

Upronor

Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб EURO-160

Производство Upronor Infra Tech GmbH, Германия

Таблица стыковой сварки 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
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
5,0	21	10	2,0	0,2	0,5	220	3,6	0,5	0,4	20	5	4	3,6	2,4
6,0	17,6	8,3	2,3	0,2	0,5	220	4,1	0,5	0,4	23	5	4	4,1	2,8
6,3	17	8	2,4	0,2	0,5	220	4,3	0,5	0,4	24	5	4	4,3	2,9
8,0	13,6	6,3	3,0	0,3	0,5	220	5,2	0,5	0,5	30	5	4	5,2	3,6
10,0	11	5	3,7	0,3	0,5	220	6,3	0,5	0,6	37	5	5	6,3	4,5
12,5	9	4	4,5	0,4	0,5	220	7,5	0,6	0,8	45	6	5	7,5	5,4
15,0	7,4	3,2	5,5	0,5	0,5	215	8,9	0,7	0,9	55	6	5	8,9	6,6

Таблица стыковой сварки труб диаметром 50мм из ПЭ-63

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

Таблица стыковой сварки труб диаметром 63мм из ПЭ-63

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

Таблица стыковой сварки труб диаметром 75мм из ПЭ-63

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

Таблица стыковой сварки труб диаметром 90мм из ПЭ-63

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

Uronor **Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб EURO-160**

Производство Uronor Infra Tech GmbH, Германия

Таблица стыковой сварки труб диаметром 110мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	2,7	0,2	0,5	220	13,7	0,5	1,4	27	5	4	13,7	3,3
3,2	33	16	3,4	0,3	0,5	220	17,1	0,5	1,7	34	5	4	17,1	4,1
4,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	20,9	0,6	2,1	42	5	5	20,9	5,1
5,0	21	10	5,3	0,5	0,5	215	26,1	0,7	2,6	53	6	5	26,1	6,4
6,0	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	30,8	0,8	3,1	63	6	6	30,8	7,6
6,3	17	8	6,6	0,6	0,5	215	32,2	0,9	3,2	66	6	6	32,2	8,0
8,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	38,9	1,0	3,9	81	8	6	38,9	9,8
10,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	47,1	1,3	4,7	100	8	7	47,1	12,0
12,5	9	4	12,3	1,2	0,5	210	56,6	1,5	5,7	123	10	8	56,6	14,8
15,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	67,5	1,8	6,8	151	10	9	67,5	18,2

Таблица стыковой сварки труб диаметром 125мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	3,1	0,3	0,5	220	17,8	0,5	1,8	31	5	4	17,8	3,8
3,2	33	16	3,9	0,3	0,5	220	22,3	0,5	2,2	39	5	5	22,3	4,7
4,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	27,2	0,6	2,7	48	6	5	27,2	5,8
5,0	21	10	6,0	0,6	0,5	215	33,6	0,8	3,4	60	6	6	33,6	7,2
6,0	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	215	39,4	0,9	3,9	71	8	6	39,4	8,6
6,3	17	8	7,4	0,7	0,5	215	41,0	1,0	4,1	74	8	6	41,0	8,9
8,0	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	215	50,2	1,2	5,0	92	8	7	50,2	11,1
10,0	11	5	11,4	1,1	0,5	210	61,0	1,4	6,1	114	8	8	61,0	13,7
12,5	9	4	14,0	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
15,0	7,4	3,2	17,1	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Таблица стыковой сварки труб диаметром 140мм

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	3,5	0,3	0,5	220	22,5	0,5	2,3	35	5	5	22,5	4,2
3,2	33	16	4,3	0,4	0,5	220	27,5	0,6	2,7	43	5	5	27,5	5,2
4,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	34,3	0,7	3,4	54	6	5	34,3	6,5
5,0	21	10	6,7	0,6	0,5	215	42,1	0,9	4,2	67	6	6	42,1	8,1
6,0	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	215	49,8	1,0	5,0	80	8	6	49,8	9,6
6,3	17	8	8,3	0,8	0,5	215	51,5	1,1	5,2	83	8	7	51,5	10,0
8,0	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	210	63,0	1,3	6,3	103	8	7	63,0	12,4
10,0	11	5	12,7	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
12,5	9	4	15,7	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
15,0	7,4	3,2	19,2	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Таблица стыковой сварки труб диаметром 160мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	4,0	0,4	0,5	220	29,4	0,5	2,9	40	5	5	29,4	4,8
3,2	33	16	4,9	0,4	0,5	220	35,8	0,6	3,6	49	6	5	35,8	5,9
4,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	44,9	0,8	4,5	62	6	6	44,9	7,5
5,0	21	10	7,7	0,7	0,5	215	55,3	1,0	5,5	77	8	6	55,3	9,3
6,0	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	215	64,7	1,2	6,5	91	8	7	64,7	11,0
6,3	17	8	9,5	0,9	0,5	215	67,4	1,2	6,7	95	8	7	67,4	11,4
8,0	13,6	6,3	11,8	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
10,0	11	5	14,6	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
12,5	9	4	17,9	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
15,0	7,4	3,2	21,9	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Uronor

Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб EURO-160

Производство Uronor Infra Tech GmbH, Германия

Таблица стыковой сварки труб диаметром 40мм из ПЭ-80

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

Таблица стыковой сварки труб диаметром 50мм из ПЭ-80

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
5,0	26	12,5	2,0	0,2	0,5	220	4,5	0,5	0,5	20	5	4	4,5	2,4
6,3	21	10	2,4	0,2	0,5	220	5,4	0,5	0,5	24	5	4	5,4	2,9
7,5	17,6	8,3	2,9	0,2	0,5	220	6,4	0,5	0,6	29	5	4	6,4	3,5
8,0	17	8	3,0	0,3	0,5	220	6,6	0,5	0,7	30	5	4	6,6	3,6
10,0	13,6	6,3	3,7	0,3	0,5	220	8,1	0,5	0,8	37	5	5	8,1	4,5
12,5	11	5	4,6	0,4	0,5	220	9,8	0,6	1,0	46	6	5	9,8	5,6
16,0	9	4	5,6	0,5	0,5	215	11,7	0,7	1,2	56	6	5	11,7	6,8
20,0	7,4	3,2	6,9	0,6	0,5	215	14,0	0,9	1,4	69	6	6	14,0	8,3

Таблица стыковой сварки труб диаметром 63мм из ПЭ-80

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

Таблица стыковой сварки труб диаметром 75мм из ПЭ-80

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

Таблица стыковой сварки труб диаметром 90мм из ПЭ-80

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

Uronor **Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб EURO-160**

Производство Uronor Infra Tech GmbH, Германия

Таблица стыковой сварки труб диаметром 110мм из ПЭ-80

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
3,2	41	20	2,7	0,2	0,5	220	13,7	0,5	1,4	27	5	4	13,7	3,3
4,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	17,1	0,5	1,7	34	5	4	17,1	4,1
5,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	20,9	0,6	2,1	42	5	5	20,9	5,1
6,3	21	10	5,3	0,5	0,5	215	26,1	0,7	2,6	53	6	5	26,1	6,4
7,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	30,8	0,8	3,1	63	6	6	30,8	7,6
8,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	32,2	0,9	3,2	66	6	6	32,2	8,0
10,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	38,9	1,0	3,9	81	8	6	38,9	9,8
12,5	11	5	10,0	1,0	0,5	215	47,1	1,3	4,7	100	8	7	47,1	12,0
16,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	56,6	1,5	5,7	123	10	8	56,6	14,8
20,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	67,5	1,8	6,8	151	10	9	67,5	18,2

Таблица стыковой сварки труб диаметром 125мм из ПЭ-80

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
3,2	41	20	3,1	0,3	0,5	220	17,8	0,5	1,8	31	5	4	17,8	3,8
4,0	33	16	3,9	0,3	0,5	220	22,3	0,5	2,2	39	5	5	22,3	4,7
5,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	27,2	0,6	2,7	48	6	5	27,2	5,8
6,3	21	10	6,0	0,6	0,5	215	33,6	0,8	3,4	60	6	6	33,6	7,2
7,5	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	215	39,4	0,9	3,9	71	8	6	39,4	8,6
8,0	17	8	7,4	0,7	0,5	215	41,0	1,0	4,1	74	8	6	41,0	8,9
10,0	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	215	50,2	1,2	5,0	92	8	7	50,2	11,1
12,5	11	5	11,4	1,1	0,5	210	61,0	1,4	6,1	114	8	8	61,0	13,7
16,0	9	4	14,0	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
20,0	7,4	3,2	17,1	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Таблица стыковой сварки труб диаметром 140мм из ПЭ-80

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
3,2	41	20	3,5	0,3	0,5	220	22,5	0,5	2,3	35	5	5	22,5	4,2
4,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	27,5	0,6	2,7	43	5	5	27,5	5,2
5,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	34,3	0,7	3,4	54	6	5	34,3	6,5
6,3	21	10	6,7	0,6	0,5	215	42,1	0,9	4,2	67	6	6	42,1	8,1
7,5	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	215	49,8	1,0	5,0	80	8	6	49,8	9,6
8,0	17	8	8,3	0,8	0,5	215	51,5	1,1	5,2	83	8	7	51,5	10,0
10,0	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	210	63,0	1,3	6,3	103	8	7	63,0	12,4
12,5	11	5	12,7	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
16,0	9	4	15,7	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
20,0	7,4	3,2	19,2	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Таблица стыковой сварки труб диаметром 160мм из ПЭ-80

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
3,2	41	20	4,0	0,4	0,5	220	29,4	0,5	2,9	40	5	5	29,4	4,8
4,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	35,8	0,6	3,6	49	6	5	35,8	5,9
5,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	44,9	0,8	4,5	62	6	6	44,9	7,5
6,3	21	10	7,7	0,7	0,5	215	55,3	1,0	5,5	77	8	6	55,3	9,3
7,5	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	215	64,7	1,2	6,5	91	8	7	64,7	11,0
8,0	17	8	9,5	0,9	0,5	215	67,4	1,2	6,7	95	8	7	67,4	11,4
10,0	13,6	6,3	11,8	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
12,5	11	5	14,6	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
16,0	9	4	17,9	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
20,0	7,4	3,2	21,9	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Uronor

Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб EURO-160

Производство Uronor Infra Tech GmbH, Германия

Таблица стыковой сварки труб диаметром 40мм из ПЭ-100

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
8,0	21	10	2,0	0,2	0,5	220	3,6	0,5	0,4	20	5	4	3,6	2,4
9,5	17,6	8,3	2,3	0,2	0,5	220	4,1	0,5	0,4	23	5	4	4,1	2,8
10,0	17	8	2,4	0,2	0,5	220	4,3	0,5	0,4	24	5	4	4,3	2,9
12,5	13,6	6,3	3,0	0,3	0,5	220	5,2	0,5	0,5	30	5	4	5,2	3,6
16,0	11	5	3,7	0,3	0,5	220	6,3	0,5	0,6	37	5	5	6,3	4,5
20,0	9	4	4,5	0,4	0,5	220	7,5	0,6	0,8	45	6	5	7,5	5,4
25,0	7,4	3,2	5,5	0,5	0,5	220	8,9	0,7	0,9	55	6	5	8,9	6,6

Таблица стыковой сварки труб диаметром 50мм из ПЭ-100

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
6,3	26	12,5	2,0	0,2	0,5	220	4,5	0,5	0,5	20	5	4	4,5	2,4
8,0	21	10	2,4	0,2	0,5	220	5,4	0,5	0,5	24	5	4	5,4	2,9
9,5	17,6	8,3	2,9	0,2	0,5	220	6,4	0,5	0,6	29	5	4	6,4	3,5
10,0	17	8	3,0	0,3	0,5	220	6,6	0,5	0,7	30	5	4	6,6	3,6
12,5	13,6	6,3	3,7	0,3	0,5	220	8,1	0,5	0,8	37	5	5	8,1	4,5
16,0	11	5	4,6	0,4	0,5	220	9,8	0,6	1,0	46	6	5	9,8	5,6
20,0	9	4	5,6	0,5	0,5	220	11,7	0,7	1,2	56	6	5	11,7	6,8
25,0	7,4	3,2	6,9	0,6	0,5	220	14,0	0,9	1,4	69	6	6	14,0	8,3

Таблица стыковой сварки труб диаметром 63мм из ПЭ-100

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

Таблица стыковой сварки труб диаметром 75мм из ПЭ-100

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	2,0	0,2	0,5	220	6,9	0,5	0,7	20	5	4	6,9	2,4
5,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	7,9	0,5	0,8	23	5	4	7,9	2,8
6,3	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	9,9	0,5	1,0	29	5	4	9,9	3,5
8,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	12,1	0,5	1,2	36	5	5	12,1	4,4
9,5	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	14,3	0,6	1,4	43	5	5	14,3	5,2
10,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	15,0	0,6	1,5	45	6	5	15,0	5,4
12,5	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	220	18,3	0,7	1,8	56	6	5	18,3	6,8
16,0	11	5	6,8	0,6	0,5	220	21,9	0,9	2,2	68	6	6	21,9	8,2
20,0	9	4	8,4	0,8	0,5	220	26,4	1,1	2,6	84	8	7	26,4	10,1
25,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	220	31,4	1,3	3,1	103	8	7	31,4	12,4

Таблица стыковой сварки труб диаметром 90мм из ПЭ-100

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	2,2	0,2	0,5	220	9,1	0,5	0,9	22	5	4	9,1	2,7
5,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	11,5	0,5	1,2	28	5	4	11,5	3,4
6,3	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	14,3	0,5	1,4	35	5	5	14,3	4,2
8,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	17,4	0,6	1,7	43	5	5	17,4	5,2
9,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	220	20,4	0,7	2,0	51	6	5	20,4	6,2
10,0	17	8	5,4	0,5	0,5	220	21,5	0,7	2,2	54	6	5	21,5	6,5
12,5	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	220	26,3	0,9	2,6	67	6	6	26,3	8,1
16,0	11	5	8,2	0,8	0,5	220	31,6	1,1	3,2	82	8	7	31,6	9,9
20,0	9	4	10,1	1,0	0,5	220	38,0	1,3	3,8	101	8	7	38,0	12,2
25,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	220	45,0	1,5	4,5	123	10	8	45,0	14,8

