



Таблица сварочных параметров для аппаратов МСПТ-1000

SDR 41		PE 100						
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.
450	11,0	6,2	1,5	110	8	8	13	15
500	12,2	7,7	2,0	122	8	9	15	17
560	13,7	9,7	2,0	137	8	9	16	19
630	15,4	12,2	2,0	154	9	10	18	21
710	17,3	15,5	2,0	173	10	11	21	24
800	19,5	17,6	2,5	195	10	12	23	27
900	22,0	25,0	2,5	220	11	13	26	30
1000	24,4	30,7	2,5	244	12	14	29	34

SDR 33		PE 100						
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.
450	13,6	7,7	2,0	136	8	9	16	19
500	15,2	9,5	2,0	152	9	10	18	21
560	17,0	11,9	2,0	170	9	11	20	23
630	19,1	15,1	2,5	191	10	12	23	26
710	21,5	19,1	2,5	215	11	13	26	30
800	24,2	24,2	2,5	242	11	14	29	33
900	27,3	30,8	3,0	273	12	15	33	38

1000	30,3	37,9	3,0	303	14	16	36	42
------	------	------	-----	-----	----	----	----	----

SDR 26		PE 100						
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.
450	17,3	9,7	2,0	172	10	11	21	24
500	19,2	11,9	2,5	191	10	12	23	27
560	21,5	15,0	2,5	214	11	13	26	30
630	24,2	18,9	2,5	241	11	14	29	33
710	27,3	24,0	3,0	270	12	15	33	38
800	30,8	30,1	3,0	300	14	17	37	43
900	34,6	38,7	3,0	345	15	18	42	48
1000	38,5	47,8	3,5	385	16	20	46	53

SDR 21		PE 100						
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.
450	21,4	11,8	2,5	214	11	13	26	30
500	23,8	14,6	2,5	238	11	14	29	33
560	26,7	18,4	3,0	267	12	16	32	37
630	30,0	23,2	3,0	300	14	18	36	41
710	33,8	29,5	3,0	338	15	18	41	47
800	38,1	37,5	3,5	381	16	20	46	53
900	42,9	46,4	3,5	429	18	22	51	59
1000	47,6	58,5	3,5	476	19	24	57	66

SDR 17		PE 100						
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.
450	26,5	14,5	3,0	265	12	15	32	37
500	29,4	17,9	3,0	294	13	16	35	41
560	32,9	22,4	3,0	329	15	18	40	45
630	37,1	28,4	3,5	371	16	20	45	51
710	41,8	36,1	3,5	418	17	22	50	58
800	47,1	45,8	3,5	471	19	24	56	65
900	52,9	57,9	4,0	529	21	27	64	73
1000	58,8	71,5	4,0	588	22	30	71	81



SDR 13,6 PE 100								
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.
450	33,1	17,8	3,0	331	15	18	40	46
500	36,8	22,0	3,0	368	16	19	44	51
560	41,2	27,6	3,5	412	18	22	49	57
630	46,3	34,9	3,5	463	20	24	56	64
710	52,2	44,3	4,0	522	21	27	63	72
800	58,8	56,3	4,0	588	22	30	71	81
900	66,2	71,3	4,0	662	24	34	79	91
1000	-	-	-	-	-	-	-	-

SDR 11 PE 100								
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.
450	40,9	21,6	3,5	409	17	21	49	56
500	45,5	26,7	3,5	455	19	23	55	63
560	50,9	33,5	4,0	509	20	26	61	70
630	57,3	42,4	4,0	573	22	29	69	79
710	64,5	53,8	4,0	645	24	33	77	89
800	-	-	-	-	-	-	-	-
900	-	-	-	-	-	-	-	-
1000	-	-	-	-	-	-	-	-

SDR 9 PE 100								
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.
450	50,0	25,8	4,0	500	20	25	60	69
500	55,6	31,9	4,0	556	21	28	67	77
560	62,2	40,0	4,0	622	23	31	75	86
630	70,0	50,0	4,0	700	25	34	84	97
710	-	-	-	-	-	-	-	-
800	-	-	-	-	-	-	-	-
900	-	-	-	-	-	-	-	-
1000	-	-	-	-	-	-	-	-



MS.PT.RU

