



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб SPT-250

Производитель ООО АДР-Технология

Таблица сварки встык труб диаметром 63мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
3,2	33	16	2,0	0,2	0,5	220	1,1	0,5	0,2	20	5	4	1,1	2,4
4,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	1,4	0,5	0,2	25	5	4	1,4	3,0
5,0	21	10	3,0	0,3	0,5	220	1,7	0,5	0,2	30	5	4	1,7	3,6
6,0	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	2,0	0,5	0,3	36	5	5	2,0	4,4
6,3	17	8	3,8	0,3	0,5	220	2,1	0,5	0,3	38	5	5	2,1	4,6
8,0	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	2,5	1,0	0,3	47	6	5	2,5	5,7
10,0	11	5	5,8	0,5	0,5	215	3,1	1,0	0,4	58	6	5	3,1	7,0
12,5	9	4	7,1	0,7	0,5	215	3,7	1,5	0,5	71	8	6	3,7	8,6
15,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	4,3	1,5	0,6	86	8	7	4,3	10,4
20,0	6	2,5	10,5	1,0	0,5	210	5,1	2,0	0,7	105	8	8	5,1	12,6

Таблица сварки встык труб диаметром 75мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	2,0	0,2	0,5	220	1,5	0,5	0,2	20	5	4	1,5	2,4
3,2	33	16	2,3	0,2	0,5	220	1,5	0,5	0,2	23	5	4	1,5	2,8
4,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	1,9	0,5	0,3	29	5	4	1,9	3,5
5,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	2,4	0,5	0,3	36	5	5	2,4	4,4
6,0	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	2,8	1,0	0,4	43	5	5	2,8	5,2
6,3	17	8	4,5	0,4	0,5	220	2,9	1,0	0,4	45	6	5	2,9	5,4
8,0	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	215	3,6	1,0	0,5	56	6	5	3,6	6,8
10,0	11	5	6,8	0,6	0,5	215	4,3	1,5	0,6	68	6	6	4,3	8,2
12,5	9	4	8,4	0,8	0,5	215	5,2	1,5	0,7	84	8	7	5,2	10,1
15,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	6,2	2,0	0,8	103	8	7	6,2	12,4
20,0	6	2,5	12,5	1,2	0,5	210	7,2	2,0	1,0	125	10	8	7,2	15,0

Таблица сварки встык труб диаметром 90мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	2,2	0,2	0,5	220	2,0	0,5	0,3	22	5	4	2,0	2,7
3,2	33	16	2,8	0,2	0,5	220	2,3	0,5	0,3	28	5	4	2,3	3,4
4,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	2,8	0,5	0,4	35	5	5	2,8	4,2
5,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	3,4	1,0	0,5	43	5	5	3,4	5,2
6,0	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	4,0	1,0	0,5	51	6	5	4,0	6,2
6,3	17	8	5,4	0,5	0,5	215	4,2	1,0	0,6	54	6	5	4,2	6,5
8,0	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	5,2	1,5	0,7	67	6	6	5,2	8,1
10,0	11	5	8,2	0,8	0,5	215	6,2	1,5	0,8	82	8	7	6,2	9,9
12,5	9	4	10,1	1,0	0,5	210	7,5	2,0	1,0	101	8	7	7,5	12,2
15,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	8,8	2,0	1,2	123	10	8	8,8	14,8
20,0	6	2,5	15,0	1,5	0,5	210	10,4	2,5	1,4	150	10	9	10,4	18,0

Таблица сварки встык труб диаметром 110мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	2,7	0,2	0,5	220	3,0	0,5	0,4	27	5	4	3,0	3,3
3,2	33	16	3,4	0,3	0,5	220	3,3	0,5	0,4	34	5	4	3,3	4,1
4,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	4,1	1,0	0,5	42	5	5	4,1	5,1
5,0	21	10	5,3	0,5	0,5	215	5,1	1,0	0,7	53	6	5	5,1	6,4
6,0	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	6,0	1,5	0,8	63	6	6	6,0	7,6
6,3	17	8	6,6	0,6	0,5	215	6,3	1,5	0,8	66	6	6	6,3	8,0
8,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	7,6	1,5	1,0	81	8	6	7,6	9,8
10,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	9,2	2,0	1,2	100	8	7	9,2	12,0
12,5	9	4	12,3	1,2	0,5	210	11,1	2,0	1,5	123	10	8	11,1	14,8
15,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	13,2	2,5	1,8	151	10	9	13,2	18,2
20,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	15,5	2,5	2,1	183	10	11	15,5	22,0



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб SPT-250

Производитель ООО АДР-Технология

Таблица сварки встык труб диаметром 125мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	2,7	0,2	0,5	220	3,5	0,5	0,5	27	5	4	3,5	3,3
3,2	33	16	3,4	0,3	0,5	220	3,8	0,5	0,5	34	5	4	3,8	4,1
4,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	4,7	1,0	0,6	42	5	5	4,7	5,1
5,0	21	10	5,3	0,5	0,5	215	5,9	1,0	0,8	53	6	5	5,9	6,4
6,0	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	6,9	1,5	0,9	63	6	6	6,9	7,6
6,3	17	8	6,6	0,6	0,5	215	7,2	1,5	1,0	66	6	6	7,2	8,0
8,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	8,7	1,5	1,2	81	8	6	8,7	9,8
10,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	10,6	2,0	1,4	100	8	7	10,6	12,0
12,5	9	4	12,3	1,2	0,5	210	12,8	2,0	1,7	123	10	8	12,8	14,8
15,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	15,3	2,5	2,0	151	10	9	15,3	18,2
20,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	18,0	2,5	2,4	183	10	11	18,0	22,0

Таблица сварки встык труб диаметром 140мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	3,5	0,3	0,5	220	5,0	0,5	0,7	35	5	5	5,0	4,2
3,2	33	16	4,3	0,4	0,5	220	5,4	1,0	0,7	43	5	5	5,4	5,2
4,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	6,7	1,0	0,9	54	6	5	6,7	6,5
5,0	21	10	6,7	0,6	0,5	215	8,3	1,5	1,1	67	6	6	8,3	8,1
6,0	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	215	9,8	1,5	1,3	80	8	6	9,8	9,6
6,3	17	8	8,3	0,8	0,5	215	10,1	1,5	1,3	83	8	7	10,1	10,0
8,0	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	210	12,3	2,0	1,6	103	8	7	12,3	12,4
10,0	11	5	12,7	1,2	0,5	210	14,9	2,0	2,0	127	10	8	14,9	15,3
12,5	9	4	15,7	1,5	0,5	205	18,0	2,5	2,4	157	10	10	18,0	18,9
15,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	21,4	2,5	2,9	192	12	11	21,4	23,1
20,0	6	2,5	23,3	2,3	0,5	205	25,1	3,0	3,3	233	12	13	25,1	28,0

Таблица сварки встык труб диаметром 160мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	4,0	0,4	0,5	220	6,5	1,0	0,9	40	5	5	6,5	4,8
3,2	33	16	4,9	0,4	0,5	220	7,0	1,0	0,9	49	6	5	7,0	5,9
4,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	8,8	1,5	1,2	62	6	6	8,8	7,5
5,0	21	10	7,7	0,7	0,5	215	10,8	1,5	1,4	77	8	6	10,8	9,3
6,0	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	215	12,7	2,0	1,7	91	8	7	12,7	11,0
6,3	17	8	9,5	0,9	0,5	215	13,2	2,0	1,8	95	8	7	13,2	11,4
8,0	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	210	16,2	2,0	2,2	118	8	8	16,2	14,2
10,0	11	5	14,6	1,4	0,5	210	19,6	2,5	2,6	146	10	9	19,6	17,6
12,5	9	4	17,9	1,7	0,5	205	23,5	2,5	3,1	179	10	11	23,5	21,5
15,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	205	27,9	3,0	3,7	219	12	12	27,9	26,3
20,0	6	2,5	26,6	2,6	0,5	205	32,8	3,0	4,4	266	16	14	32,8	32,0

Таблица сварки встык труб диаметром 180мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	4,4	0,4	0,5	220	8,1	1,0	1,1	44	5	5	8,1	5,3
3,2	33	16	5,5	0,5	0,5	215	8,9	1,0	1,2	55	6	5	8,9	6,6
4,0	26	12,5	6,9	0,6	0,5	215	11,0	1,5	1,5	69	6	6	11,0	8,3
5,0	21	10	8,6	0,8	0,5	215	13,6	1,5	1,8	86	8	7	13,6	10,4
6,0	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	210	16,0	2,0	2,1	102	8	7	16,0	12,3
6,3	17	8	10,7	1,0	0,5	210	16,7	2,0	2,2	107	8	8	16,7	12,9
8,0	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	210	20,5	2,0	2,7	133	10	9	20,5	16,0
10,0	11	5	16,4	1,6	0,5	205	24,8	2,5	3,3	164	10	10	24,8	19,7
12,5	9	4	20,1	2,0	0,5	205	29,7	2,5	4,0	201	12	12	29,7	24,2
15,0	7,4	3,2	24,6	2,4	0,5	205	35,3	3,0	4,7	246	12	14	35,3	29,6
20,0	6	2,5	29,9	2,9	0,5	205	41,5	3,0	5,5	299	16	16	41,5	35,9



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб SPT-250

Производитель ООО АДР-Технология

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	4,9	0,4	0,5	220	10,0	1,0	1,3	49	6	5	10,0	5,9
3,2	33	16	6,2	0,6	0,5	215	11,1	1,5	1,5	62	6	6	11,1	7,5
4,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	13,7	1,5	1,8	77	8	6	13,7	9,3
5,0	21	10	9,6	0,9	0,5	215	16,9	2,0	2,3	96	8	7	16,9	11,6
6,0	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	210	19,9	2,0	2,6	114	8	8	19,9	13,7
6,3	17	8	11,9	1,1	0,5	210	20,7	2,0	2,8	119	8	8	20,7	14,3
8,0	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	210	25,2	2,5	3,4	147	10	9	25,2	17,7
10,0	11	5	18,2	1,8	0,5	205	30,6	2,5	4,1	182	10	11	30,6	21,9
12,5	9	4	22,4	2,2	0,5	205	36,8	3,0	4,9	224	12	13	36,8	26,9
15,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	205	43,7	3,0	5,8	274	16	15	43,7	32,9
20,0	6	2,5	33,2	3,3	0,5	200	51,2	3,5	6,8	332	16	17	51,2	39,9