Uronor **Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб EURO-160**

Производство Uronor Infra Tech GmbH, Германия

Таблица стыковой сварки труб диаметром 110мм из ПЭ-100

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	2,7	0,2	0,5	220	13,7	0,5	1,4	27	5	4	13,7	3,3
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	17,1	0,5	1,7	34	5	4	17,1	4,1
6,3	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	20,9	0,6	2,1	42	5	5	20,9	5,1
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	220	26,1	0,7	2,6	53	6	5	26,1	6,4
9,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	220	30,8	0,8	3,1	63	6	6	30,8	7,6
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	220	32,2	0,9	3,2	66	6	6	32,2	8,0
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	220	38,9	1,0	3,9	81	8	6	38,9	9,8
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	220	47,1	1,3	4,7	100	8	7	47,1	12,0
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	220	56,6	1,5	5,7	123	10	8	56,6	14,8
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	220	67,5	1,8	6,8	151	10	9	67,5	18,2

Таблица стыковой сварки труб диаметром 125мм из ПЭ-100

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	3,1	0,3	0,5	220	17,8	0,5	1,8	31	5	4	17,8	3,8
5,0	33	16	3,9	0,3	0,5	220	22,3	0,5	2,2	39	5	5	22,3	4,7
6,3	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	27,2	0,6	2,7	48	6	5	27,2	5,8
8,0	21	10	6,0	0,6	0,5	220	33,6	0,8	3,4	60	6	6	33,6	7,2
9,5	17,6	8,3	7,1	0,7	0,5	220	39,4	0,9	3,9	71	8	6	39,4	8,6
10,0	17	8	7,4	0,7	0,5	220	41,0	1,0	4,1	74	8	6	41,0	8,9
12,5	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	220	50,2	1,2	5,0	92	8	7	50,2	11,1
16,0	11	5	11,4	1,1	0,5	220	61,0	1,4	6,1	114	8	8	61,0	13,7
20,0	9	4	14,0	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
25,0	7,4	3,2	17,1	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Таблица стыковой сварки труб диаметром 140мм из ПЭ-100

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	3,5	0,3	0,5	220	22,5	0,5	2,3	35	5	5	22,5	4,2
5,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	27,5	0,6	2,7	43	5	5	27,5	5,2
6,3	26	12,5	5,4	0,5	0,5	220	34,3	0,7	3,4	54	6	5	34,3	6,5
8,0	21	10	6,7	0,6	0,5	220	42,1	0,9	4,2	67	6	6	42,1	8,1
9,5	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	220	49,8	1,0	5,0	80	8	6	49,8	9,6
10,0	17	8	8,3	0,8	0,5	220	51,5	1,1	5,2	83	8	7	51,5	10,0
12,5	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	220	63,0	1,3	6,3	103	8	7	63,0	12,4
16,0	11	5	12,7	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
20,0	9	4	15,7	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
25,0	7,4	3,2	19,2	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Таблица стыковой сварки труб диаметром 160мм из ПЭ-100

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	4,0	0,4	0,5	220	29,4	0,5	2,9	40	5	5	29,4	4,8
5,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	35,8	0,6	3,6	49	6	5	35,8	5,9
6,3	26	12,5	6,2	0,6	0,5	220	44,9	0,8	4,5	62	6	6	44,9	7,5
8,0	21	10	7,7	0,7	0,5	220	55,3	1,0	5,5	77	8	6	55,3	9,3
9,5	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	220	64,7	1,2	6,5	91	8	7	64,7	11,0
10,0	17	8	9,5	0,9	0,5	220	67,4	1,2	6,7	95	8	7	67,4	11,4
12,5	13,6	6,3	11,8	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
16,0	11	5	14,6	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
20,0	9	4	17,9	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
25,0	7,4	3,2	21,9	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Uronor

Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб EURO-160

Производство Uronor Infra Tech GmbH, Германия

Таблица стыковой сварки труб диаметром 40мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	26	12,5	1,8	0,1	0,5	220	2,2	0,5	0,2	103	5	3	2,2	2,7
6,0	17,6	8,3	2,3	0,2	0,5	220	2,7	0,5	0,3	110	5	3	2,7	3,5
10,0	11	5	3,7	0,3	0,5	220	4,2	0,5	0,4	130	5	5	4,2	5,5
16,0	7,4	3,2	5,5	0,5	0,5	215	6,0	0,5	0,6	155	6	6	6,0	8,2
20,0	6	2,5	6,7	0,6	0,5	215	7,0	0,5	0,7	171	6	7	7,0	10,0
25,0	5	2	8,1	0,8	0,5	215	8,1	0,6	0,8	190	8	8	8,1	12,1

Таблица стыковой сварки труб диаметром 50мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	26	12,5	2,0	0,2	0,5	220	3,0	0,5	0,3	106	5	3	3,0	3,0
6,0	17,6	8,3	2,9	0,2	0,5	220	4,3	0,5	0,4	119	5	4	4,3	4,4
10,0	11	5	4,6	0,4	0,5	220	6,6	0,5	0,7	143	6	5	6,6	6,9
16,0	7,4	3,2	6,9	0,6	0,5	215	9,3	0,6	0,9	174	6	7	9,3	10,3
20,0	6	2,5	8,3	0,8	0,5	215	10,9	0,7	1,1	192	8	8	10,9	12,4
25,0	5	2	10,1	1,0	0,5	210	12,7	0,8	1,3	215	8	10	12,7	15,0

