



**Таблица сварочных параметров для аппаратов
МСПТ-315 ПРО, МСПТ-355 ПРО**

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	4	5	5	5	6
50	1,2	0,2	0,5	6	5	5	5	6
63	1,5	0,3	0,5	8	5	5	5	6
75	1,8	0,4	0,5	13	5	5	5	6
90	2,2	0,5	0,5	17	5	5	5	6
110	2,7	0,7	0,5	22	5	5	5	6
125	3,0	0,9	0,5	27	5	5	5	6
140	3,4	1,1	0,5	31	5	5	6	6
160	3,9	1,4	0,5	35	5	6	6	6
180	4,4	1,8	0,5	40	5	6	6	6
200	4,9	2,3	0,5	48	5	6	6	7
225	5,5	2,8	1,0	54	6	7	7	8
250	6,1	3,5	1,0	62	6	7	8	9
280	6,8	4,4	1,0	70	6	7	9	10
315	7,7	5,6	1,0	77	6	7	10	11
355	8,7	7,0	1,0		6	7	11	12

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	0,5	0,5	19	5	5	6	7
90	2,7	0,6	0,5	24	5	5	6	7
110	3,3	0,9	0,5	29	5	5	6	7
125	3,8	1,2	0,5	35	5	6	6	7
140	4,2	1,5	0,5	42	5	6	6	7
160	4,8	2,0	1,0	48	5	6	6	7
180	5,5	2,5	1,0	54	6	7	6	7
200	6,0	3,1	1,0	62	6	7	7	8
225	6,8	3,9	1,5	70	6	7	9	10
250	7,6	4,9	1,5	78	7	8	10	11
280	8,5	5,5	1,5	86	7	8	11	12
315	9,5	7,0	1,5	97	7	8	12	13
355	10,8	8,8	1,5	107	7	8	14	15

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	0,2	0,5	15	5	5	6	7
50	1,9	0,3	0,5	19	5	5	6	7
63	2,4	0,4	0,5	24	5	5	6	7
75	2,9	0,6	0,5	35	5	5	6	7
90	3,5	0,8	0,5	42	5	5	6	7
110	4,2	1,0	1,0	48	5	5	6	7
125	4,8	1,4	1,0	54	6	6	6	7
140	5,4	1,8	1,0	62	6	6	7	8
160	6,2	2,3	1,0	70	6	6	8	9
180	6,9	2,8	1,5	77	7	7	9	10
200	7,7	3,5	1,5	86	7	7	10	11
225	8,6	4,4	1,5	96	7	7	11	12
250	9,6	5,4	1,5	107	7	8	12	13
280	10,8	6,8	1,5	119	8	8	14	15
315	12,1	8,6	1,5	133	8	8	15	16
355	13,6	10,8	2,0	150	8	9	17	18



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	0,2	0,5	19	5	5	6	7
50	2,4	0,3	0,5	24	5	5	6	7
63	3,0	0,4	0,5	30	5	5	6	7
75	3,6	0,6	0,5	36	5	5	6	7
90	4,3	0,9	0,5	43	5	5	6	7
110	5,2	1,3	1,0	52	5	6	6	7
125	6,0	1,7	1,0	60	6	6	7	8
140	6,7	2,2	1,0	67	6	6	8	9
160	7,6	2,8	1,5	76	6	7	9	11
180	8,6	3,7	1,5	86	7	7	10	12
200	9,5	4,5	1,5	95	7	8	11	13
225	10,7	5,6	1,5	107	7	8	13	15
250	11,9	6,9	1,5	119	8	8	14	16
280	13,3	8,7	2,0	133	8	9	16	18
315	15,0	11	2,0	150	9	10	18	21
355	16,9	13,3	2,0	169	9	11	20	23