Таблица сварки встык труб диаметром 225мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	5,5	0,5	0,5	215	12,6	1,0	1,7	55	6	5	12,6	6,6
3,2	33	16	6,9	0,6	0,5	215	13,9	1,5	1,9	69	6	6	13,9	8,3
4,0	26	12,5	8,6	0,8	0,5	215	17,2	1,5	2,3	86	8	7	17,2	10,4
5,0	21	10	10,8	1,0	0,5	210	21,4	2,0	2,9	108	8	8	21,4	13,0
6,0	17,6	8,3	12,8	1,2	0,5	210	25,1	2,0	3,3	128	10	9	25,1	15,4
6,3	17	8	13,4	1,3	0,5	210	26,2	2,0	3,5	134	10	9	26,2	16,1
8,0	13,6	6,3	16,6	1,6	0,5	205	32,0	2,5	4,3	166	10	10	32,0	20,0
10,0	11	5	20,5	2,0	0,5	205	38,7	3,0	5,2	205	12	12	38,7	24,6
12,5	9	4	25,2	2,5	0,5	205	46,5	3,0	6,2	252	12	14	46,5	30,3
15,0	7,4	3,2	30,8	3,0	0,5	200	55,3	3,5	7,4	308	16	16	55,3	37,0
20,0	6	2,5	37,4	3,7	0,5	200	64,8	3,5	8,6	374	20	19	64,8	44,9

Таблица сварки встык труб диаметром 250мм из ПЭ-63

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	6,2	0,6	0,5	215	15,8	1,5	2,1	62	6	6	15,8	7,5
3,2	33	16	7,7	0,7	0,5	215	17,2	1,5	2,3	77	8	6	17,2	9,3
4,0	26	12,5	9,6	0,9	0,5	215	21,3	2,0	2,8	96	8	7	21,3	11,6
5,0	21	10	11,9	1,1	0,5	210	26,2	2,0	3,5	119	8	8	26,2	14,3
6,0	17,6	8,3	14,2	1,4	0,5	210	30,9	2,5	4,1	142	10	9	30,9	17,1
6,3	17	8	14,8	1,4	0,5	210	32,2	2,5	4,3	148	10	9	32,2	17,8
8,0	13,6	6,3	18,4	1,8	0,5	205	39,4	2,5	5,3	184	10	11	39,4	22,1
10,0	11	5	22,7	2,2	0,5	205	47,7	3,0	6,4	227	12	13	47,7	27,3
12,5	9	4	27,9	2,7	0,5	205	57,3	3,0	7,6	279	16	15	57,3	33,5
15,0	7,4	3,2	34,2	3,4	0,5	200	68,2	3,5	9,1	342	16	18	68,2	41,1
20,0	6	2,5	41,5	4,1	0,5	200	80,0	3,5	10,7	415	20	21	80,0	49,8

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.

Значения технологических параметров рассчитаны согласно нормам DVS 2207-1 (Германия):



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб SPT-250

Производитель ООО АДР-Технология

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 нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	33	16	2,0	0,2	0,5	220	1,1	0,5	0,2	20	5	4	1,1	2,4
5,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	1,4	0,5	0,2	25	5	4	1,4	3,0
6,3	21	10	3,0	0,3	0,5	220	1,7	0,5	0,2	30	5	4	1,7	3,6
7,5	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	2,0	0,5	0,3	36	5	5	2,0	4,4
8,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	2,1	0,5	0,3	38	5	5	2,1	4,6
10,0	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	2,5	1,0	0,3	47	6	5	2,5	5,7
12,5	11	5	5,8	0,5	0,5	215	3,1	1,0	0,4	58	6	5	3,1	7,0
16,0	9	4	7,1	0,7	0,5	215	3,7	1,5	0,5	71	8	6	3,7	8,6
20,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	4,3	1,5	0,6	86	8	7	4,3	10,4
25,0	6	2,5	10,5	1,0	0,5	210	5,1	2,0	0,7	105	8	8	5,1	12,6

Таблица сварки встык труб диаметром 63мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	33	16	2,0	0,2	0,5	220	3,9	0,5	0,0	22	8	3	3,9	0,9
5,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	4,8	1,0	0,0	28	8	3	4,8	1,1
6,3	21	10	3,0	0,3	0,5	220	5,8	1,0	0,0	33	8	3	5,8	1,3
7,5	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	6,8	1,0	0,0	40	8	3	6,8	1,6
8,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	7,2	1,0	0,0	42	8	4	7,2	1,7
10,0	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	8,8	1,0	0,0	52	8	4	8,8	2,1
12,5	11	5	5,8	0,5	0,5	215	10,6	1,0	0,0	64	9	4	10,6	2,5
16,0	9	4	7,1	0,7	0,5	215	12,7	1,0	0,0	78	9	5	12,7	3,1
20,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	15,0	1,5	0,0	95	9	5	15,0	3,7
25,0	6	2,5	10,5	1,0	0,5	210	17,7	1,5	0,0	116	9	6	17,7	4,6

Таблица сварки встык труб диаметром 75мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	2,0	0,2	0,5	220	1,3	0,5	0,2	20	5	4	1,3	2,4
4,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	1,5	0,5	0,2	23	5	4	1,5	2,8
5,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	1,9	0,5	0,3	29	5	4	1,9	3,5
6,3	21	10	3,6	0,3	0,5	220	2,4	0,5	0,3	36	5	5	2,4	4,4
7,5	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	2,8	1,0	0,4	43	5	5	2,8	5,2
8,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	2,9	1,0	0,4	45	6	5	2,9	5,4
10,0	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	215	3,6	1,0	0,5	56	6	5	3,6	6,8
12,5	11	5	6,8	0,6	0,5	215	4,3	1,5	0,6	68	6	6	4,3	8,2
16,0	9	4	8,4	0,8	0,5	215	5,2	1,5	0,7	84	8	7	5,2	10,1
20,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	6,2	2,0	0,8	103	8	7	6,2	12,4
25,0	6	2,5	12,5	1,2	0,5	210	7,2	2,0	1,0	125	10	8	7,2	15,0

Таблица сварки встык труб диаметром 75мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	2,0	0,2	0,5	220	4,7	0,5	0,0	22	8	3	4,7	0,9
4,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	5,4	0,5	0,0	25	8	3	5,4	1,0
5,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	6,7	1,0	0,0	32	8	3	6,7	1,3
6,3	21	10	3,6	0,3	0,5	220	8,2	1,0	0,0	40	8	3	8,2	1,6
7,5	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	9,7	1,0	0,0	47	8	4	9,7	1,9
8,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	10,2	1,0	0,0	50	8	4	10,2	2,0
10,0	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	215	12,4	1,0	0,0	62	9	4	12,4	2,5
12,5	11	5	6,8	0,6	0,5	215	14,9	1,0	0,0	75	9	5	14,9	3,0
16,0	9	4	8,4	0,8	0,5	215	17,9	1,5	0,0	92	9	5	17,9	3,7
20,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	21,3	1,5	0,0	113	9	6	21,3	4,5
25,0	6	2,5	12,5	1,2	0,5	210	25,0	2,0	0,0	138	9	7	25,0	5,4



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб SPT-250

Производитель ООО АДР-Технология

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 нагревателя, °С	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	2,2	0,2	0,5	220	1,8	0,5	0,2	22	5	4	1,8	2,7
4,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	2,3	0,5	0,3	28	5	4	2,3	3,4
5,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	2,8	0,5	0,4	35	5	5	2,8	4,2
6,3	21	10	4,3	0,4	0,5	220	3,4	1,0	0,5	43	5	5	3,4	5,2
7,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	4,0	1,0	0,5	51	6	5	4,0	6,2
8,0	17	8	5,4	0,5	0,5	215	4,2	1,0	0,6	54	6	5	4,2	6,5
10,0	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	5,2	1,5	0,7	67	6	6	5,2	8,1
12,5	11	5	8,2	0,8	0,5	215	6,2	1,5	0,8	82	8	7	6,2	9,9
16,0	9	4	10,1	1,0	0,5	210	7,5	2,0	1,0	101	8	7	7,5	12,2
20,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	8,8	2,0	1,2	123	10	8	8,8	14,8
25,0	6	2,5	15,0	1,5	0,5	210	10,4	2,5	1,4	150	10	9	10,4	18,0

Таблица сварки встык труб диаметром 90мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °С	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	2,2	0,2	0,5	220	6,2	0,5	0,0	24	8	3	6,2	1,0
4,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	7,8	1,0	0,0	31	8	3	7,8	1,3
5,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	9,7	1,0	0,0	39	8	3	9,7	1,6
6,3	21	10	4,3	0,4	0,5	220	11,8	1,0	0,0	47	8	4	11,8	1,9
7,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	13,9	1,0	0,0	56	9	4	13,9	2,2
8,0	17	8	5,4	0,5	0,5	215	14,6	1,0	0,0	59	9	4	14,6	2,4
10,0	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	17,9	1,0	0,0	74	9	5	17,9	2,9
12,5	11	5	8,2	0,8	0,5	215	21,5	1,5	0,0	90	9	5	21,5	3,6
16,0	9	4	10,1	1,0	0,5	210	25,8	1,5	0,0	111	9	6	25,8	4,4
20,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	30,6	1,5	0,0	135	9	7	30,6	5,3
25,0	6	2,5	15,0	1,5	0,5	210	36,0	2,0	0,0	165	10	8	36,0	6,5

Таблица сварки встык труб диаметром 110мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °С	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	2,7	0,2	0,5	220	2,7	0,5	0,4	27	5	4	2,7	3,3
4,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	3,3	0,5	0,4	34	5	4	3,3	4,1
5,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	4,1	1,0	0,5	42	5	5	4,1	5,1
6,3	21	10	5,3	0,5	0,5	215	5,1	1,0	0,7	53	6	5	5,1	6,4
7,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	6,0	1,5	0,8	63	6	6	6,0	7,6
8,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	6,3	1,5	0,8	66	6	6	6,3	8,0
10,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	7,6	1,5	1,0	81	8	6	7,6	9,8
12,5	11	5	10,0	1,0	0,5	215	9,2	2,0	1,2	100	8	7	9,2	12,0
16,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	11,1	2,0	1,5	123	10	8	11,1	14,8
20,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	13,2	2,5	1,8	151	10	9	13,2	18,2
25,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	15,5	2,5	2,1	183	10	11	15,5	22,0