Таблица стыковой сварки труб диаметром 63мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	1,8	0,1	0,5	220	3,5	0,5	0,3	103	5	3	3,5	2,7
4,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	4,8	0,5	0,5	113	5	4	4,8	3,8
6,0	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	6,7	0,5	0,7	129	5	4	6,7	5,4
10,0	11	5	5,8	0,5	0,5	215	10,4	0,5	1,0	159	6	6	10,4	8,7
16,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	14,7	0,7	1,5	196	8	9	14,7	12,8
20,0	6	2,5	10,5	1,0	0,5	210	17,3	0,8	1,7	220	8	10	17,3	15,6
25,0	5	2	12,7	1,2	0,5	210	20,1	1,0	2,0	248	10	12	20,1	18,9

Таблица стыковой сварки труб диаметром 75мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	1,9	0,1	0,5	220	4,4	0,5	0,4	105	5	3	4,4	2,9
4,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	6,6	0,5	0,7	119	5	4	6,6	4,4
6,0	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	9,6	0,5	1,0	138	5	5	9,6	6,4
10,0	11	5	6,8	0,6	0,5	215	14,6	0,5	1,5	172	6	7	14,6	10,1
16,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	20,9	0,8	2,1	218	8	10	20,9	15,3
20,0	6	2,5	12,5	1,2	0,5	210	24,5	1,0	2,5	245	10	12	24,5	18,6
25,0	5	2	15,1	1,5	0,5	205	28,4	1,1	2,8	276	10	14	28,4	22,5

Таблица стыковой сварки труб диаметром 90мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	2,2	0,2	0,5	220	6,1	0,5	0,6	109	5	3	6,1	3,3
4,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	9,5	0,5	1,0	127	5	4	9,5	5,2
6,0	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	13,6	0,5	1,4	149	6	6	13,6	7,6
10,0	11	5	8,2	0,8	0,5	215	21,1	0,7	2,1	191	8	8	21,1	12,2
16,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	30,0	1,0	3,0	243	10	12	30,0	18,3
20,0	6	2,5	15,0	1,5	0,5	210	35,3	1,1	3,5	275	10	14	35,3	22,3
25,0	5	2	18,1	1,8	0,5	205	40,9	1,3	4,1	310	10	16	40,9	26,9

Таблица стыковой сварки труб диаметром 110мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	2,7	0,2	0,5	220	9,1	0,5	0,9	116	5	4	9,1	4,1
4,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	14,0	0,5	1,4	137	5	5	14,0	6,3
6,0	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	20,5	0,5	2,1	166	6	7	20,5	9,4
10,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	31,4	0,8	3,1	214	8	10	31,4	14,9
16,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	45,0	1,1	4,5	276	10	14	45,0	22,5
20,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	52,7	1,3	5,3	313	10	17	52,7	27,2
25,0	5	2	22,1	2,2	0,5	205	61,0	1,6	6,1	353	12	20	61,0	32,9

Uronor

Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб EURO-160

Производство Uronor Infra Tech GmbH, Германия

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

Таблица стыковой сварки 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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	3,5	0,3	0,5	220	15,0	0,5	1,5	127	5	4	15,0	5,2
4,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	22,8	0,5	2,3	153	6	6	22,8	8,1
6,0	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	215	33,2	0,6	3,3	188	8	8	33,2	11,9
10,0	11	5	12,7	1,2	0,5	210	50,8	1,0	5,1	248	10	12	50,8	18,9
16,0	7,4	3,2	19,2	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
20,0	6	2,5	23,3	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
25,0	5	2	28,1	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Таблица стыковой сварки 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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
2,5	41	20	4,0	0,4	0,5	220	19,6	0,5	2,0	134	5	5	19,6	6,0
4,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	30,0	0,5	3,0	164	6	7	30,0	9,3
6,0	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	215	43,1	0,7	4,3	202	8	9	43,1	13,6
10,0	11	5	14,6	1,4	0,5	210	66,7	1,1	6,7	270	10	13	66,7	21,7
16,0	7,4	3,2	21,9	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
20,0	6	2,5	26,6	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
25,0	5	2	32,1	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Uronor

Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб EURO-160

Производство Uronor Infra Tech GmbH, Германия

Таблица стыковой сварки труб диаметром 40мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
5,0	33	16	1,3	0,1	0,5	220	1,6	0,5	0,2	96	5	3	1,6	2,0
6,0	26	12,5	1,6	0,1	0,5	220	1,9	0,5	0,2	100	5	3	1,9	2,4
8,0	21	10	1,9	0,1	0,5	220	2,3	0,5	0,2	105	5	3	2,3	2,9
10,0	17	8	2,4	0,2	0,5	220	2,8	0,5	0,3	112	5	3	2,8	3,6
12,5	13,6	6,3	3,0	0,3	0,5	220	3,5	0,5	0,3	120	5	4	3,5	4,5
16,0	11	5	3,7	0,3	0,5	220	4,2	0,5	0,4	130	5	5	4,2	5,5
20,0	9	4	4,5	0,4	0,5	220	5,0	0,5	0,5	141	6	6	5,0	6,7
25,0	7,4	3,2	5,5	0,5	0,5	215	6,0	0,5	0,6	155	6	5	6,0	8,2

