



Таблица сварочных параметров для аппаратов МСПТ-630

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.
315	7,7	4,8	1,5	77	6	6	11	11
355	8,7	6,2	1,5	86	6	6	12	12
400	9,7	7,8	1,5	97	7	7	13	13
450	11,0	9,8	1,5	110	8	8	15	15
500	11,2	12,2	2,0	123	8	8	16	17
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		(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.
315	9,5	6,0	1,5	97	7	7	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		(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.
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		(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.
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		(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.
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		(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.
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 (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.
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 (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.
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 (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.
315	42,6	24,0	3,0	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 (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.
315	52,5	28,0	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

