



**Таблица сварочных параметров для аппаратов МСПТ-250**

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	0,2	0,5	5	5	5	5	6
50	1,2	0,3	0,5	8	5	5	5	6
63	1,5	0,4	0,5	13	5	5	5	6
75	1,8	0,6	0,5	17	5	5	5	6
90	2,2	0,8	0,5	22	5	5	5	6
110	2,7	1,2	0,5	27	5	5	5	6
125	3,0	1,6	0,5	30	5	5	5	6
140	3,4	2,0	0,5	35	5	5	6	6
160	3,9	2,6	0,5	40	5	6	6	6
180	4,4	3,3	0,5	45	5	6	6	6
200	4,9	4,1	0,5	50	5	6	6	7
225	5,5	5,2	1,0	56	6	6	7	8
250	6,1	6,4	1,0	61	6	6	7	8

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	0,4	0,5	11	5	5	6	7
63	1,9	0,5	0,5	15	5	5	6	7
75	2,3	0,7	0,5	23	5	5	6	7
90	2,7	1,0	0,5	27	5	5	6	7

110	3,3	1,5	0,5	23	5	5	6	7
125	3,8	2,0	0,5	38	5	6	6	7
140	4,2	2,5	0,5	42	5	6	6	7
160	4,8	3,2	1,0	48	5	6	6	7
180	5,5	4,1	1,0	56	6	7	7	7
200	6,0	5,0	1,0	62	6	7	7	8
225	6,8	6,4	1,5	68	6	7	8	10
250	7,6	7,9	1,5	76	7	8	9	11

SDR 26 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	1,5	0,3	0,5	15	5	5	6	7
50	1,9	0,5	0,5	19	5	5	6	7
63	2,4	0,7	0,5	24	5	5	6	7
75	2,9	0,9	0,5	29	5	5	6	7
90	3,5	1,3	0,5	35	5	5	6	7
110	4,2	1,9	1,0	42	5	5	6	7
125	4,8	2,5	1,0	48	6	6	6	7
140	5,4	3,1	1,0	54	6	6	6	7
160	6,2	4,1	1,0	62	6	6	7	8
180	6,9	5,1	1,5	70	7	7	8	9
200	7,7	6,3	1,5	78	7	7	9	10
225	8,6	8,0	1,5	87	7	8	10	11
250	9,6	9,9	1,5	96	7	8	11	12

SDR 21 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	1,9	0,3	0,5	19	5	5	6	7
50	2,4	0,5	0,5	24	5	5	6	7
63	3,0	0,8	0,5	30	5	5	6	7
75	3,6	1,1	0,5	36	5	5	6	7
90	4,3	1,6	0,5	43	5	5	6	7
110	5,2	2,4	1,0	52	5	6	6	7
125	6,0	3,0	1,0	60	6	6	7	8
140	6,7	3,8	1,0	67	6	6	8	9
160	7,6	5,0	1,5	76	6	7	9	11
180	8,6	6,3	1,5	86	7	7	10	12



<b>200</b>	9,5	7,8	1,5	95	7	8	11	13
<b>225</b>	10,7	9,9	1,5	107	7	8	13	15
<b>250</b>	11,9	12,2	1,5	119	8	8	14	16

<b>SDR 17 PE 100 (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.
<b>40</b>	2,4	0,5	0,5	24	5	5	6	7
<b>50</b>	2,9	0,7	0,5	29	5	5	6	7
<b>63</b>	3,7	1,0	0,5	37	5	5	6	7
<b>75</b>	4,4	1,3	0,5	44	5	5	6	7
<b>90</b>	5,3	1,9	1,0	53	5	6	6	7
<b>110</b>	6,5	2,9	1,0	65	6	6	8	9
<b>125</b>	7,4	3,7	1,5	74	6	7	9	10
<b>140</b>	8,2	4,7	1,5	82	6	7	10	11
<b>160</b>	9,4	6,1	1,5	94	7	7	11	13
<b>180</b>	10,6	7,7	1,5	106	7	8	13	15
<b>200</b>	11,8	9,5	1,5	118	8	8	14	16
<b>225</b>	13,2	12,0	2,0	132	8	9	16	18
<b>250</b>	14,7	15,0	2,0	147	9	10	18	20

<b>SDR 13,6 PE 100 (PN 12,5)</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>	2,9	0,7	0,5	29	5	5	6	6
<b>50</b>	3,7	0,9	0,5	37	5	5	6	6
<b>63</b>	4,6	1,2	1,0	46	5	6	6	7
<b>75</b>	5,5	1,6	1,0	55	5	6	7	8
<b>90</b>	6,6	2,4	1,0	66	6	6	8	9
<b>110</b>	8,1	3,5	1,5	81	6	7	10	11
<b>125</b>	9,2	4,6	1,5	92	7	7	11	13
<b>140</b>	10,3	5,7	1,5	103	7	8	12	14
<b>160</b>	11,8	7,5	1,5	118	8	8	14	16
<b>180</b>	13,2	9,5	2,0	132	8	9	16	18
<b>200</b>	14,7	11,7	2,0	147	9	10	18	20
<b>225</b>	16,5	14,8	2,0	165	9	10	20	23
<b>250</b>	18,4	18,3	2,0	184	10	11	22	25

