



Таблица сварочных параметров для аппаратов МСПТ-160, МСПТ-200

SDR 41		PE 100		(PN 8)				
Диаметр трубы (OD)	Толщина стенки (s)	Давление сварки P1=P5	Высота грата (буртика)	Время нагрева (t2)	Время технологич. паузы (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)	Общее время
мм	мм	бар	мм	сек.	сек.	сек.	мин.	мин.
40	1,0	0,1	0,5	5	5	5	5	6
50	1,2	0,2	0,5	8	5	5	5	6
63	1,5	0,3	0,5	13	5	5	5	6
75	1,8	0,4	0,5	17	5	5	5	6
90	2,2	0,6	0,5	22	5	5	5	6
110	2,7	0,9	0,5	27	5	5	5	6
125	3,0	1,2	0,5	31	5	5	5	6
140	3,4	1,5	0,5	35	5	5	6	7
160	3,9	2,0	0,5	40	5	6	6	7
180	4,4	2,4	0,5	48	5	6	6	7
200	4,9	3,0	0,5	54	5	6	6	7

SDR 33		PE 100		(PN 8)				
Диаметр трубы (OD)	Толщина стенки (s)	Давление сварки P1=P5	Высота грата (буртика)	Время нагрева (t2)	Время технологич. паузы (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)	Общее время
мм	мм	бар	мм	сек.	сек.	сек.	мин.	мин.
40	1,2	0,2	0,5	8	5	5	6	7
50	1,5	0,3	0,5	11	5	5	6	7
63	1,9	0,4	0,5	15	5	5	6	7
75	2,3	0,6	0,5	19	5	5	6	7
90	2,7	0,8	0,5	24	5	5	6	7

<b>110</b>	3,3	1,1	0,5	29	5	5	6	7
<b>125</b>	3,8	1,5	0,5	35	5	6	6	7
<b>140</b>	4,2	1,8	0,5	42	5	6	6	7
<b>160</b>	4,8	2,4	1,0	48	5	6	6	7
<b>180</b>	5,5	3,0	1,0	54	6	7	7	8
<b>200</b>	6,0	3,8	1,0	62	6	7	7	8

<b>SDR 26</b>		<b>PE 100</b>		<b>(PN 8)</b>				
Диаметр трубы (OD)	Толщина стенки (s)	Давление сварки P1=P5	Высота грата (буртика)	Время нагрева (t2)	Время технологич. паузы (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)	Общее время
мм	мм	бар	мм	сек.	сек.	сек.	мин.	мин.
<b>40</b>	1,5	0,2	0,5	15	5	5	6	7
<b>50</b>	1,9	0,3	0,5	19	5	5	6	7
<b>63</b>	2,4	0,4	0,5	24	5	5	6	7
<b>75</b>	2,9	0,6	0,5	29	5	5	6	7
<b>90</b>	3,5	1,0	0,5	35	5	5	6	7
<b>110</b>	4,2	1,4	1,0	42	5	5	6	7
<b>125</b>	4,8	1,8	1,0	48	6	6	6	7
<b>140</b>	5,4	2,3	1,0	54	6	6	6	7
<b>160</b>	6,2	3,0	1,0	62	6	6	7	8
<b>180</b>	6,9	3,7	1,5	70	7	7	8	9
<b>200</b>	7,7	4,6	1,5	78	7	7	9	10

<b>SDR 21</b>		<b>PE 100</b>		<b>(PN 8)</b>				
Диаметр трубы (OD)	Толщина стенки (s)	Давление сварки P1=P5	Высота грата (буртика)	Время нагрева (t2)	Время технологич. паузы (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)	Общее время
мм	мм	бар	мм	сек.	сек.	сек.	мин.	мин.
<b>40</b>	1,9	0,2	0,5	19	5	5	6	7
<b>50</b>	2,4	0,3	0,5	24	5	5	6	7
<b>63</b>	3,0	0,6	0,5	30	5	5	6	7
<b>75</b>	3,6	0,8	0,5	36	5	5	6	7
<b>90</b>	4,3	1,2	0,5	43	5	5	6	7
<b>110</b>	5,2	1,8	1,0	52	5	6	6	7
<b>125</b>	6,0	2,4	1,0	60	6	6	7	8
<b>140</b>	6,7	3,0	1,0	67	6	6	8	9
<b>160</b>	7,6	3,6	1,5	76	6	7	9	11
<b>180</b>	8,6	4,8	1,5	86	7	7	10	12
<b>200</b>	9,5	6,0	1,5	95	7	8	11	13

<b>SDR 17</b>		<b>PE 100</b>		<b>(PN 10)</b>				
---------------	--	---------------	--	----------------	--	--	--	--