Таблица сварки встык труб диаметром 110мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °С	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	2,7	0,2	0,5	220	9,3	1,0	0,0	30	8	3	9,3	1,2
4,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	11,6	1,0	0,0	37	8	3	11,6	1,5
5,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	14,2	1,0	0,0	46	8	4	14,2	1,9
6,3	21	10	5,3	0,5	0,5	215	17,8	1,0	0,0	58	9	4	17,8	2,3
7,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	20,9	1,0	0,0	69	9	5	20,9	2,8
8,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	21,9	1,0	0,0	73	9	5	21,9	2,9
10,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	26,4	1,5	0,0	89	9	5	26,4	3,5
12,5	11	5	10,0	1,0	0,5	215	32,0	1,5	0,0	110	9	6	32,0	4,3
16,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	38,5	1,5	0,0	135	9	7	38,5	5,3
20,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	45,9	2,0	0,0	166	10	8	45,9	6,5
25,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	53,8	2,5	0,0	201	10	9	53,8	7,9



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб SPT-250

Производитель ООО АДР-Технология

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 нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	2,7	0,2	0,5	220	3,1	0,5	0,4	27	5	4	3,1	3,3
4,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	3,8	0,5	0,5	34	5	4	3,8	4,1
5,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	4,7	1,0	0,6	42	5	5	4,7	5,1
6,3	21	10	5,3	0,5	0,5	215	5,9	1,0	0,8	53	6	5	5,9	6,4
7,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	6,9	1,5	0,9	63	6	6	6,9	7,6
8,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	7,2	1,5	1,0	66	6	6	7,2	8,0
10,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	8,7	1,5	1,2	81	8	6	8,7	9,8
12,5	11	5	10,0	1,0	0,5	215	10,6	2,0	1,4	100	8	7	10,6	12,0
16,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	12,8	2,0	1,7	123	10	8	12,8	14,8
20,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	15,3	2,5	2,0	151	10	9	15,3	18,2
25,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	18,0	2,5	2,4	183	10	11	18,0	22,0

Таблица сварки встык труб диаметром 125мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	2,7	0,2	0,5	220	10,6	1,0	0,0	30	8	3	10,6	1,2
4,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	13,2	1,0	0,0	37	8	3	13,2	1,5
5,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	16,3	1,0	0,0	46	8	4	16,3	1,9
6,3	21	10	5,3	0,5	0,5	215	20,3	1,0	0,0	58	9	4	20,3	2,3
7,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	24,0	1,0	0,0	69	9	5	24,0	2,8
8,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	25,0	1,0	0,0	73	9	5	25,0	2,9
10,0	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	30,3	1,5	0,0	89	9	5	30,3	3,5
12,5	11	5	10,0	1,0	0,5	215	36,8	1,5	0,0	110	9	6	36,8	4,3
16,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	44,4	1,5	0,0	135	9	7	44,4	5,3
20,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	53,2	2,0	0,0	166	10	8	53,2	6,5
25,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	62,5	2,5	0,0	201	10	9	62,5	7,9

Таблица сварки встык труб диаметром 140мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	3,5	0,3	0,5	220	4,4	0,5	0,6	35	5	5	4,4	4,2
4,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	5,4	1,0	0,7	43	5	5	5,4	5,2
5,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	6,7	1,0	0,9	54	6	5	6,7	6,5
6,3	21	10	6,7	0,6	0,5	215	8,3	1,5	1,1	67	6	6	8,3	8,1
7,5	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	215	9,8	1,5	1,3	80	8	6	9,8	9,6
8,0	17	8	8,3	0,8	0,5	215	10,1	1,5	1,3	83	8	7	10,1	10,0
10,0	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	210	12,3	2,0	1,6	103	8	7	12,3	12,4
12,5	11	5	12,7	1,2	0,5	210	14,9	2,0	2,0	127	10	8	14,9	15,3
16,0	9	4	15,7	1,5	0,5	205	18,0	2,5	2,4	157	10	10	18,0	18,9
20,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	21,4	2,5	2,9	192	12	11	21,4	23,1
25,0	6	2,5	23,3	2,3	0,5	205	25,1	3,0	3,3	233	12	13	25,1	28,0

Таблица сварки встык труб диаметром 140мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	3,5	0,3	0,5	220	15,3	1,0	0,0	39	8	3	15,3	1,6
4,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	18,7	1,0	0,0	47	8	4	18,7	1,9
5,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	23,3	1,0	0,0	59	9	4	23,3	2,4
6,3	21	10	6,7	0,6	0,5	215	28,6	1,0	0,0	74	9	5	28,6	2,9
7,5	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	215	33,8	1,5	0,0	88	9	5	33,8	3,5
8,0	17	8	8,3	0,8	0,5	215	35,0	1,5	0,0	91	9	5	35,0	3,6
10,0	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	210	42,8	1,5	0,0	113	9	6	42,8	4,5
12,5	11	5	12,7	1,2	0,5	210	51,8	2,0	0,0	140	9	7	51,8	5,5
16,0	9	4	15,7	1,5	0,5	205	62,5	2,0	0,0	173	10	8	62,5	6,8
20,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	74,3	2,5	0,0	211	10	10	74,3	8,3



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб SPT-250

Производитель ООО АДР-Технология

Таблица сварки встык труб диаметром 160мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	4,0	0,4	0,5	220	5,8	1,0	0,8	40	5	5	5,8	4,8
4,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	7,0	1,0	0,9	49	6	5	7,0	5,9
5,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	8,8	1,5	1,2	62	6	6	8,8	7,5
6,3	21	10	7,7	0,7	0,5	215	10,8	1,5	1,4	77	8	6	10,8	9,3
7,5	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	215	12,7	2,0	1,7	91	8	7	12,7	11,0
8,0	17	8	9,5	0,9	0,5	215	13,2	2,0	1,8	95	8	7	13,2	11,4
10,0	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	210	16,2	2,0	2,2	118	8	8	16,2	14,2
12,5	11	5	14,6	1,4	0,5	210	19,6	2,5	2,6	146	10	9	19,6	17,6
16,0	9	4	17,9	1,7	0,5	205	23,5	2,5	3,1	179	10	11	23,5	21,5
20,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	205	27,9	3,0	3,7	219	12	12	27,9	26,3
25,0	6	2,5	26,6	2,6	0,5	205	32,8	3,0	4,4	266	16	14	32,8	32,0

Таблица сварки встык труб диаметром 160мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	4,0	0,4	0,5	220	20,0	1,0	0,0	44	8	4	20,0	1,8
4,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	24,3	1,0	0,0	54	8	4	24,3	2,2
5,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	30,5	1,0	0,0	68	9	4	30,5	2,7
6,3	21	10	7,7	0,7	0,5	215	37,6	1,5	0,0	85	9	5	37,6	3,4
7,5	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	215	44,0	1,5	0,0	100	9	6	44,0	4,0
8,0	17	8	9,5	0,9	0,5	215	45,8	1,5	0,0	105	9	6	45,8	4,1
10,0	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	210	56,0	1,5	0,0	130	9	7	56,0	5,1
12,5	11	5	14,6	1,4	0,5	210	68,0	2,0	0,0	161	9	8	68,0	6,3
16,0	9	4	17,9	1,7	0,5	205	81,5	2,5	0,0	197	10	9	81,5	7,7

Таблица сварки встык труб диаметром 180мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	4,4	0,4	0,5	220	7,1	1,0	1,0	44	5	5	7,1	5,3
4,0	33	16	5,5	0,5	0,5	215	8,9	1,0	1,2	55	6	5	8,9	6,6
5,0	26	12,5	6,9	0,6	0,5	215	11,0	1,5	1,5	69	6	6	11,0	8,3
6,3	21	10	8,6	0,8	0,5	215	13,6	1,5	1,8	86	8	7	13,6	10,4
7,5	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	210	16,0	2,0	2,1	102	8	7	16,0	12,3
8,0	17	8	10,7	1,0	0,5	210	16,7	2,0	2,2	107	8	8	16,7	12,9
10,0	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	210	20,5	2,0	2,7	133	10	9	20,5	16,0
12,5	11	5	16,4	1,6	0,5	205	24,8	2,5	3,3	164	10	10	24,8	19,7
16,0	9	4	20,1	2,0	0,5	205	29,7	2,5	4,0	201	12	12	29,7	24,2
20,0	7,4	3,2	24,6	2,4	0,5	205	35,3	3,0	4,7	246	12	14	35,3	29,6
25,0	6	2,5	29,9	2,9	0,5	205	41,5	3,0	5,5	299	16	16	41,5	35,9

Таблица сварки встык труб диаметром 180мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	4,4	0,4	0,5	220	24,7	1,0	0,0	48	8	4	24,7	1,9
4,0	33	16	5,5	0,5	0,5	215	30,7	1,0	0,0	61	9	4	30,7	2,4
5,0	26	12,5	6,9	0,6	0,5	215	38,3	1,0	0,0	76	9	5	38,3	3,0
6,3	21	10	8,6	0,8	0,5	215	47,2	1,5	0,0	95	9	5	47,2	3,7
7,5	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	210	55,5	1,5	0,0	112	9	6	55,5	4,4
8,0	17	8	10,7	1,0	0,5	210	58,0	1,5	0,0	118	9	6	58,0	4,7
10,0	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	210	71,0	2,0	0,0	146	9	7	71,0	5,8



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб SPT-250

Производитель ООО АДР-Технология

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	4,9	0,4	0,5	220	8,8	1,0	1,2	49	6	5	8,8	5,9
4,0	33	16	6,2	0,6	0,5	215	11,1	1,5	1,5	62	6	6	11,1	7,5
5,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	13,7	1,5	1,8	77	8	6	13,7	9,3
6,3	21	10	9,6	0,9	0,5	215	16,9	2,0	2,3	96	8	7	16,9	11,6
7,5	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	210	19,9	2,0	2,6	114	8	8	19,9	13,7
8,0	17	8	11,9	1,1	0,5	210	20,7	2,0	2,8	119	8	8	20,7	14,3
10,0	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	210	25,2	2,5	3,4	147	10	9	25,2	17,7
12,5	11	5	18,2	1,8	0,5	205	30,6	2,5	4,1	182	10	11	30,6	21,9
16,0	9	4	22,4	2,2	0,5	205	36,8	3,0	4,9	224	12	13	36,8	26,9
20,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	205	43,7	3,0	5,8	274	16	15	43,7	32,9
25,0	6	2,5	33,2	3,3	0,5	200	51,2	3,5	6,8	332	16	17	51,2	39,9