SDR 17		PE 100		(PN 10)				
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	0,2	0,5	24	5	5	6	7
50	2,9	0,3	0,5	29	5	5	6	7
63	3,7	0,5	0,5	37	5	5	6	7
75	4,4	0,8	0,5	44	5	5	6	7
90	5,3	1,1	1,0	53	5	6	6	7
110	6,5	1,6	1,0	65	6	6	8	9
125	7,4	2,1	1,5	74	6	7	9	10
140	8,2	2,7	1,5	82	6	7	10	11
160	9,4	3,4	1,5	94	7	7	11	13
180	10,6	4,4	1,5	106	7	8	13	15
200	11,8	5,4	1,5	118	8	8	14	16
225	13,2	6,8	2,0	132	8	9	16	18
250	14,7	8,3	2,0	147	9	10	18	20
280	16,5	10,5	2,0	165	9	10	20	23
315	18,5	13,3	2,0	185	10	11	22	26
355	20,9	15,5	2,5	209	11	12	25	29

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	0,7	1,0	46	5	6	6	7
75	5,5	0,9	1,0	55	5	6	7	8
90	6,6	1,4	1,0	66	6	6	8	9
110	8,1	2,0	1,5	81	6	7	10	11
125	9,2	2,7	1,5	92	7	7	11	13
140	10,3	3,4	1,5	103	7	8	12	14
160	11,8	4,3	1,5	118	8	8	14	16
180	13,2	5,5	2,0	132	8	9	16	18
200	14,7	6,8	2,0	147	9	10	18	20
225	16,5	8,6	2,0	165	9	10	20	23
250	18,4	10,6	2,0	184	10	11	22	25
280	20,6	13,4	2,5	206	10	12	25	28
315	23,2	16,7	2,5	232	11	13	28	32
355	26,1	19,4	3,0	261	12	15	31	36

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	0,6	1,0	45	5	6	6	7
63	5,7	0,8	1,0	57	5	6	7	8
75	6,8	1,0	1,0	68	5	6	8	9
90	8,2	1,6	1,5	82	6	7	10	11
110	10,0	2,4	1,5	100	7	8	12	14
125	11,4	3,2	1,5	114	8	8	14	16
140	12,7	4,0	2,0	127	8	9	15	18
160	14,5	5,2	2,0	145	9	10	17	20
180	16,4	6,6	2,0	164	9	10	20	23
200	18,2	8,2	2,0	182	10	11	22	25
225	20,5	10,4	2,5	205	10	12	25	28
250	22,7	12,8	2,5	227	11	13	27	31
280	25,5	16,0	2,5	255	12	14	31	35
315	28,6	20,0	3,0	286	13	16	34	40
355	32,3	24,4	3,0	323	14	17	39	45

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	0,5	0,5	44	5	5	6	7
50	5,6	0,7	1,0	56	5	6	7	8
63	7,0	1,0	1,5	70	6	6	8	10
75	8,3	1,4	1,5	83	7	7	10	12
90	10,0	1,9	1,5	100	7	8	12	14
110	12,2	2,8	2,0	122	8	9	15	17
125	13,9	3,8	2,0	139	9	9	17	19
140	15,6	4,8	2,0	156	9	10	19	21
160	17,8	6,2	2,0	178	10	11	21	25
180	20,0	7,8	2,5	200	10	12	24	28
200	22,2	9,7	2,5	222	11	13	27	31
225	25,0	12,4	2,5	250	12	14	30	35
250	27,8	15,1	3,0	278	13	15	33	38
280	31,1	18,9	3,0	311	14	17	37	43
315	35,0	23,8	3,0	350	15	19	42	48
355	39,4	28,8	3,5	394	17	21	47	54

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	0,5	1,0	54	5	6	6	7
50	6,8	0,8	1,0	68	6	6	8	9
63	8,5	1,2	1,5	85	7	7	10	12
75	10,1	1,7	1,5	101	7	8	12	14
90	12,2	2,4	2,0	122	8	9	15	17
110	14,9	3,6	2,0	149	9	10	18	21
125	16,9	4,6	2,0	169	9	11	20	23
140	18,9	5,8	2,0	189	10	11	23	26
160	21,6	7,6	2,5	216	11	13	26	30
180	24,3	9,5	2,5	243	12	14	29	34
200	27,0	11,7	3,0	270	12	15	32	37
225	30,4	14,9	3,0	304	14	17	36	42
250	33,8	18,6	3,0	338	15	18	41	47
280	37,8	23,2	3,5	378	16	20	45	52
315	42,6	29,5	3,5	426	18	22	51	59
355	48,0	35,8	3,5	480	19	25	58	66