Таблица стыковой сварки труб диаметром 50мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	1,3	0,1	0,5	220	2,0	0,5	0,2	96	5	3	2,0	2,0
5,0	33	16	1,6	0,1	0,5	220	2,4	0,5	0,2	100	5	3	2,4	2,4
6,0	26	12,5	2,0	0,2	0,5	220	3,0	0,5	0,3	106	5	3	3,0	3,0
8,0	21	10	2,4	0,2	0,5	220	3,6	0,5	0,4	112	5	3	3,6	3,6
10,0	17	8	3,0	0,3	0,5	220	4,4	0,5	0,4	120	5	4	4,4	4,5
12,5	13,6	6,3	3,7	0,3	0,5	220	5,4	0,5	0,5	130	5	5	5,4	5,5
16,0	11	5	4,6	0,4	0,5	220	6,6	0,5	0,7	143	6	5	6,6	6,9
20,0	9	4	5,6	0,5	0,5	215	7,8	0,5	0,8	156	6	6	7,8	8,4
25,0	7,4	3,2	6,9	0,6	0,5	215	9,3	0,6	0,9	174	6	5	9,3	10,3

Таблица стыковой сварки труб диаметром 63мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	1,6	0,1	0,5	220	3,1	0,5	0,3	100	5	3	3,1	2,4
5,0	33	16	2,0	0,2	0,5	220	3,8	0,5	0,4	106	5	3	3,8	3,0
6,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	4,8	0,5	0,5	113	5	4	4,8	3,8
8,0	21	10	3,0	0,3	0,5	220	5,7	0,5	0,6	120	5	4	5,7	4,5
10,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	7,1	0,5	0,7	131	5	5	7,1	5,7
12,5	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	8,6	0,5	0,9	144	6	5	8,6	7,0
16,0	11	5	5,8	0,5	0,5	215	10,4	0,5	1,0	159	6	6	10,4	8,7
20,0	9	4	7,1	0,7	0,5	215	12,5	0,6	1,2	176	8	6	12,5	10,6
25,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	14,7	0,7	1,5	196	8	5	14,7	12,8

Таблица стыковой сварки труб диаметром 75мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	1,9	0,1	0,5	220	4,4	0,5	0,4	105	5	3	4,4	2,9
5,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	5,3	0,5	0,5	110	5	3	5,3	3,5
6,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	6,6	0,5	0,7	119	5	4	6,6	4,4
8,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	8,1	0,5	0,8	129	5	4	8,1	5,4
10,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	10,0	0,5	1,0	141	6	5	10,0	6,7
12,5	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	215	12,2	0,5	1,2	156	6	6	12,2	8,4
16,0	11	5	6,8	0,6	0,5	215	14,6	0,5	1,5	172	6	7	14,6	10,1
20,0	9	4	8,4	0,8	0,5	215	17,6	0,7	1,8	193	8	6	17,6	12,5
25,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	20,9	0,8	2,1	218	8	5	20,9	15,3

Таблица стыковой сварки труб диаметром 90мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	2,2	0,2	0,5	220	6,1	0,5	0,6	109	5	3	6,1	3,3
5,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	7,7	0,5	0,8	117	5	4	7,7	4,2
6,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	9,5	0,5	1,0	127	5	4	9,5	5,2
8,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	11,6	0,5	1,2	138	5	5	11,6	6,4
10,0	17	8	5,4	0,5	0,5	215	14,4	0,5	1,4	153	6	6	14,4	8,1
12,5	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	17,5	0,5	1,8	171	6	7	17,5	10,0
16,0	11	5	8,2	0,8	0,5	215	21,1	0,7	2,1	191	8	8	21,1	12,2
20,0	9	4	10,1	1,0	0,5	210	25,4	0,8	2,5	215	8	6	25,4	15,0
25,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	30,0	1,0	3,0	243	10	5	30,0	18,3

Uronor

Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб EURO-160

Производство Uronor Infra Tech GmbH, Германия

Таблица стыковой сварки труб диаметром 110мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	2,7	0,2	0,5	220	9,1	0,5	0,9	116	5	4	9,1	4,1
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	11,4	0,5	1,1	126	5	4	11,4	5,1
6,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	14,0	0,5	1,4	137	5	5	14,0	6,3
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	215	17,4	0,5	1,7	152	6	6	17,4	7,9
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	21,4	0,5	2,1	170	6	7	21,4	9,9
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	25,9	0,6	2,6	190	8	8	25,9	12,1
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	31,4	0,8	3,1	214	8	10	31,4	14,9
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	37,8	1,0	3,8	243	10	6	37,8	18,3
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	45,0	1,1	4,5	276	10	5	45,0	22,5