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	4,9	0,4	0,5	220	30,6	1,0	0,0	54	8	4	30,6	2,2
4,0	33	16	6,2	0,6	0,5	215	38,5	1,0	0,0	68	9	4	38,5	2,7
5,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	47,4	1,5	0,0	85	9	5	47,4	3,4
6,3	21	10	9,6	0,9	0,5	215	58,5	1,5	0,0	106	9	6	58,5	4,2
7,5	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	210	68,9	1,5	0,0	125	9	7	68,9	5,0
8,0	17	8	11,9	1,1	0,5	210	71,7	1,5	0,0	131	9	7	71,7	5,2

Таблица сварки встык труб диаметром 225мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	5,5	0,5	0,5	215	11,2	1,0	1,5	55	6	5	11,2	6,6
4,0	33	16	6,9	0,6	0,5	215	13,9	1,5	1,9	69	6	6	13,9	8,3
5,0	26	12,5	8,6	0,8	0,5	215	17,2	1,5	2,3	86	8	7	17,2	10,4
6,3	21	10	10,8	1,0	0,5	210	21,4	2,0	2,9	108	8	8	21,4	13,0
7,5	17,6	8,3	12,8	1,2	0,5	210	25,1	2,0	3,3	128	10	9	25,1	15,4
8,0	17	8	13,4	1,3	0,5	210	26,2	2,0	3,5	134	10	9	26,2	16,1
10,0	13,6	6,3	16,6	1,6	0,5	205	32,0	2,5	4,3	166	10	10	32,0	20,0
12,5	11	5	20,5	2,0	0,5	205	38,7	3,0	5,2	205	12	12	38,7	24,6
16,0	9	4	25,2	2,5	0,5	205	46,5	3,0	6,2	252	12	14	46,5	30,3
20,0	7,4	3,2	30,8	3,0	0,5	200	55,3	3,5	7,4	308	16	16	55,3	37,0
25,0	6	2,5	37,4	3,7	0,5	200	64,8	3,5	8,6	374	20	19	64,8	44,9

Таблица сварки встык труб диаметром 225мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	5,5	0,5	0,5	215	38,7	1,0	0,0	61	9	4	38,7	2,4
4,0	33	16	6,9	0,6	0,5	215	48,2	1,0	0,0	76	9	5	48,2	3,0
5,0	26	12,5	8,6	0,8	0,5	215	59,6	1,5	0,0	95	9	5	59,6	3,7
6,3	21	10	10,8	1,0	0,5	210	74,1	1,5	0,0	119	9	6	74,1	4,7



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб SPT-250

Производитель ООО АДР-Технология

Таблица сварки встык труб диаметром 250мм из ПЭ-80

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	6,2	0,6	0,5	215	14,0	1,5	1,9	62	6	6	14,0	7,5
4,0	33	16	7,7	0,7	0,5	215	17,2	1,5	2,3	77	8	6	17,2	9,3
5,0	26	12,5	9,6	0,9	0,5	215	21,3	2,0	2,8	96	8	7	21,3	11,6
6,3	21	10	11,9	1,1	0,5	210	26,2	2,0	3,5	119	8	8	26,2	14,3
7,5	17,6	8,3	14,2	1,4	0,5	210	30,9	2,5	4,1	142	10	9	30,9	17,1
8,0	17	8	14,8	1,4	0,5	210	32,2	2,5	4,3	148	10	9	32,2	17,8
10,0	13,6	6,3	18,4	1,8	0,5	205	39,4	2,5	5,3	184	10	11	39,4	22,1
12,5	11	5	22,7	2,2	0,5	205	47,7	3,0	6,4	227	12	13	47,7	27,3
16,0	9	4	27,9	2,7	0,5	205	57,3	3,0	7,6	279	16	15	57,3	33,5
20,0	7,4	3,2	34,2	3,4	0,5	200	68,2	3,5	9,1	342	16	18	68,2	41,1
25,0	6	2,5	41,5	4,1	0,5	200	80,0	3,5	10,7	415	20	21	80,0	49,8

Таблица сварки встык труб диаметром 250мм из ПЭ-80

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
3,2	41	20	6,2	0,6	0,5	215	48,4	1,0	0,0	68	9	4	48,4	2,7
4,0	33	16	7,7	0,7	0,5	215	59,8	1,5	0,0	85	9	5	59,8	3,4
5,0	26	12,5	9,6	0,9	0,5	215	73,9	1,5	0,0	106	9	6	73,9	4,2

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



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб SPT-250

Производитель ООО АДР-Технология

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 нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
5,0	33	16	2,0	0,2	0,5	220	1,1	0,5	0,2	20	5	4	1,1	2,4
6,3	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	1,4	0,5	0,2	25	5	4	1,4	3,0
8,0	21	10	3,0	0,3	0,5	220	1,7	0,5	0,2	30	5	4	1,7	3,6
9,5	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	2,0	0,5	0,3	36	5	5	2,0	4,4
10,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	2,1	0,5	0,3	38	5	5	2,1	4,6
12,5	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	2,5	1,0	0,3	47	6	5	2,5	5,7
16,0	11	5	5,8	0,5	0,5	220	3,1	1,0	0,4	58	6	5	3,1	7,0
20,0	9	4	7,1	0,7	0,5	220	3,7	1,5	0,5	71	8	6	3,7	8,6
25,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	220	4,3	1,5	0,6	86	8	7	4,3	10,4

Таблица сварки встык труб диаметром 63мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
5,0	33	16	2,0	0,2	0,5	220	3,9	0,5	0,0	22	8	3	3,9	0,9
6,3	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	4,8	1,0	0,0	28	8	3	4,8	1,1
8,0	21	10	3,0	0,3	0,5	220	5,8	1,0	0,0	33	8	3	5,8	1,3
9,5	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	6,8	1,0	0,0	40	8	3	6,8	1,6
10,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	7,2	1,0	0,0	42	8	4	7,2	1,7
12,5	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	8,8	1,0	0,0	52	8	4	8,8	2,1
16,0	11	5	5,8	0,5	0,5	220	10,6	1,0	0,0	64	9	4	10,6	2,5
20,0	9	4	7,1	0,7	0,5	220	12,7	1,0	0,0	78	9	5	12,7	3,1
25,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	220	15,0	1,5	0,0	95	9	5	15,0	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 нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	2,0	0,2	0,5	220	1,3	0,5	0,2	20	5	4	1,3	2,4
5,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	1,5	0,5	0,2	23	5	4	1,5	2,8
6,3	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	1,9	0,5	0,3	29	5	4	1,9	3,5
8,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	2,4	0,5	0,3	36	5	5	2,4	4,4
9,5	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	2,8	1,0	0,4	43	5	5	2,8	5,2
10,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	2,9	1,0	0,4	45	6	5	2,9	5,4
12,5	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	220	3,6	1,0	0,5	56	6	5	3,6	6,8
16,0	11	5	6,8	0,6	0,5	220	4,3	1,5	0,6	68	6	6	4,3	8,2
20,0	9	4	8,4	0,8	0,5	220	5,2	1,5	0,7	84	8	7	5,2	10,1
25,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	220	6,2	2,0	0,8	103	8	7	6,2	12,4

Таблица сварки встык труб диаметром 75мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	2,0	0,2	0,5	220	4,7	0,5	0,0	22	8	3	4,7	0,9
5,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	5,4	0,5	0,0	25	8	3	5,4	1,0
6,3	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	6,7	1,0	0,0	32	8	3	6,7	1,3
8,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	8,2	1,0	0,0	40	8	3	8,2	1,6
9,5	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	9,7	1,0	0,0	47	8	4	9,7	1,9
10,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	10,2	1,0	0,0	50	8	4	10,2	2,0
12,5	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	220	12,4	1,0	0,0	62	9	4	12,4	2,5
16,0	11	5	6,8	0,6	0,5	220	14,9	1,0	0,0	75	9	5	14,9	3,0
20,0	9	4	8,4	0,8	0,5	220	17,9	1,5	0,0	92	9	5	17,9	3,7
25,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	220	21,3	1,5	0,0	113	9	6	21,3	4,5



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб SPT-250

Производитель ООО АДР-Технология

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 нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	2,2	0,2	0,5	220	1,8	0,5	0,2	22	5	4	1,8	2,7
5,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	2,3	0,5	0,3	28	5	4	2,3	3,4
6,3	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	2,8	0,5	0,4	35	5	5	2,8	4,2
8,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	3,4	1,0	0,5	43	5	5	3,4	5,2
9,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	220	4,0	1,0	0,5	51	6	5	4,0	6,2
10,0	17	8	5,4	0,5	0,5	220	4,2	1,0	0,6	54	6	5	4,2	6,5
12,5	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	220	5,2	1,5	0,7	67	6	6	5,2	8,1
16,0	11	5	8,2	0,8	0,5	220	6,2	1,5	0,8	82	8	7	6,2	9,9
20,0	9	4	10,1	1,0	0,5	220	7,5	2,0	1,0	101	8	7	7,5	12,2
25,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	220	8,8	2,0	1,2	123	10	8	8,8	14,8

Таблица сварки встык труб диаметром 90мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	2,2	0,2	0,5	220	6,2	0,5	0,0	24	8	3	6,2	1,0
5,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	7,8	1,0	0,0	31	8	3	7,8	1,3
6,3	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	9,7	1,0	0,0	39	8	3	9,7	1,6
8,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	11,8	1,0	0,0	47	8	4	11,8	1,9
9,5	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	220	13,9	1,0	0,0	56	9	4	13,9	2,2
10,0	17	8	5,4	0,5	0,5	220	14,6	1,0	0,0	59	9	4	14,6	2,4
12,5	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	220	17,9	1,0	0,0	74	9	5	17,9	2,9
16,0	11	5	8,2	0,8	0,5	220	21,5	1,5	0,0	90	9	5	21,5	3,6
20,0	9	4	10,1	1,0	0,5	220	25,8	1,5	0,0	111	9	6	25,8	4,4
25,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	220	30,6	1,5	0,0	135	9	7	30,6	5,3

