	4	8,4	0,8	0,5	215	7,4	1,0	0,7	193	8	6	7,4	12,5
25,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	8,9	1,5	0,9	218	8	5	8,9	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 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	2,6	0,5	0,3	109	5	3	2,6	3,3
5,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	3,3	0,5	0,3	117	5	4	3,3	4,2
6,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	4,0	0,5	0,4	127	5	4	4,0	5,2
8,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	4,9	0,5	0,5	138	5	5	4,9	6,4
10,0	17	8	5,4	0,5	0,5	215	6,1	0,5	0,6	153	6	6	6,1	8,1
12,5	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	7,4	1,0	0,7	171	6	7	7,4	10,0
16,0	11	5	8,2	0,8	0,5	215	8,9	1,0	0,9	191	8	8	8,9	12,2
20,0	9	4	10,1	1,0	0,5	210	10,7	1,5	1,1	215	8	6	10,7	15,0
25,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	12,7	1,5	1,3	243	10	5	12,7	18,3



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб РТ-125

Производство Tescnodue S.r.l., Италия

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	3,9	0,5	0,4	116	5	4	3,9	4,1
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	4,8	0,5	0,5	126	5	4	4,8	5,1
6,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	5,9	0,5	0,6	137	5	5	5,9	6,3
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	215	7,4	0,5	0,7	152	6	6	7,4	7,9
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	9,1	0,5	0,9	170	6	7	9,1	9,9
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	11,0	0,6	1,1	190	8	8	11,0	12,1
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	13,3	0,8	1,3	214	8	10	13,3	14,9
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	16,0	1,0	1,6	243	10	6	16,0	18,3
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	19,1	1,1	1,9	276	10	5	19,1	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	5,0	0,5	0,5	122	5	4	5,0	4,7
5,0	33	16	3,9	0,3	0,5	220	6,3	0,5	0,6	133	5	5	6,3	5,8
6,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	7,7	0,5	0,8	145	6	5	7,7	7,2
8,0	21	10	6,0	0,6	0,5	215	9,5	0,5	1,0	162	6	6	9,5	9,0
10,0	17	8	7,4	0,7	0,5	215	11,6	0,6	1,2	180	8	8	11,6	11,0
12,5	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	215	14,2	0,7	1,4	204	8	9	14,2	13,7
16,0	11	5	11,4	1,1	0,5	210	17,2	0,9	1,7	232	8	11	17,2	17,0
20,0	9	4	14,0	1,4	0,5	210	20,7	1,1	2,1	263	10	6	20,7	20,8
25,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	205	24,6	1,3	2,5	299	10	5	24,6	25,4

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 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 2207-12 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-125

Производство Tecnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 75мм из ПВДФ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание 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	
10,0	33	16	2,5	0,2	0,5	248	2,4	0,5	0,2	65	3	4	2,4	5,0
12,5	26	12,5	2,9	0,2	0,5	248	2,8	0,5	0,3	69	4	4	2,8	5,5
16,0	21	10	3,6	0,3	0,5	244	3,4	0,5	0,3	76	4	4	3,4	6,4
20,0	17	8	4,3	0,4	0,5	244	4,0	0,5	0,4	83	4	4	4,0	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 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	
10,0	33	16	2,8	0,2	0,5	248	3,3	0,5	0,3	68	3	4	3,3	5,4
12,5	26	12,5	3,5	0,3	0,5	244	4,0	0,5	0,4	75	4	4	4,0	6,2
16,0	21	10	4,3	0,4	0,5	244	4,9	0,5	0,5	83	4	4	4,9	7,2
20,0	17	8	5,1	0,5	0,5	240	5,8	0,5	0,6	91	5	5	5,8	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 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	
6,0	41	20	3,0	0,3	0,5	248	4,3	0,5	0,4	70	3	4	4,3	5,6
10,0	33	16	3,5	0,3	0,5	244	5,0	0,5	0,5	75	4	4	5,0	6,2
12,5	26	12,5	4,2	0,4	0,5	244	6,0	0,5	0,6	82	4	4	6,0	7,1
16,0	21	10	5,3	0,5	0,5	240	7,4	0,5	0,7	93	5	5	7,4	8,4
20,0	17	8	6,3	0,6	0,5	240	8,7	1,0	0,9	103	5	5	8,7	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 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	
6,0	41	20	3,0	0,3	0,5	244	4,9	0,5	0,5	70	3	4	4,9	5,7
10,0	33	16	3,9	0,3	0,5	244	6,3	0,5	0,6	79	4	4	6,3	6,7
12,5	26	12,5	4,8	0,4	0,5	244	7,7	0,5	0,8	88	4	5	7,7	7,8
16,0	21	10	6,0	0,5	0,5	240	9,4	0,5	0,9	100	5	5	9,4	9,2