<b>SDR 11 PE 100 (PN 16)</b>								
Диаметр трубы (OD)	Толщина стенки (s)	Давление сварки P1=P5	Высота грата (буртика)	Время нагрева (t2)	Время технологич. паузы (t3)	Время увеличения давления	Время охлаждения (t5)	Общее время
мм	мм	бар	мм	сек.	сек.	сек.	мин.	мин.
<b>40</b>	2,9	0,7	0,5	29	5	5	6	6
<b>50</b>	3,7	0,9	0,5	37	5	5	6	6
<b>63</b>	4,6	1,2	1,0	46	5	6	6	7
<b>75</b>	5,5	1,6	1,0	55	5	6	7	8
<b>90</b>	6,6	2,4	1,0	66	6	6	8	9
<b>110</b>	8,1	3,5	1,5	81	6	7	10	11
<b>125</b>	9,2	4,6	1,5	92	7	7	11	13
<b>140</b>	10,3	5,7	1,5	103	7	8	12	14
<b>160</b>	11,8	7,5	1,5	118	8	8	14	16
<b>180</b>	13,2	9,5	2,0	132	8	9	16	18
<b>200</b>	14,7	11,7	2,0	147	9	10	18	20
<b>225</b>	16,5	14,8	2,0	165	9	10	20	23
<b>250</b>	18,4	18,3	2,0	184	10	11	22	25



						(t4)		
мм	мм	бар	мм	сек.	сек.	сек.	мин.	мин.
40	3,6	0,6	0,5	36	5	5	5	6
50	4,5	0,9	1,0	45	5	6	6	7
63	5,7	1,4	1,0	57	5	6	7	8
75	6,8	2,0	1,0	68	5	6	8	9
90	8,2	2,9	1,5	82	6	7	10	11
110	10,0	4,3	1,5	100	7	8	12	14
125	11,4	5,5	1,5	114	8	8	14	16
140	12,7	7,0	2,0	127	8	9	15	18
160	14,5	9,0	2,0	145	9	10	17	20
180	16,4	11,5	2,0	164	9	10	20	23
200	18,2	14,2	2,0	182	10	11	22	25
225	20,5	18,0	2,5	205	10	12	25	28
250	22,7	22,2	2,5	227	11	13	27	31

SDR 9		PE 100		(PN 20)				
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	4,4	0,8	0,5	44	5	5	6	7
50	5,6	1,2	1,0	56	5	6	7	8
63	7,0	1,8	1,5	70	6	6	8	10
75	8,3	2,4	1,5	83	7	7	10	12
90	10,0	3,4	1,5	100	7	8	12	14
110	12,2	5,1	2,0	122	8	9	15	17
125	13,9	6,6	2,0	139	9	9	17	19
140	15,6	8,3	2,0	156	9	10	19	21
160	17,8	11,0	2,0	178	10	11	21	25
180	20,0	13,7	2,5	200	10	12	24	28
200	22,2	17,0	2,5	222	11	13	27	31
225	25,0	21,5	2,5	250	12	14	30	35
250	27,8	26,5	3,0	278	13	15	33	38

SDR 7,4		PE 100		(PN 25)				
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	5,4	1,1	1,0	54	5	6	6	7



<b>50</b>	6,8	1,6	1,0	68	6	6	8	9
<b>63</b>	8,5	2,1	1,5	85	7	7	10	12
<b>75</b>	10,1	2,8	1,5	101	7	8	12	14
<b>90</b>	12,2	4,1	2,0	122	8	9	15	17
<b>110</b>	14,9	6,1	2,0	149	9	10	18	21
<b>125</b>	16,9	7,8	2,0	169	9	11	20	23
<b>140</b>	18,9	9,8	2,0	189	10	11	23	26
<b>160</b>	21,6	12,8	2,5	216	11	13	26	30
<b>180</b>	24,3	16,3	2,5	243	12	14	29	34
<b>200</b>	27,0	20,0	3,0	270	12	15	32	37
<b>225</b>	30,4	25,4	3,0	304	14	17	36	42
<b>250</b>	33,8	31,3	3,0	338	15	18	41	47

<b>SDR 6 PE 100 (PN 25)</b>								
<b>Диаметр трубы (OD)</b>	<b>Толщина стенки (s)</b>	<b>Давление сварки P1=P5</b>	<b>Высота грата (буртика)</b>	<b>Время нагрева (t2)</b>	<b>Время технологич. паузы (t3)</b>	<b>Время увеличения давления (t4)</b>	<b>Время охлаждения (t5)</b>	<b>Общее время</b>
<b>мм</b>	<b>мм</b>	<b>бар</b>	<b>мм</b>	<b>сек.</b>	<b>сек.</b>	<b>сек.</b>	<b>мин.</b>	<b>мин.</b>
<b>40</b>	6,7	1,5	1,5	75	5	6	8	10
<b>50</b>	8,3	2,1	1,5	90	6	7	10	12
<b>63</b>	10,5	2,7	1,5	105	7	8	12	14
<b>75</b>	12,5	3,4	2,0	125	8	9	15	17
<b>90</b>	15,0	4,8	2,0	150	9	10	18	21
<b>110</b>	18,3	7,2	2,0	183	10	11	22	25
<b>125</b>	20,8	9,3	2,5	208	11	12	25	29
<b>140</b>	23,3	11,7	2,5	233	11	13	28	32
<b>160</b>	26,7	15,3	3,0	267	12	15	32	37
<b>180</b>	30,0	19,3	3,0	300	13	16	36	41
<b>200</b>	33,3	23,8	3,0	333	15	18	40	46
<b>225</b>	37,5	30,2	3,5	375	16	20	45	52
<b>250</b>	41,7	37,3	3,5	417	17	22	50	58