Диаметр трубы (OD)	Толщина стенки (s)	Давление сварки P1=P5	Высота грата (буртика)	Время нагрева (t2)	Время технологич. паузы (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)	Общее время
мм	мм	бар	мм	сек.	сек.	сек.	мин.	мин.
40	2,4	0,3	0,5	24	5	5	6	7
50	2,9	0,4	0,5	29	5	5	6	7
63	3,7	0,7	0,5	37	5	5	6	7
75	4,4	1,0	0,5	44	5	5	6	7
90	5,3	1,4	1,0	53	5	6	6	7
110	6,5	2,1	1,0	65	6	6	8	9
125	7,4	2,8	1,5	74	6	7	9	10
140	8,2	3,4	1,5	82	6	7	10	11
160	9,4	4,5	1,5	94	7	7	11	13
180	10,6	5,7	1,5	106	7	8	13	15
200	11,8	7,0	1,5	118	8	8	14	16

SDR 13,6 PE 100 (PN 12,5)								
Диаметр трубы (OD)	Толщина стенки (s)	Давление сварки P1=P5	Высота грата (буртика)	Время нагрева (t2)	Время технологич. паузы (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)	Общее время
мм	мм	бар	мм	сек.	сек.	сек.	мин.	мин.
40	2,9	0,3	0,5	29	5	5	6	6
50	3,7	0,5	0,5	37	5	5	6	6
63	4,6	0,8	1,0	46	5	6	6	7
75	5,5	1,3	1,0	55	5	6	7	8
90	6,6	1,8	1,0	66	6	6	8	9
110	8,1	2,7	1,5	81	6	7	10	11
125	9,2	3,5	1,5	92	7	7	11	13
140	10,3	4,6	1,5	103	7	8	12	14
160	11,8	5,7	1,5	118	8	8	14	16
180	13,2	7,2	2,0	132	8	9	16	18
200	14,7	8,9	2,0	147	9	10	18	20

SDR 11 PE 100 (PN 16)								
Диаметр трубы (OD)	Толщина стенки (s)	Давление сварки P1=P5	Высота грата (буртика)	Время нагрева (t2)	Время технологич. паузы (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)	Общее время
мм	мм	бар	мм	сек.	сек.	сек.	мин.	мин.
40	3,6	0,4	0,5	36	5	5	5	6
50	4,5	0,7	1,0	45	5	6	6	7
63	5,7	1,0	1,0	57	5	6	7	8
75	6,8	1,5	1,0	68	5	6	8	9
90	8,2	2,2	1,5	82	6	7	10	11
110	10,0	3,2	1,5	100	7	8	12	14
125	11,4	4,2	1,5	114	8	8	14	16



<b>140</b>	12,7	5,2	2,0	127	8	9	15	18
<b>160</b>	14,5	6,8	2,0	145	9	10	17	20
<b>180</b>	16,4	8,7	2,0	164	9	10	20	23
<b>200</b>	18,2	10,7	2,0	182	10	11	22	25

<b>SDR 9</b>		<b>PE 100</b>		<b>(PN 20)</b>				
Диаметр трубы (OD)	Толщина стенки (s)	Давление сварки P1=P5	Высота грата (буртика)	Время нагрева (t2)	Время технологич. паузы (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)	Общее время
мм	мм	бар	мм	сек.	сек.	сек.	мин.	мин.
<b>40</b>	4,4	0,5	0,5	44	5	5	6	7
<b>50</b>	5,6	0,9	1,0	56	5	6	7	8
<b>63</b>	7,0	1,3	1,5	70	6	6	8	10
<b>75</b>	8,3	1,8	1,5	83	7	7	10	12
<b>90</b>	10,0	2,7	1,5	100	7	8	12	14
<b>110</b>	12,2	4,0	2,0	122	8	9	15	17
<b>125</b>	13,9	5,1	2,0	139	9	9	17	19
<b>140</b>	15,6	6,4	2,0	156	9	10	19	21
<b>160</b>	17,8	8,4	2,0	178	10	11	21	25
<b>180</b>	20,0	10,7	2,5	200	10	12	24	28
<b>200</b>	22,2	13,1	2,5	222	11	13	27	31

<b>SDR 7,4</b>		<b>PE 100</b>		<b>(PN 25)</b>				
Диаметр трубы (OD)	Толщина стенки (s)	Давление сварки P1=P5	Высота грата (буртика)	Время нагрева (t2)	Время технологич. паузы (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)	Общее время
мм	мм	бар	мм	сек.	сек.	сек.	мин.	мин.
<b>40</b>	5,4	0,6	1,0	54	5	6	6	7
<b>50</b>	6,8	1,0	1,0	68	6	6	8	9
<b>63</b>	8,5	1,5	1,5	85	7	7	10	12
<b>75</b>	10,1	2,1	1,5	101	7	8	12	14
<b>90</b>	12,2	3,1	2,0	122	8	9	15	17
<b>110</b>	14,9	4,7	2,0	149	9	10	18	21
<b>125</b>	16,9	6,1	2,0	169	9	11	20	23
<b>140</b>	18,9	7,6	2,0	189	10	11	23	26
<b>160</b>	21,6	9,9	2,5	216	11	13	26	30
<b>180</b>	24,3	12,6	2,5	243	12	14	29	34
<b>200</b>	27,0	15,5	3,0	270	12	15	32	37