Таблица сварки встык труб диаметром 110мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	2,7	0,2	0,5	220	2,7	0,5	0,4	27	5	4	2,7	3,3
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	3,3	0,5	0,4	34	5	4	3,3	4,1
6,3	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	4,1	1,0	0,5	42	5	5	4,1	5,1
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	220	5,1	1,0	0,7	53	6	5	5,1	6,4
9,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	220	6,0	1,5	0,8	63	6	6	6,0	7,6
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	220	6,3	1,5	0,8	66	6	6	6,3	8,0
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	220	7,6	1,5	1,0	81	8	6	7,6	9,8
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	220	9,2	2,0	1,2	100	8	7	9,2	12,0
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	220	11,1	2,0	1,5	123	10	8	11,1	14,8
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	220	13,2	2,5	1,8	151	10	9	13,2	18,2

Таблица сварки встык труб диаметром 110мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	2,7	0,2	0,5	220	9,3	1,0	0,0	30	8	3	9,3	1,2
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	11,6	1,0	0,0	37	8	3	11,6	1,5
6,3	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	14,2	1,0	0,0	46	8	4	14,2	1,9
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	220	17,8	1,0	0,0	58	9	4	17,8	2,3
9,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	220	20,9	1,0	0,0	69	9	5	20,9	2,8
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	220	21,9	1,0	0,0	73	9	5	21,9	2,9
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	220	26,4	1,5	0,0	89	9	5	26,4	3,5
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	220	32,0	1,5	0,0	110	9	6	32,0	4,3
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	220	38,5	1,5	0,0	135	9	7	38,5	5,3
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	220	45,9	2,0	0,0	166	10	8	45,9	6,5



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб SPT-250

Производитель ООО АДР-Технология

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 нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	2,7	0,2	0,5	220	3,1	0,5	0,4	27	5	4	3,1	3,3
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	3,8	0,5	0,5	34	5	4	3,8	4,1
6,3	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	4,7	1,0	0,6	42	5	5	4,7	5,1
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	220	5,9	1,0	0,8	53	6	5	5,9	6,4
9,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	220	6,9	1,5	0,9	63	6	6	6,9	7,6
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	220	7,2	1,5	1,0	66	6	6	7,2	8,0
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	220	8,7	1,5	1,2	81	8	6	8,7	9,8
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	220	10,6	2,0	1,4	100	8	7	10,6	12,0
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	220	12,8	2,0	1,7	123	10	8	12,8	14,8
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	220	15,3	2,5	2,0	151	10	9	15,3	18,2

Таблица сварки встык труб диаметром 125мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	2,7	0,2	0,5	220	10,6	1,0	0,0	30	8	3	10,6	1,2
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	13,2	1,0	0,0	37	8	3	13,2	1,5
6,3	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	16,3	1,0	0,0	46	8	4	16,3	1,9
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	220	20,3	1,0	0,0	58	9	4	20,3	2,3
9,5	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	220	24,0	1,0	0,0	69	9	5	24,0	2,8
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	220	25,0	1,0	0,0	73	9	5	25,0	2,9
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	220	30,3	1,5	0,0	89	9	5	30,3	3,5
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	220	36,8	1,5	0,0	110	9	6	36,8	4,3
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	220	44,4	1,5	0,0	135	9	7	44,4	5,3
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	220	53,2	2,0	0,0	166	10	8	53,2	6,5

Таблица сварки встык труб диаметром 140мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	3,5	0,3	0,5	220	4,4	0,5	0,6	35	5	5	4,4	4,2
5,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	5,4	1,0	0,7	43	5	5	5,4	5,2
6,3	26	12,5	5,4	0,5	0,5	220	6,7	1,0	0,9	54	6	5	6,7	6,5
8,0	21	10	6,7	0,6	0,5	220	8,3	1,5	1,1	67	6	6	8,3	8,1
9,5	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	220	9,8	1,5	1,3	80	8	6	9,8	9,6
10,0	17	8	8,3	0,8	0,5	220	10,1	1,5	1,3	83	8	7	10,1	10,0
12,5	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	220	12,3	2,0	1,6	103	8	7	12,3	12,4
16,0	11	5	12,7	1,2	0,5	220	14,9	2,0	2,0	127	10	8	14,9	15,3
20,0	9	4	15,7	1,5	0,5	220	18,0	2,5	2,4	157	10	10	18,0	18,9
25,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	220	21,4	2,5	2,9	192	12	11	21,4	23,1

Таблица сварки встык труб диаметром 140мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	3,5	0,3	0,5	220	15,3	1,0	0,0	39	8	3	15,3	1,6
5,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	18,7	1,0	0,0	47	8	4	18,7	1,9
6,3	26	12,5	5,4	0,5	0,5	220	23,3	1,0	0,0	59	9	4	23,3	2,4
8,0	21	10	6,7	0,6	0,5	220	28,6	1,0	0,0	74	9	5	28,6	2,9
9,5	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	220	33,8	1,5	0,0	88	9	5	33,8	3,5
10,0	17	8	8,3	0,8	0,5	220	35,0	1,5	0,0	91	9	5	35,0	3,6
12,5	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	220	42,8	1,5	0,0	113	9	6	42,8	4,5
16,0	11	5	12,7	1,2	0,5	220	51,8	2,0	0,0	140	9	7	51,8	5,5
20,0	9	4	15,7	1,5	0,5	220	62,5	2,0	0,0	173	10	8	62,5	6,8
25,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	220	74,3	2,5	0,0	211	10	10	74,3	8,3



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб SPT-250

Производитель ООО АДР-Технология

Таблица сварки встык труб диаметром 160мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	4,0	0,4	0,5	220	5,8	1,0	0,8	40	5	5	5,8	4,8
5,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	7,0	1,0	0,9	49	6	5	7,0	5,9
6,3	26	12,5	6,2	0,6	0,5	220	8,8	1,5	1,2	62	6	6	8,8	7,5
8,0	21	10	7,7	0,7	0,5	220	10,8	1,5	1,4	77	8	6	10,8	9,3
9,5	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	220	12,7	2,0	1,7	91	8	7	12,7	11,0
10,0	17	8	9,5	0,9	0,5	220	13,2	2,0	1,8	95	8	7	13,2	11,4
12,5	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	220	16,2	2,0	2,2	118	8	8	16,2	14,2
16,0	11	5	14,6	1,4	0,5	220	19,6	2,5	2,6	146	10	9	19,6	17,6
20,0	9	4	17,9	1,7	0,5	220	23,5	2,5	3,1	179	10	11	23,5	21,5
25,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	220	27,9	3,0	3,7	219	12	12	27,9	26,3

Таблица сварки встык труб диаметром 160мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	4,0	0,4	0,5	220	20,0	1,0	0,0	44	8	4	20,0	1,8
5,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	24,3	1,0	0,0	54	8	4	24,3	2,2
6,3	26	12,5	6,2	0,6	0,5	220	30,5	1,0	0,0	68	9	4	30,5	2,7
8,0	21	10	7,7	0,7	0,5	220	37,6	1,5	0,0	85	9	5	37,6	3,4
9,5	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	220	44,0	1,5	0,0	100	9	6	44,0	4,0
10,0	17	8	9,5	0,9	0,5	220	45,8	1,5	0,0	105	9	6	45,8	4,1
12,5	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	220	56,0	1,5	0,0	130	9	7	56,0	5,1
16,0	11	5	14,6	1,4	0,5	220	68,0	2,0	0,0	161	9	8	68,0	6,3
20,0	9	4	17,9	1,7	0,5	220	81,5	2,5	0,0	197	10	9	81,5	7,7

Таблица сварки встык труб диаметром 180мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	4,4	0,4	0,5	220	7,1	1,0	1,0	44	5	5	7,1	5,3
5,0	33	16	5,5	0,5	0,5	220	8,9	1,0	1,2	55	6	5	8,9	6,6
6,3	26	12,5	6,9	0,6	0,5	220	11,0	1,5	1,5	69	6	6	11,0	8,3
8,0	21	10	8,6	0,8	0,5	220	13,6	1,5	1,8	86	8	7	13,6	10,4
9,5	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	220	16,0	2,0	2,1	102	8	7	16,0	12,3
10,0	17	8	10,7	1,0	0,5	220	16,7	2,0	2,2	107	8	8	16,7	12,9
12,5	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	220	20,5	2,0	2,7	133	10	9	20,5	16,0
16,0	11	5	16,4	1,6	0,5	220	24,8	2,5	3,3	164	10	10	24,8	19,7
20,0	9	4	20,1	2,0	0,5	220	29,7	2,5	4,0	201	12	12	29,7	24,2
25,0	7,4	3,2	24,6	2,4	0,5	220	35,3	3,0	4,7	246	12	14	35,3	29,6

Таблица сварки встык труб диаметром 180мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	4,4	0,4	0,5	220	24,7	1,0	0,0	48	8	4	24,7	1,9
5,0	33	16	5,5	0,5	0,5	220	30,7	1,0	0,0	61	9	4	30,7	2,4
6,3	26	12,5	6,9	0,6	0,5	220	38,3	1,0	0,0	76	9	5	38,3	3,0
8,0	21	10	8,6	0,8	0,5	220	47,2	1,5	0,0	95	9	5	47,2	3,7
9,5	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	220	55,5	1,5	0,0	112	9	6	55,5	4,4
10,0	17	8	10,7	1,0	0,5	220	58,0	1,5	0,0	118	9	6	58,0	4,7
12,5	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	220	71,0	2,0	0,0	146	9	7	71,0	5,8

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	4,9	0,4	0,5	220	8,8	1,0	1,2	49	6	5	8,8	5,9
5,0	33	16	6,2	0,6	0,5	220	11,1	1,5	1,5	62	6	6	11,1	7,5
6,3	26	12,5	7,7	0,7	0,5	220	13,7	1,5	1,8	77	8	6	13,7	9,3
8,0	21	10	9,6	0,9	0,5	220	16,9	2,0	2,3	96	8	7	16,9	11,6
9,5	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	220	19,9	2,0	2,6	114	8	8	19,9	13,7
10,0	17	8	11,9	1,1	0,5	220	20,7	2,0	2,8	119	8	8	20,7	14,3
12,5	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	220	25,2	2,5	3,4	147	10	9	25,2	17,7
16,0	11	5	18,2	1,8	0,5	220	30,6	2,5	4,1	182	10	11	30,6	21,9
20,0	9	4	22,4	2,2	0,5	220	36,8	3,0	4,9	224	12	13	36,8	26,9
25,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	220	43,7	3,0	5,8	274	16	15	43,7	32,9