Таблица стыковой сварки труб диаметром 125мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	3,1	0,3	0,5	220	11,9	0,5	1,2	122	5	4	11,9	4,7
5,0	33	16	3,9	0,3	0,5	220	14,8	0,5	1,5	133	5	5	14,8	5,8
6,0	26	12,5	4,8	0,4	0,5	220	18,1	0,5	1,8	145	6	5	18,1	7,2
8,0	21	10	6,0	0,6	0,5	215	22,4	0,5	2,2	162	6	6	22,4	9,0
10,0	17	8	7,4	0,7	0,5	215	27,3	0,6	2,7	180	8	8	27,3	11,0
12,5	13,6	6,3	9,2	0,9	0,5	215	33,5	0,7	3,3	204	8	9	33,5	13,7
16,0	11	5	11,4	1,1	0,5	210	40,7	0,9	4,1	232	8	11	40,7	17,0
20,0	9	4	14,0	1,4	0,5	210	48,8	1,1	4,9	263	10	6	48,8	20,8
25,0	7,4	3,2	17,1	1,7	0,5	205	58,0	1,3	5,8	299	10	5	58,0	25,4

Таблица стыковой сварки труб диаметром 140мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	3,5	0,3	0,5	220	15,0	0,5	1,5	127	5	4	15,0	5,2
5,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	18,3	0,5	1,8	138	5	5	18,3	6,4
6,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	22,8	0,5	2,3	153	6	6	22,8	8,1
8,0	21	10	6,7	0,6	0,5	215	28,1	0,5	2,8	171	6	7	28,1	10,0
10,0	17	8	8,3	0,8	0,5	215	34,3	0,7	3,4	192	8	8	34,3	12,4
12,5	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	210	42,0	0,8	4,2	218	8	10	42,0	15,3
16,0	11	5	12,7	1,2	0,5	210	50,8	1,0	5,1	248	10	12	50,8	18,9
20,0	9	4	15,7	1,5	0,5	205	61,3	1,2	6,1	283	10	6	61,3	23,4
25,0	7,4	3,2	19,2	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Таблица стыковой сварки труб диаметром 160мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °C	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
4,0	41	20	4,0	0,4	0,5	220	19,6	0,5	2,0	134	5	5	19,6	6,0
5,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	23,9	0,5	2,4	147	6	6	23,9	7,3
6,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	30,0	0,5	3,0	164	6	7	30,0	9,3
8,0	21	10	7,7	0,7	0,5	215	36,8	0,6	3,7	184	8	8	36,8	11,5
10,0	17	8	9,5	0,9	0,5	215	44,9	0,8	4,5	208	8	9	44,9	14,2
12,5	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	210	54,9	0,9	5,5	237	8	11	54,9	17,6
16,0	11	5	14,6	1,4	0,5	210	66,7	1,1	6,7	270	10	13	66,7	21,7
20,0	9	4	17,9	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
25,0	7,4	3,2	21,9	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

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

- ГОСТ Р 18599-2001 ТРУБЫ НАПОРНЫЕ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

- Изменение № 1 к ГОСТ Р 18599-2001 ТРУБЫ НАПОРНЫЕ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

- ГОСТ Р 52134-2003 ТРУБЫ НАПОРНЫЕ ИЗ ТЕРМОПЛАСТОВ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ К НИМ ДЛЯ СИСТЕМ ВОДОСНАБЖЕНИЯ И ОТОПЛЕНИЯ.

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Значения технологических параметров рассчитаны согласно рекомендациям DVS (Германия):

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

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

- DVS 2207-15 Сварка термопластов - Сварка нагретым инструментом труб, трубопроводов, соединительных деталей и листов из ПВХ

Uronor

Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб EURO-160

Производство Uronor Infra Tech GmbH, Германия

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

Таблица стыковой сварки труб диаметром 90мм из ПВДФ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
10,0	33	16	2,8	0,2	0,5	248	7,7	0,5	0,8	68	3	4	7,7	5,4
12,5	26	12,5	3,5	0,3	0,5	244	9,4	0,5	0,9	75	4	4	9,4	6,2
16,0	21	10	4,3	0,4	0,5	244	11,6	0,5	1,2	83	4	4	11,6	7,2
20,0	17	8	5,1	0,5	0,5	240	13,6	0,6	1,4	91	5	5	13,6	8,2

Таблица стыковой сварки труб диаметром 110мм из ПВДФ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
6,0	41	20	3,0	0,3	0,5	248	10,1	0,5	1,0	70	3	4	10,1	5,6
10,0	33	16	3,5	0,3	0,5	244	11,7	0,5	1,2	75	4	4	11,7	6,2
12,5	26	12,5	4,2	0,4	0,5	244	14,1	0,5	1,4	82	4	4	14,1	7,1
16,0	21	10	5,3	0,5	0,5	240	17,4	0,6	1,7	93	5	5	17,4	8,4
20,0	17	8	6,3	0,6	0,5	240	20,5	0,7	2,1	103	5	5	20,5	9,6

