



**Таблица сварочных параметров для аппаратов
МСПТ-160 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	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
110	3,3	1,1	0,5	29	5	5	6	7

125	3,8	1,5	0,5	35	5	6	6	7
140	4,2	1,8	0,5	42	5	6	6	7
160	4,8	2,4	1,0	48	5	6	6	7
180	5,5	3,0	1,0	54	6	7	7	8
200	6,0	3,8	1,0	62	6	7	7	8

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	29	5	5	6	7
90	3,5	1,0	0,5	35	5	5	6	7
110	4,2	1,4	1,0	42	5	5	6	7
125	4,8	1,8	1,0	48	6	6	6	7
140	5,4	2,3	1,0	54	6	6	6	7
160	6,2	3,0	1,0	62	6	6	7	8
180	6,9	3,7	1,5	70	7	7	8	9
200	7,7	4,6	1,5	78	7	7	9	10

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	0,6	0,5	30	5	5	6	7
75	3,6	0,8	0,5	36	5	5	6	7
90	4,3	1,2	0,5	43	5	5	6	7
110	5,2	1,8	1,0	52	5	6	6	7
125	6,0	2,4	1,0	60	6	6	7	8
140	6,7	3,0	1,0	67	6	6	8	9
160	7,6	3,6	1,5	76	6	7	9	11
180	8,6	4,8	1,5	86	7	7	10	12
200	9,5	6,0	1,5	95	7	8	11	13

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	Время охлаждения (t5)	Общее время



						(t4)		
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
140	12,7	5,2	2,0	127	8	9	15	18



160	14,5	6,8	2,0	145	9	10	17	20
180	16,4	8,7	2,0	164	9	10	20	23
200	18,2	10,7	2,0	182	10	11	22	25

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	0,9	1,0	56	5	6	7	8
63	7,0	1,3	1,5	70	6	6	8	10
75	8,3	1,8	1,5	83	7	7	10	12
90	10,0	2,7	1,5	100	7	8	12	14
110	12,2	4,0	2,0	122	8	9	15	17
125	13,9	5,1	2,0	139	9	9	17	19
140	15,6	6,4	2,0	156	9	10	19	21
160	17,8	8,4	2,0	178	10	11	21	25
180	20,0	10,7	2,5	200	10	12	24	28
200	22,2	13,1	2,5	222	11	13	27	31

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	0,6	1,0	54	5	6	6	7
50	6,8	1,0	1,0	68	6	6	8	9
63	8,5	1,5	1,5	85	7	7	10	12
75	10,1	2,1	1,5	101	7	8	12	14
90	12,2	3,1	2,0	122	8	9	15	17
110	14,9	4,7	2,0	149	9	10	18	21
125	16,9	6,1	2,0	169	9	11	20	23
140	18,9	7,6	2,0	189	10	11	23	26
160	21,6	9,9	2,5	216	11	13	26	30
180	24,3	12,6	2,5	243	12	14	29	34
200	27,0	15,5	3,0	270	12	15	32	37