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

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 2207-12 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-125

Производство Tesnodue S.r.l., Италия

Таблица сварки встык труб диаметром 40мм 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	
8,0	26	12,5	1,6	0,1	0,5	230	4,9	0,5	0,5	24	2	2	4,9	3,2
10,0	21	10	1,9	0,1	0,5	230	5,8	0,5	0,6	29	2	2	5,8	3,8
12,5	17	8	2,4	0,2	0,5	230	7,2	0,5	0,7	36	2	2	7,2	4,8
16,0	13,6	6,3	3,0	0,3	0,5	230	8,9	0,5	0,9	45	2	3	8,9	6,0

Таблица сварки встык труб диаметром 50мм 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	
6,3	33	16	1,6	0,1	0,5	230	6,2	0,5	0,6	24	2	2	6,2	3,2
8,0	26	12,5	2,0	0,2	0,5	230	7,7	0,5	0,8	30	2	2	7,7	4,0
10,0	21	10	2,4	0,2	0,5	230	9,1	0,5	0,9	36	2	2	9,1	4,8
12,5	17	8	3,0	0,3	0,5	230	11,3	0,5	1,1	45	2	3	11,3	6,0
16,0	13,6	6,3	3,7	0,3	0,5	230	13,7	0,5	1,4	56	2	3	13,7	7,4

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	7,8	0,5	0,8	24	2	2	7,8	3,2
6,3	33	16	2,0	0,2	0,5	230	9,7	0,5	1,0	30	2	2	9,7	4,0
8,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	230	12,1	0,5	1,2	38	2	2	12,1	5,0
10,0	21	10	3,0	0,3	0,5	230	14,4	0,5	1,4	45	2	3	14,4	6,0
12,5	17	8	3,8	0,3	0,5	230	18,0	0,5	1,8	57	2	3	18,0	7,6
16,0	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	230	21,9	0,5	2,2	71	2	3	21,9	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	11,1	0,5	1,1	29	2	2	11,1	3,8
6,3	33	16	2,3	0,2	1	230	13,4	0,5	1,3	35	2	2	13,4	4,6
8,0	26	12,5	2,9	0,2	1	230	16,7	0,5	1,7	44	2	2	16,7	5,8
10,0	21	10	3,6	0,3	1	230	20,5	0,5	2,1	54	2	3	20,5	7,2
12,5	17	8	4,5	0,4	1	230	25,3	0,5	2,5	68	2	3	25,3	9,0
16,0	13,6	6,3	5,6	0,5	1	230	31,0	1,0	3,1	84	2	4	31,0	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	15,4	0,5	1,5	33	2	2	15,4	4,4
6,3	33	16	2,8	0,2	1	230	19,5	0,5	2,0	42	2	2	19,5	5,6
8,0	26	12,5	3,5	0,3	1	230	24,2	0,5	2,4	53	2	3	24,2	7,0
10,0	21	10	4,3	0,4	1	230	29,4	0,5	2,9	65	2	3	29,4	8,6
12,5	17	8	5,4	0,5	1	230	36,5	1,0	3,6	81	2	4	36,5	10,8
16,0	13,6	6,3	6,7	0,6	1	230	44,6	1,0	4,5	101	2	4	44,6	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	23,1	0,5	2,3	41	2	2	23,1	5,4
6,3	33	16	3,4	0,3	1	230	28,9	0,5	2,9	51	2	3	28,9	6,8
8,0	26	12,5	4,2	0,4	1	230	35,5	0,5	3,5	63	2	3	35,5	8,4
10,0	21	10	5,3	0,5	1	230	44,3	1,0	4,4	80	2	4	44,3	10,6
12,5	17	8	6,6	0,6	1	230	54,5	1,0	5,5	99	2	4	54,5	13,2

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	30,2	0,5	3,0	47	2	3	30,2	6,2
6,3	33	16	3,9	0,3	1,3	230	37,7	0,5	3,8	59	2	3	37,7	7,8
8,0	26	12,5	4,8	0,4	1,3	230	46,1	0,5	4,6	72	2	3	46,1	9,6
10,0	21	10	6,0	0,6	1,3	230	57,0	1,0	5,7	90	2	4	57,0	12,0

Рабочее давление аппарата РТ-125 ограничено на уровне 48 бар специальным ограничивающим клапаном гидравлического агрегата, в то время как насос агрегата способен создать давление до 60 бар. Сварка труб, указанных красным, возможна только после перенастройки ограничивающего клапана.

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 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 2207-12 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