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб SPT-250

Производитель ООО АДР-Технология

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	4,9	0,4	0,5	220	30,6	1,0	0,0	54	8	4	30,6	2,2
5,0	33	16	6,2	0,6	0,5	220	38,5	1,0	0,0	68	9	4	38,5	2,7
6,3	26	12,5	7,7	0,7	0,5	220	47,4	1,5	0,0	85	9	5	47,4	3,4
8,0	21	10	9,6	0,9	0,5	220	58,5	1,5	0,0	106	9	6	58,5	4,2
9,5	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	220	68,9	1,5	0,0	125	9	7	68,9	5,0
10,0	17	8	11,9	1,1	0,5	220	71,7	1,5	0,0	131	9	7	71,7	5,2

Таблица сварки встык труб диаметром 225мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	5,5	0,5	0,5	220	11,2	1,0	1,5	55	6	5	11,2	6,6
5,0	33	16	6,9	0,6	0,5	220	13,9	1,5	1,9	69	6	6	13,9	8,3
6,3	26	12,5	8,6	0,8	0,5	220	17,2	1,5	2,3	86	8	7	17,2	10,4
8,0	21	10	10,8	1,0	0,5	220	21,4	2,0	2,9	108	8	8	21,4	13,0
9,5	17,6	8,3	12,8	1,2	0,5	220	25,1	2,0	3,3	128	10	9	25,1	15,4
10,0	17	8	13,4	1,3	0,5	220	26,2	2,0	3,5	134	10	9	26,2	16,1
12,5	13,6	6,3	16,6	1,6	0,5	220	32,0	2,5	4,3	166	10	10	32,0	20,0
16,0	11	5	20,5	2,0	0,5	220	38,7	3,0	5,2	205	12	12	38,7	24,6
20,0	9	4	25,2	2,5	0,5	220	46,5	3,0	6,2	252	12	14	46,5	30,3
25,0	7,4	3,2	30,8	3,0	0,5	220	55,3	3,5	7,4	308	16	16	55,3	37,0

Таблица сварки встык труб диаметром 225мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	5,5	0,5	0,5	220	38,7	1,0	0,0	61	9	4	38,7	2,4
5,0	33	16	6,9	0,6	0,5	220	48,2	1,0	0,0	76	9	5	48,2	3,0
6,3	26	12,5	8,6	0,8	0,5	220	59,6	1,5	0,0	95	9	5	59,6	3,7
8,0	21	10	10,8	1,0	0,5	220	74,1	1,5	0,0	119	9	6	74,1	4,7

Таблица сварки встык труб диаметром 250мм из ПЭ-100

Процедура согласно нормам DVS 2207-1:

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	6,2	0,6	0,5	220	14,0	1,5	1,9	62	6	6	14,0	7,5
5,0	33	16	7,7	0,7	0,5	220	17,2	1,5	2,3	77	8	6	17,2	9,3
6,3	26	12,5	9,6	0,9	0,5	220	21,3	2,0	2,8	96	8	7	21,3	11,6
8,0	21	10	11,9	1,1	0,5	220	26,2	2,0	3,5	119	8	8	26,2	14,3
9,5	17,6	8,3	14,2	1,4	0,5	220	30,9	2,5	4,1	142	10	9	30,9	17,1
10,0	17	8	14,8	1,4	0,5	220	32,2	2,5	4,3	148	10	9	32,2	17,8
12,5	13,6	6,3	18,4	1,8	0,5	220	39,4	2,5	5,3	184	10	11	39,4	22,1
16,0	11	5	22,7	2,2	0,5	220	47,7	3,0	6,4	227	12	13	47,7	27,3
20,0	9	4	27,9	2,7	0,5	220	57,3	3,0	7,6	279	16	15	57,3	33,5
25,0	7,4	3,2	34,2	3,4	0,5	220	68,2	3,5	9,1	342	16	18	68,2	41,1

Таблица сварки встык труб диаметром 250мм из ПЭ-100

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

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	6,2	0,6	0,5	220	48,4	1,0	0,0	68	9	4	48,4	2,7
5,0	33	16	7,7	0,7	0,5	220	59,8	1,5	0,0	85	9	5	59,8	3,4
6,3	26	12,5	9,6	0,9	0,5	220	73,9	1,5	0,0	106	9	6	73,9	4,2

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



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб SPT-250

Производитель ООО АДР-Технология

Таблица сварки встык труб диаметром 63мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	1,8	0,1	0,5	220	0,7	0,5	0,1	28	5	3	0,7	2,7
4,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	0,9	0,5	0,1	38	5	4	0,9	3,8
6,0	17,6	8,3	3,6	0,3	0,5	220	1,3	0,5	0,2	55	5	4	1,3	5,4
10,0	11	5	5,8	0,5	0,5	215	2,0	0,5	0,3	88	6	6	2,0	8,7
16,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	2,9	1,0	0,4	130	8	9	2,9	12,8
20,0	6	2,5	10,5	1,0	0,5	210	3,4	1,5	0,5	158	8	10	3,4	15,6
25,0	5	2	12,7	1,2	0,5	210	3,9	1,5	0,5	191	10	12	3,9	18,9

Таблица сварки встык труб диаметром 75мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	1,9	0,1	0,5	220	0,9	0,5	0,1	29	5	3	0,9	2,9
4,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	1,3	0,5	0,2	44	5	4	1,3	4,4
6,0	17,6	8,3	4,3	0,4	0,5	220	1,9	0,5	0,2	65	5	5	1,9	6,4
10,0	11	5	6,8	0,6	0,5	215	2,9	1,0	0,4	103	6	7	2,9	10,1
16,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	4,1	1,5	0,5	155	8	10	4,1	15,3
20,0	6	2,5	12,5	1,2	0,5	210	4,8	1,5	0,6	188	10	12	4,8	18,6
25,0	5	2	15,1	1,5	0,5	205	5,6	2,0	0,7	227	10	14	5,6	22,5

Таблица сварки встык труб диаметром 90мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	2,2	0,2	0,5	220	1,2	0,5	0,2	34	5	3	1,2	3,3
4,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	1,9	0,5	0,2	53	5	4	1,9	5,2
6,0	17,6	8,3	5,1	0,5	0,5	215	2,7	0,5	0,4	77	6	6	2,7	7,6
10,0	11	5	8,2	0,8	0,5	215	4,1	1,0	0,6	124	8	8	4,1	12,2
16,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	5,9	1,5	0,8	185	10	12	5,9	18,3
20,0	6	2,5	15,0	1,5	0,5	210	6,9	2,0	0,9	226	10	14	6,9	22,3
25,0	5	2	18,1	1,8	0,5	205	8,0	2,0	1,1	272	10	16	8,0	26,9

Таблица сварки встык труб диаметром 110мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	2,7	0,2	0,5	220	1,8	0,5	0,2	41	5	4	1,8	4,1
4,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	2,7	0,5	0,4	64	5	5	2,7	6,3
6,0	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	4,0	1,0	0,5	95	6	7	4,0	9,4
10,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	6,2	1,5	0,8	151	8	10	6,2	14,9
16,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	8,8	2,0	1,2	227	10	14	8,8	22,5
20,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	10,3	2,0	1,4	275	10	17	10,3	27,2
25,0	5	2	22,1	2,2	0,5	205	12,0	2,5	1,6	332	12	20	12,0	32,9

Таблица сварки встык труб диаметром 125мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	2,7	0,2	0,5	220	2,0	0,5	0,3	41	5	4	2,0	4,1
4,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	3,1	0,5	0,4	64	5	5	3,1	6,3
6,0	17,6	8,3	6,3	0,6	0,5	215	4,6	1,0	0,6	95	6	7	4,6	9,4
10,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	7,1	1,5	0,9	151	8	10	7,1	14,9
16,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	10,2	2,0	1,4	227	10	14	10,2	22,5
20,0	6	2,5	18,3	1,8	0,5	205	12,0	2,0	1,6	275	10	17	12,0	27,2
25,0	5	2	22,1	2,2	0,5	205	14,0	2,5	1,9	332	12	20	14,0	32,9

Таблица сварки встык труб диаметром 140мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	3,5	0,3	0,5	220	2,9	0,5	0,4	53	5	4	2,9	5,2
4,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	4,5	0,5	0,6	82	6	6	4,5	8,1
6,0	17,6	8,3	8,0	0,8	0,5	215	6,5	1,0	0,9	121	8	8	6,5	11,9
10,0	11	5	12,7	1,2	0,5	210	10,0	1,5	1,3	191	10	12	10,0	18,9
16,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	14,3	2,0	1,9	289	12	17	14,3	28,6
20,0	6	2,5	23,3	2,3	0,5	205	16,7	2,5	2,2	350	12	21	16,7	34,7
25,0	5	2	28,1	2,8	0,5	205	19,4	2,5	2,6	422	16	25	19,4	41,8



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб SPT-250

Производитель ООО АДР-Технология

Таблица сварки встык труб диаметром 160мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	4,0	0,4	0,5	220	3,8	0,5	0,5	61	5	5	3,8	6,0
4,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	5,9	1,0	0,8	94	6	7	5,9	9,3
6,0	17,6	8,3	9,1	0,9	0,5	215	8,5	1,5	1,1	137	8	9	8,5	13,6
10,0	11	5	14,6	1,4	0,5	210	13,1	2,0	1,7	220	10	13	13,1	21,7
16,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	205	18,6	2,5	2,5	329	12	19	18,6	32,6
20,0	6	2,5	26,6	2,6	0,5	205	21,9	2,5	2,9	400	16	23	21,9	39,6
25,0	5	2	32,1	3,2	0,5	200	25,3	3,0	3,4	482	16	28	25,3	47,7

Таблица сварки встык труб диаметром 180мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	4,4	0,4	0,5	220	4,8	0,5	0,6	67	5	5	4,8	6,6
4,0	26	12,5	6,9	0,6	0,5	215	7,4	1,0	1,0	104	6	7	7,4	10,3
6,0	17,6	8,3	10,2	1,0	0,5	210	10,7	1,5	1,4	154	8	10	10,7	15,2
10,0	11	5	16,4	1,6	0,5	205	16,5	2,0	2,2	247	10	15	16,5	24,4
16,0	7,4	3,2	24,6	2,4	0,5	205	23,5	2,5	3,1	370	12	22	23,5	36,6
20,0	6	2,5	29,9	2,9	0,5	205	27,6	2,5	3,7	449	16	26	27,6	44,5
25,0	5	2	36,1	3,6	0,5	200	32,0	3,0	4,3	542	16	31	32,0	53,7