Таблица стыковой сварки труб диаметром 125мм из ПВДФ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
6,0	41	20	3,0	0,3	0,5	244	11,7	0,5	1,2	70	3	4	11,7	5,7
10,0	33	16	3,9	0,3	0,5	244	14,8	0,5	1,5	79	4	4	14,8	6,7
12,5	26	12,5	4,8	0,4	0,5	244	18,2	0,6	1,8	88	4	5	18,2	7,8
16,0	21	10	6,0	0,5	0,5	240	22,3	0,7	2,2	100	5	5	22,3	9,2
20,0	17	8	0,0	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

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

Таблица стыковой сварки труб диаметром 160мм из ПВДФ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура сварочного зеркала, °С	Предварительный нагрев		Нагрев		Макс. время перестановки, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
6,0	41	20	3,9	0,3	0,5	244	19,1	0,5	1,9	79	4	4	19,1	6,7
10,0	33	16	5,0	0,5	0,5	244	24,3	0,6	2,4	90	4	5	24,3	8,0
12,5	26	12,5	6,2	0,6	0,5	240	29,7	0,7	3,0	102	4	5	29,7	9,4
16,0	21	10	7,7	0,7	0,5	236	36,8	0,9	3,7	117	5	6	36,8	11,3

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Uronor **Аппарат для стыковой сварки пластмассовых труб EURO-160**

Производство Uronor Infra Tech GmbH, Германия

Таблица стыковой сварки 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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
8,0	26	12,5	1,6	0,1	0,5	230	11,6	0,5	1,2	24	2	2	11,6	3,2
10,0	21	10	1,9	0,1	0,5	230	13,6	0,5	1,4	29	2	2	13,6	3,8
12,5	17	8	2,4	0,2	0,5	230	17,0	0,5	1,7	36	2	2	17,0	4,8
16,0	13,6	6,3	3,0	0,3	0,5	230	20,9	0,5	2,1	45	2	3	20,9	6,0

Таблица стыковой сварки 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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
6,3	33	16	1,6	0,1	0,5	230	14,6	0,5	1,5	24	2	2	14,6	3,2
8,0	26	12,5	2,0	0,2	0,5	230	18,1	0,5	1,8	30	2	2	18,1	4,0
10,0	21	10	2,4	0,2	0,5	230	21,5	0,5	2,2	36	2	2	21,5	4,8
12,5	17	8	3,0	0,3	0,5	230	26,6	0,5	2,7	45	2	3	26,6	6,0
16,0	13,6	6,3	3,7	0,3	0,5	230	32,3	0,5	3,2	56	2	3	32,3	7,4

Таблица стыковой сварки 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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
5,0	41	20	1,6	0,1	0,5	230	18,5	0,5	1,9	24	2	2	18,5	3,2
6,3	33	16	2,0	0,2	0,5	230	23,0	0,5	2,3	30	2	2	23,0	4,0
8,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	230	28,5	0,5	2,9	38	2	2	28,5	5,0
10,0	21	10	3,0	0,3	0,5	230	33,9	0,5	3,4	45	2	3	33,9	6,0
12,5	17	8	3,8	0,3	0,5	230	42,4	0,5	4,2	57	2	3	42,4	7,6
16,0	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	230	51,6	0,5	5,2	71	2	3	51,6	9,4

Таблица стыковой сварки 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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
5,0	41	20	1,9	0,1	1	230	26,2	0,5	2,6	29	2	2	26,2	3,8
6,3	33	16	2,3	0,2	1	230	31,5	0,5	3,2	35	2	2	31,5	4,6
8,0	26	12,5	2,9	0,2	1	230	39,4	0,5	3,9	44	2	2	39,4	5,8
10,0	21	10	3,6	0,3	1	230	48,5	0,5	4,8	54	2	3	48,5	7,2
12,5	17	8	4,5	0,4	1	230	59,8	0,5	6,0	68	2	3	59,8	9,0
16,0	13,6	6,3	5,6	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Таблица стыковой сварки 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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
5,0	41	20	2,2	0,2	1	230	36,4	0,5	3,6	33	2	2	36,4	4,4
6,3	33	16	2,8	0,2	1	230	46,0	0,5	4,6	42	2	2	46,0	5,6
8,0	26	12,5	3,5	0,3	1	230	57,1	0,5	5,7	53	2	3	57,1	7,0
10,0	21	10	4,3	0,4	1	230	69,5	0,5	6,9	65	2	3	69,5	8,6
12,5	17	8	5,4	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
16,0	13,6	6,3	6,7	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Таблица стыковой сварки 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		Усилие прижима, ед.шкалы	Высота грата, мм	Усилие прижима, ед.шкалы	Время нагрева, с		Время осадки, с	Усилие прижима, ед.шкалы	
5,0	41	20	2,7	0,2	1	230	54,6	0,5	5,5	41	2	2	54,6	5,4
6,3	33	16	3,4	0,3	1	230	68,3	0,5	6,8	51	2	3	68,3	6,8
8,0	26	12,5	4,2	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
10,0	21	10	5,3	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
12,5	17	8	6,6	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
16,0	13,6	6,3	8,1	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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