



**Таблица сварочных параметров для аппаратов МСПТ-630**

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.
160	3,9	1,3	1,0	35	5	5	8	9
180	4,4	1,6	1,0	42	5	5	8	9
200	4,9	2,0	1,0	48	5	5	8	9
225	5,5	2,5	1,0	55	6	6	9	10
250	6,1	3,1	1,0	63	6	6	10	11
280	6,8	3,7	1,5	70	6	6	11	13
315	7,7	4,8	1,5	77	6	6	11	13
355	8,7	6,2	1,5	86	6	6	12	14
400	9,7	7,8	1,5	97	7	7	13	15
450	11,0	9,8	1,5	110	8	8	15	17
500	11,2	12,2	2,0	123	8	8	16	18
560	13,7	15,2	2,0	137	8	8	18	19
630	15,4	19,3	2,0	154	9	9	20	21

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.
160	4,9	1,6	1,0	49	6	6	9	10
180	5,5	2,0	1,0	55	6	6	9	10
200	6,0	2,5	1,0	62	6	6	9	11
225	6,8	3,0	1,0	69	7	7	10	12
250	7,6	3,8	1,5	77	7	7	11	13

280	8,5	4,8	1,5	86	7	7	12	14
315	9,5	6,0	1,5	97	8	8	13	15
355	10,7	7,7	1,5	109	8	8	15	17
400	12,1	9,8	2,0	123	8	8	16	19
450	13,6	12,3	2,0	138	8	9	18	21
500	15,1	15,2	2,0	153	9	10	20	23
560	17,0	19,1	2,0	172	9	10	22	25
630	19,1	24,1	2,5	193	10	11	24	28

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.
160	6,2	1,9	1,0	62	6	6	9	10
180	6,9	2,2	1,5	69	6	6	10	11
200	7,7	3,0	1,5	77	6	6	11	12
225	8,6	3,8	1,5	86	7	7	12	14
250	9,6	4,8	1,5	96	7	7	13	15
280	10,8	6,0	1,5	107	8	8	15	17
315	12,1	7,5	2,0	121	8	8	16	18
355	13,6	9,5	2,0	136	8	9	18	21
400	15,4	12,1	2,0	153	9	10	20	23
450	17,3	15,3	2,0	172	9	10	22	35
500	19,2	18,9	2,5	191	10	11	24	28
560	21,5	23,7	2,5	214	10	12	27	31
630	24,2	30,0	2,5	241	11	13	30	35

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.
160	7,6	2,2	1,5	76	6	7	9	11
180	8,6	3,0	1,5	86	7	7	10	12
200	9,5	3,7	1,5	95	7	8	11	13
225	10,7	4,7	1,5	107	7	8	13	15
250	11,9	5,8	1,5	119	8	8	14	16
280	13,3	7,4	2,0	133	8	9	16	18
315	15,0	9,2	2,0	150	9	10	18	21
355	16,9	11,7	2,0	169	9	11	20	23
400	19,0	14,8	2,5	190	10	12	23	26
450	21,4	18,8	2,5	214	11	13	26	30
500	23,8	23,2	2,5	238	11	14	29	33
560	26,7	29,1	3,0	267	14	18	32	37



630	30,0	36,8	3,0	300	14	18	36	41
-----	------	------	-----	-----	----	----	----	----

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.
160	9,4	2,8	1,5	94	7	7	11	13
180	10,6	3,7	1,5	106	7	8	13	15
200	11,8	4,5	1,5	118	8	8	14	16
225	13,2	5,7	2,0	132	8	9	16	18
250	14,7	7,1	2,0	147	9	10	18	20
280	16,5	8,9	2,0	165	9	10	20	23
315	18,5	11,2	2,0	185	10	11	22	26
355	20,9	14,3	2,5	209	11	12	25	29
400	23,5	18,1	2,5	235	11	13	28	32
450	26,5	22,9	3,0	265	12	15	32	37
500	29,4	28,3	3,0	294	13	16	35	41
560	32,9	35,5	3,0	329	14	18	40	45
630	37,1	44,9	3,5	371	18	20	45	51