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	4,9	0,4	0,5	220	5,9	0,5	0,8	74	6	6	5,9	7,3
4,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	9,1	1,0	1,2	116	8	8	9,1	11,5
6,0	17,6	8,3	11,4	1,1	0,5	210	13,2	1,5	1,8	172	8	11	13,2	17,0
10,0	11	5	18,2	1,8	0,5	205	20,4	2,0	2,7	274	10	16	20,4	27,1
16,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	205	29,1	2,5	3,9	412	16	24	29,1	40,7
20,0	6	2,5	33,2	3,3	0,5	200	34,1	3,0	4,5	499	16	29	34,1	49,4

Таблица сварки встык труб диаметром 225мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	5,5	0,5	0,5	215	7,4	0,5	1,0	83	6	6	7,4	8,2
4,0	26	12,5	8,6	0,8	0,5	215	11,5	1,0	1,5	130	8	9	11,5	12,8
6,0	17,6	8,3	12,8	1,2	0,5	210	16,7	1,5	2,2	193	10	12	16,7	19,1
10,0	11	5	20,5	2,0	0,5	205	25,8	2,5	3,4	308	12	18	25,8	30,5
16,0	7,4	3,2	30,8	3,0	0,5	200	36,8	3,0	4,9	463	16	27	36,8	45,8
20,0	6	2,5	37,4	3,7	0,5	200	43,2	3,0	5,8	562	20	32	43,2	55,6

Таблица сварки встык труб диаметром 250мм из ПП

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
2,5	41	20	6,2	0,6	0,5	215	9,3	1,0	1,2	94	6	7	9,3	9,3
4,0	26	12,5	9,6	0,9	0,5	215	14,2	1,5	1,9	145	8	9	14,2	14,3
6,0	17,6	8,3	14,2	1,4	0,5	210	20,6	2,0	2,8	214	10	13	20,6	21,1
10,0	11	5	22,7	2,2	0,5	205	31,8	2,5	4,2	341	12	20	31,8	33,8
16,0	7,4	3,2	34,2	3,4	0,5	200	45,5	3,0	6,1	514	16	30	45,5	50,8

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Значения технологических параметров рассчитаны согласно нормам DVS 2207-11 (Германия):



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб SPT-250

Производитель ООО АДР-Технология

Таблица сварки встык труб диаметром 63мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	1,6	0,1	0,5	220	0,6	0,5	0,1	100	5	3	0,6	2,4
5,0	33	16	2,0	0,2	0,5	220	0,8	0,5	0,1	106	5	3	0,8	3,0
6,0	26	12,5	2,5	0,2	0,5	220	0,9	0,5	0,1	113	5	4	0,9	3,8
8,0	21	10	3,0	0,3	0,5	220	1,1	0,5	0,1	120	5	4	1,1	4,5
10,0	17	8	3,8	0,3	0,5	220	1,4	0,5	0,2	131	5	5	1,4	5,7
12,5	13,6	6,3	4,7	0,4	0,5	220	1,7	0,5	0,2	144	6	5	1,7	7,0
16,0	11	5	5,8	0,5	0,5	215	2,0	0,5	0,3	159	6	6	2,0	8,7
20,0	9	4	7,1	0,7	0,5	215	2,4	1,0	0,3	176	8	6	2,4	10,6
25,0	7,4	3,2	8,6	0,8	0,5	215	2,9	1,0	0,4	196	8	5	2,9	12,8

Таблица сварки встык труб диаметром 75мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	1,9	0,1	0,5	220	0,9	0,5	0,1	105	5	3	0,9	2,9
5,0	33	16	2,3	0,2	0,5	220	1,0	0,5	0,1	110	5	3	1,0	3,5
6,0	26	12,5	2,9	0,2	0,5	220	1,3	0,5	0,2	119	5	4	1,3	4,4
8,0	21	10	3,6	0,3	0,5	220	1,6	0,5	0,2	129	5	4	1,6	5,4
10,0	17	8	4,5	0,4	0,5	220	2,0	0,5	0,3	141	6	5	2,0	6,7
12,5	13,6	6,3	5,6	0,5	0,5	215	2,4	0,5	0,3	156	6	6	2,4	8,4
16,0	11	5	6,8	0,6	0,5	215	2,9	1,0	0,4	172	6	7	2,9	10,1
20,0	9	4	8,4	0,8	0,5	215	3,4	1,0	0,5	193	8	6	3,4	12,5
25,0	7,4	3,2	10,3	1,0	0,5	210	4,1	1,5	0,5	218	8	5	4,1	15,3

Таблица сварки встык труб диаметром 90мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	2,2	0,2	0,5	220	1,2	0,5	0,2	109	5	3	1,2	3,3
5,0	33	16	2,8	0,2	0,5	220	1,5	0,5	0,2	117	5	4	1,5	4,2
6,0	26	12,5	3,5	0,3	0,5	220	1,9	0,5	0,2	127	5	4	1,9	5,2
8,0	21	10	4,3	0,4	0,5	220	2,3	0,5	0,3	138	5	5	2,3	6,4
10,0	17	8	5,4	0,5	0,5	215	2,8	0,5	0,4	153	6	6	2,8	8,1
12,5	13,6	6,3	6,7	0,6	0,5	215	3,4	1,0	0,5	171	6	7	3,4	10,0
16,0	11	5	8,2	0,8	0,5	215	4,1	1,0	0,6	191	8	8	4,1	12,2
20,0	9	4	10,1	1,0	0,5	210	5,0	1,5	0,7	215	8	6	5,0	15,0
25,0	7,4	3,2	12,3	1,2	0,5	210	5,9	1,5	0,8	243	10	5	5,9	18,3

Таблица сварки встык труб диаметром 110мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	2,7	0,2	0,5	220	1,8	0,5	0,2	116	5	4	1,8	4,1
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	2,2	0,5	0,3	126	5	4	2,2	5,1
6,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	2,7	0,5	0,4	137	5	5	2,7	6,3
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	215	3,4	0,5	0,5	152	6	6	3,4	7,9
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	4,2	1,0	0,6	170	6	7	4,2	9,9
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	5,1	1,0	0,7	190	8	8	5,1	12,1
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	6,2	1,5	0,8	214	8	10	6,2	14,9
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	7,4	1,5	1,0	243	10	6	7,4	18,3
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	8,8	2,0	1,2	276	10	5	8,8	22,5

Таблица сварки встык труб диаметром 125мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	2,7	0,2	0,5	220	2,0	0,5	0,3	116	5	4	2,0	4,1
5,0	33	16	3,4	0,3	0,5	220	2,5	0,5	0,3	126	5	4	2,5	5,1
6,0	26	12,5	4,2	0,4	0,5	220	3,1	0,5	0,4	137	5	5	3,1	6,3
8,0	21	10	5,3	0,5	0,5	215	3,9	0,5	0,5	152	6	6	3,9	7,9
10,0	17	8	6,6	0,6	0,5	215	4,8	1,0	0,6	170	6	7	4,8	9,9
12,5	13,6	6,3	8,1	0,8	0,5	215	5,8	1,0	0,8	190	8	8	5,8	12,1
16,0	11	5	10,0	1,0	0,5	215	7,1	1,5	0,9	214	8	10	7,1	14,9
20,0	9	4	12,3	1,2	0,5	210	8,5	1,5	1,1	243	10	6	8,5	18,3
25,0	7,4	3,2	15,1	1,5	0,5	205	10,2	2,0	1,4	276	10	5	10,2	22,5



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб SPT-250

Производитель ООО АДР-Технология

Таблица сварки встык труб диаметром 140мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	3,5	0,3	0,5	220	2,9	0,5	0,4	127	5	4	2,9	5,2
5,0	33	16	4,3	0,4	0,5	220	3,6	0,5	0,5	138	5	5	3,6	6,4
6,0	26	12,5	5,4	0,5	0,5	215	4,5	0,5	0,6	153	6	6	4,5	8,1
8,0	21	10	6,7	0,6	0,5	215	5,5	1,0	0,7	171	6	7	5,5	10,0
10,0	17	8	8,3	0,8	0,5	215	6,7	1,0	0,9	192	8	8	6,7	12,4
12,5	13,6	6,3	10,3	1,0	0,5	210	8,2	1,5	1,1	218	8	10	8,2	15,3
16,0	11	5	12,7	1,2	0,5	210	10,0	1,5	1,3	248	10	12	10,0	18,9
20,0	9	4	15,7	1,5	0,5	205	12,0	2,0	1,6	283	10	6	12,0	23,4
25,0	7,4	3,2	19,2	1,9	0,5	205	14,3	2,0	1,9	322	12	5	14,3	28,6

Таблица сварки встык труб диаметром 160мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	4,0	0,4	0,5	220	3,8	0,5	0,5	134	5	5	3,8	6,0
5,0	33	16	4,9	0,4	0,5	220	4,7	0,5	0,6	147	6	6	4,7	7,3
6,0	26	12,5	6,2	0,6	0,5	215	5,9	1,0	0,8	164	6	7	5,9	9,3
8,0	21	10	7,7	0,7	0,5	215	7,2	1,0	1,0	184	8	8	7,2	11,5
10,0	17	8	9,5	0,9	0,5	215	8,8	1,5	1,2	208	8	9	8,8	14,2
12,5	13,6	6,3	11,8	1,1	0,5	210	10,8	1,5	1,4	237	8	11	10,8	17,6
16,0	11	5	14,6	1,4	0,5	210	13,1	2,0	1,7	270	10	13	13,1	21,7
20,0	9	4	17,9	1,7	0,5	205	15,7	2,0	2,1	308	10	6	15,7	26,6
25,0	7,4	3,2	21,9	2,1	0,5	205	18,6	2,5	2,5	351	12	5	18,6	32,6

Таблица сварки встык труб диаметром 180мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	4,4	0,4	0,5	220	4,8	0,5	0,6	140	5	5	4,8	6,6
5,0	33	16	5,5	0,5	0,5	215	5,9	0,5	0,8	155	6	6	5,9	8,2
6,0	26	12,5	6,9	0,6	0,5	215	7,4	1,0	1,0	174	6	7	7,4	10,3
8,0	21	10	8,6	0,8	0,5	215	9,1	1,0	1,2	196	8	9	9,1	12,8
10,0	17	8	10,7	1,0	0,5	210	11,2	1,5	1,5	223	8	10	11,2	15,9
12,5	13,6	6,3	13,3	1,3	0,5	210	13,7	1,5	1,8	255	10	12	13,7	19,8
16,0	11	5	16,4	1,6	0,5	205	16,5	2,0	2,2	291	10	15	16,5	24,4
20,0	9	4	20,0	2,0	0,5	205	19,7	2,0	2,6	331	12	6	19,7	29,7
25,0	7,4	3,2	24,6	2,4	0,5	205	23,5	2,5	3,1	378	12	5	23,5	36,6