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.
160	11,8	3,6	1,5	118	8	8	14	16
180	13,2	4,8	2,0	132	8	9	16	18
200	14,7	5,7	2,0	147	9	10	18	20
225	16,5	7,2	2,0	165	9	10	20	23
250	18,4	9,1	2,0	184	10	11	22	25
280	20,6	11,2	2,5	206	10	12	25	28
315	23,2	13,8	2,5	232	11	13	28	32
355	26,1	17,5	3,0	261	12	15	31	36
400	29,4	22,3	3,0	294	13	16	35	41
450	33,1	28,2	3,0	331	15	18	40	46
500	36,8	34,8	3,0	368	16	19	44	51
560	41,2	43,7	3,5	412	20	24	49	57
630	46,3	55,3	3,5	463	20	24	56	64

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.
160	14,5	4,3	2,0	145	9	10	17	20



180	16,5	5,7	2,0	164	9	10	20	23
200	18,2	6,9	2,0	182	10	11	22	25
225	20,5	8,7	2,5	205	10	12	25	28
250	22,7	10,8	2,5	227	11	13	27	31
280	25,5	13,5	2,5	255	12	14	31	35
315	28,6	17,0	3,0	286	13	16	34	40
355	32,3	21,1	3,0	323	14	17	39	45
400	36,4	27,3	3,0	364	16	19	44	50
450	40,9	34,2	3,5	409	17	21	49	56
500	45,5	42,2	3,5	455	19	23	55	63
560	50,9	53,0	4,0	509	22	30	61	70
630	57,3	67,0	4,0	573	25	30	69	79

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.
160	17,8	5,1	2,0	178	10	11	21	25
180	20,0	6,6	2,5	200	10	12	24	28
200	22,2	8,1	2,5	222	11	13	27	31
225	25,0	10,1	2,5	250	12	14	30	35
250	27,8	12,6	3,0	278	13	15	33	38
280	31,1	15,9	3,0	311	14	17	37	43
315	35,0	20,0	3,0	350	15	19	42	48
355	39,4	25,4	3,5	394	17	21	47	54
400	44,4	32,3	3,5	444	18	23	53	61
450	50,0	40,9	4,0	500	20	25	60	69
500	55,6	50,5	4,0	556	21	28	67	77
560	62,2	63,3	4,0	622	23	31	75	86
630	70,0	80,1	4,0	700	25	34	84	97

SDR 7,4		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.
160	21,6	6,2	2,5	216	11	13	26	30
180	24,3	7,8	2,5	243	12	14	29	34
200	27,0	9,6	3,0	270	13	15	32	37
225	30,4	12,2	3,0	304	14	17	36	42
250	33,8	15,1	3,0	338	15	18	41	47
280	37,8	18,9	3,5	378	16	20	45	52
315	42,6	24,0	3,5	426	18	22	51	59



355	48,0	30,4	3,5	480	18	25	58	66
400	54,1	38,3	4,0	541	20	27	65	75
450	60,8	48,4	4,0	608	20	29	73	84
500	67,2	59,5	4,0	676	20	31	81	93
560								
630								

SDR 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.
160	26,7	7,3	3,0	267	12	15	32	37
180	30,0	9,2	3,0	300	13	16	36	41
200	33,3	11,4	3,0	333	15	18	40	46
225	37,5	14,4	3,5	375	16	20	45	52
250	41,7	17,8	3,5	417	17	22	50	58
280	46,7	22,3	4,0	471	20	24	56	65
315	52,5	28,2	4,0	525	23	27	63	72
355	59,2	35,4	4,0	592	23	29	71	82
400	66,7	45,4	4,0	667	23	31	80	92