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	4,9	0,4	0,5	220	5,9	0,5	0,8	147	6	6	5,9	7,3
5,0	33	16	6,2	0,6	0,5	215	7,4	1,0	1,0	164	6	7	7,4	9,3
6,0	26	12,5	7,7	0,7	0,5	215	9,1	1,0	1,2	184	8	8	9,1	11,5
8,0	21	10	9,6	0,9	0,5	215	11,3	1,5	1,5	209	8	9	11,3	14,3
10,0	17	8	11,9	1,1	0,5	210	13,8	1,5	1,8	238	8	11	13,8	17,7
12,5	13,6	6,3	14,7	1,4	0,5	210	16,8	2,0	2,2	271	10	14	16,8	21,9
16,0	11	5	18,2	1,8	0,5	205	20,4	2,0	2,7	311	10	16	20,4	27,1
20,0	9	4	22,4	2,2	0,5	205	24,5	2,5	3,3	356	12	6	24,5	33,3
25,0	7,4	3,2	27,4	2,7	0,5	205	29,1	2,5	3,9	405	16	5	29,1	40,7

Таблица сварки встык труб диаметром 225мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	5,5	0,5	0,5	215	7,4	0,5	1,0	155	6	6	7,4	8,2
5,0	33	16	6,9	0,6	0,5	215	9,3	1,0	1,2	174	6	7	9,3	10,3
6,0	26	12,5	8,6	0,8	0,5	215	11,5	1,0	1,5	196	8	9	11,5	12,8
8,0	21	10	10,8	1,0	0,5	210	14,3	1,5	1,9	224	8	10	14,3	16,1
10,0	17	8	13,4	1,3	0,5	210	17,5	1,5	2,3	256	10	12	17,5	19,9
12,5	13,6	6,3	16,6	1,6	0,5	205	21,3	2,0	2,8	293	10	15	21,3	24,7
16,0	11	5	20,5	2,0	0,5	205	25,8	2,5	3,4	336	12	18	25,8	30,5
20,0	9	4	25,2	2,5	0,5	205	31,0	2,5	4,1	384	12	6	31,0	37,5

ADR

TOOLS

Аппарат для сварки встык пластмассовых труб SPT-250

Производитель ООО АДР-Технология

Таблица сварки встык труб диаметром 250мм из ПБ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °С	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	41	20	6,2	0,6	0,5	215	9,3	1,0	1,2	164	6	7	9,3	9,3
5,0	33	16	7,7	0,7	0,5	215	11,5	1,0	1,5	184	8	8	11,5	11,5
6,0	26	12,5	9,6	0,9	0,5	215	14,2	1,5	1,9	209	8	9	14,2	14,3
8,0	21	10	11,9	1,1	0,5	210	17,5	1,5	2,3	238	8	11	17,5	17,7
10,0	17	8	14,8	1,4	0,5	210	21,4	2,0	2,9	273	10	14	21,4	22,0
12,5	13,6	6,3	18,4	1,8	0,5	205	26,3	2,0	3,5	314	10	17	26,3	27,4
16,0	11	5	22,7	2,2	0,5	205	31,8	2,5	4,2	359	12	20	31,8	33,8
20,0	9	4	27,9	2,7	0,5	205	38,2	2,5	5,1	409	16	6	38,2	41,5

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб SPT-250

Производитель ООО АДР-Технология

Таблица сварки встык труб диаметром 75мм из ПВДФ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
10,0	33	16	2,5	0,2	0,5	248	1,1	0,5	0,1	65	3	4	1,1	3,3
12,5	26	12,5	2,9	0,2	0,5	248	1,3	0,5	0,2	69	4	4	1,3	4,0
16,0	21	10	3,6	0,3	0,5	244	1,6	0,5	0,2	76	4	4	1,6	5,3
20,0	17	8	4,3	0,4	0,5	244	1,9	0,5	0,2	83	4	4	1,9	6,5

Таблица сварки встык труб диаметром 90мм из ПВДФ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
10,0	33	16	2,8	0,2	0,5	248	1,5	0,5	0,2	68	3	4	1,5	3,9
12,5	26	12,5	3,5	0,3	0,5	244	1,8	0,5	0,2	75	4	4	1,8	5,1
16,0	21	10	4,3	0,4	0,5	244	2,3	0,5	0,3	83	4	4	2,3	6,5
20,0	17	8	5,1	0,5	0,5	240	2,7	0,5	0,4	91	5	5	2,7	7,9

Таблица сварки встык труб диаметром 110мм из ПВДФ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
6,0	41	20	3,0	0,3	0,5	248	2,0	0,5	0,3	70	3	4	2,0	4,2
10,0	33	16	3,5	0,3	0,5	244	2,3	0,5	0,3	75	4	4	2,3	5,1
12,5	26	12,5	4,2	0,4	0,5	244	2,8	0,5	0,4	82	4	4	2,8	6,4
16,0	21	10	5,3	0,5	0,5	240	3,4	0,5	0,5	93	5	5	3,4	8,2
20,0	17	8	6,3	0,6	0,5	240	4,0	1,0	0,5	103	5	5	4,0	9,8

Таблица сварки встык труб диаметром 125мм из ПВДФ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
6,0	41	20	3,0	0,3	0,5	248	2,3	0,5	0,3	70	3	4	2,3	4,2
10,0	33	16	3,5	0,3	0,5	244	2,6	0,5	0,3	75	4	4	2,6	5,1
12,5	26	12,5	4,2	0,4	0,5	244	3,1	0,5	0,4	82	4	4	3,1	6,4
16,0	21	10	5,3	0,5	0,5	240	3,9	0,5	0,5	93	5	5	3,9	8,2
20,0	17	8	6,3	0,6	0,5	240	4,6	1,0	0,6	103	5	5	4,6	9,8

Таблица сварки встык труб диаметром 140мм из ПВДФ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
6,0	41	20	3,4	0,3	0,5	244	2,9	0,5	0,4	74	3	4	2,9	5,0
10,0	33	16	4,4	0,4	0,5	244	3,7	0,5	0,5	84	4	4	3,7	6,7
12,5	26	12,5	5,4	0,5	0,5	240	4,5	0,5	0,6	94	4	5	4,5	8,3
16,0	21	10	6,8	0,6	0,5	240	5,6	1,0	0,7	108	5	5	5,6	10,6

Таблица сварки встык труб диаметром 160мм из ПВДФ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
6,0	41	20	3,9	0,3	0,5	244	3,8	0,5	0,5	79	4	4	3,8	5,8
10,0	33	16	5,0	0,5	0,5	244	4,8	0,5	0,6	90	4	5	4,8	7,7
12,5	26	12,5	6,2	0,6	0,5	240	5,8	1,0	0,8	102	4	5	5,8	9,6
16,0	21	10	7,7	0,7	0,5	236	7,2	1,0	1,0	117	5	6	7,2	11,9

Таблица сварки встык труб диаметром 180мм из ПВДФ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
6,0	41	20	4,4	0,4	0,5	244	4,7	0,5	0,6	84	4	4	4,7	6,7
10,0	33	16	5,6	0,5	0,5	240	6,0	0,5	0,8	96	4	5	6,0	8,7
12,5	26	12,5	6,9	0,6	0,5	240	7,4	1,0	1,0	109	5	5	7,4	10,8
16,0	21	10	8,7	0,8	0,5	236	9,2	1,0	1,2	127	5	6	9,2	13,4



Аппарат для сварки встык пластмассовых труб SPT-250

Производитель ООО АДР-Технология

Таблица сварки встык труб диаметром 200мм из ПВДФ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	79	39	3,0	0,3	0,5	248	3,6	0,5	0,5	70	3	4	3,6	4,2
6,0	41	20	4,9	0,4	0,5	244	5,9	0,5	0,8	89	4	5	5,9	7,5
10,0	33	16	6,2	0,6	0,5	240	7,4	1,0	1,0	102	4	5	7,4	9,6
12,5	26	12,5	7,7	0,7	0,5	236	9,1	1,0	1,2	117	5	6	9,1	11,9
16,0	21	10	9,5	0,9	0,5	236	11,2	1,5	1,5	135	5	7	11,2	14,5

Таблица сварки встык труб диаметром 225мм из ПВДФ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	79	39	3,0	0,3	0,5	248	4,1	0,5	0,5	70	4	4	4,1	4,2
6,0	41	20	5,5	0,5	0,5	240	7,4	0,5	1,0	95	4	5	7,4	8,5
10,0	33	16	7,1	0,7	0,5	236	9,5	1,0	1,3	111	4	6	9,5	11,0
12,5	26	12,5	8,0	0,8	0,5	236	10,7	1,0	1,4	120	5	6	10,7	12,4
16,0	21	10	10,9	1,0	0,5	232	14,4	1,5	1,9	149	5	7	14,4	16,3

Таблица сварки встык труб диаметром 250мм из ПВДФ

PN	SDR	S	Толщина стенки трубы, мм	После торцовки:		Температура нагревателя, °C	Оплавление торцов		Прогрев		Макс. время технологич. паузы, с	Осадка		Остывание
				Макс. допуст. несовпадение стенок, мм	Макс. доп. зазор, мм		Давление, бар	Первичный грат, мм	Давление, бар	Время, с		Время, с	Давление, бар	Мин. время остывания, мин
4,0	79	39	3,0	0,3	0,5	248	4,6	0,5	0,6	70	4	4	4,6	4,2
6,0	41	20	6,1	0,6	0,5	240	9,2	1,0	1,2	101	4	5	9,2	9,5
10,0	33	16	7,8	0,7	0,5	236	11,6	1,0	1,6	118	4	6	11,6	12,1
12,5	26	12,5	9,6	0,9	0,5	236	14,2	1,5	1,9	136	5	7	14,2	14,6

Номенклатура труб из термопластов - согласно действующим нормативным документам РФ:

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

Значения технологических параметров рассчитаны согласно нормам DVS 2207-15 (Германия):