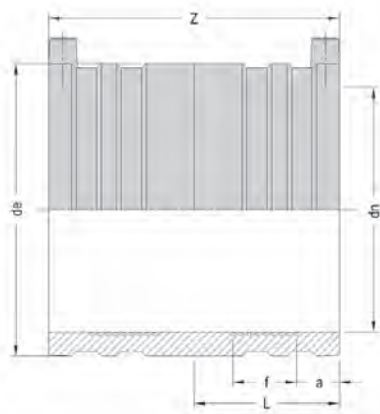


КОД 21.00.10

МУФТА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ

SDR 17 - PN 10

48



РАЗМЕРЫ						ВЕС
dn	de	L	f	a	Z	
32	46	38	19	12	80	75
40	56	44	22	13	90	110
50	68	49	23	14	100	155
63	82	54	26	18	111	225
110	137	70	36	18	140	680
125	153	76	39	18	152	1060
160	198	86	39	22	172	1520
180	223	100	41	25	200	2120
200	233	106	41	32	212	2000
225	262	114	41	34	227	2800
250	292	122	45	41	244	3900
280	341	133	42	44	265	7100
315	369	138	47	44	275	7000
355	430	156	40	47	312	11750
400	461	170	60	41	340	14150

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ РЕ 100			
dn	SDR 33	SDR 26	SDR 17
32			•
40			•
50			•
63			•
110		•	•
125		•	•
160		•	•
180		•	•
200	•	•	•
225	•	•	•
250	•	•	•
280	•	•	•
315	•	•	•
355	•	•	•
400	•	•	•

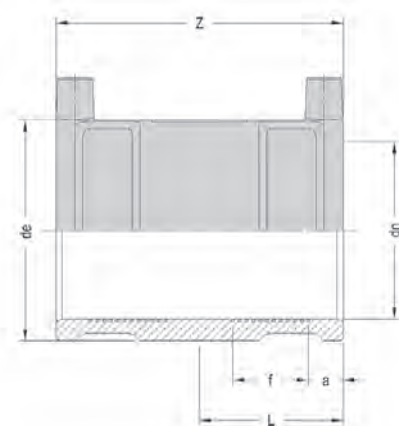
- сваривать аппаратами:
 - универсальный сварочный аппарата
 - монополярный сварочный аппарат Euro S1 plus
 - монополярный сварочный аппарат Euro S1 с предварительно обновленным по
- сваривается только с помощью монополярного электросварочного аппарата Euro

- _ Произведено из полиэтилена PE 100-RC
- _ Необходимо использовать центратор для всех диаметров
- _ Необходимо соскабливать трубу и фитинги

КОД 21.00.16

МУФТА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ

SDR 11 – PN 16



РАЗМЕРЫ						ВЕС
dn	de	L	f	a	Z	
20	33	33	15	13	70	45
25	38	33	15	12	70	55
32	46	38	19	12	80	75
40	56	44	22	13	90	110
50	68	49	23	14	100	155
63	82	54	26	18	111	225
75	93	60	32	18	121	260
90	113	65	31	20	131	420
110	137	70	32	22	140	630
125	152	76	38	18	152	820
140	170	80	49	17	161	1060
160	198	86	45	22	172	1520
180	223	100	51	25	200	2120
200	245	105	43	32	210	3020
225	277	112	48	36	225	3980
250	305	122	53	33	244	5430
280	341	133	55	38	265	7100
315	391	138	51	47	277	10620
355	430	156	60	45	312	11750
400	492	172	53	64	344	20056

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ РЕ 100			
dn	SDR 26	SDR 17	SDR 11
20			● ▲
25			● ▲
32		● ▲	●
40		● ▲	●
50		●	●
63		●	●
75		●	●
90	●	●	●
110	●	●	●
125	●	●	●
140	●	●	●
160	●	●	●
180	●	●	●
200	●	●	●
225	●	●	●
250	●	●	●
280	●	●	●
315	●	●	●
355	●	●	●
400	●	●	●

- сваривать аппаратами:
 - универсальный сварочный аппарат
 - моноволентный сварочный аппарат Euro S1 plus
 - моноволентный сварочный аппарат Euro S1 с предварительно обновленным по

- сваривается только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro

- ▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

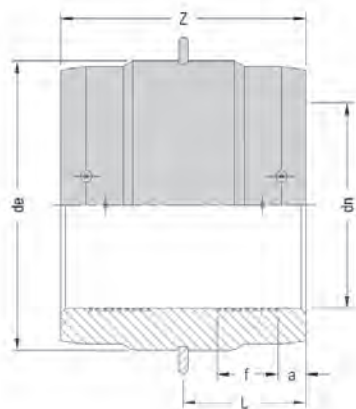
- Произведено из полиэтилена PE 100-RC
- Необходимо использовать центратор для всех диаметров
- Необходимо соскабливать трубу и фитинги

КОД 21.10.10

МУФТА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ

SDR 13,6 – PN 12,5

50



РАЗМЕРЫ						ВЕС
dn	de	L	f	a	Z	
450	527	175	59	45	350	20000
500	585	179	76	47	359	22000
560	656	195	90	50	390	32200
630	736	210	99	50	420	46850

Ремни с предварительно выставленным натяжением (регулировать не нужно)

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ РЕ 100			
dn	SDR 26	SDR 17	SDR 11
450	•	•	•
500	•	•	•
560	•	•	•
630	•	•	•

- сваривать аппаратами:
 - универсальный сварочный аппарат
 - моноволентный сварочный аппарат Euro S1 plus
 - моноволентный сварочный аппарат Euro S1 с предварительно обновленным ПО

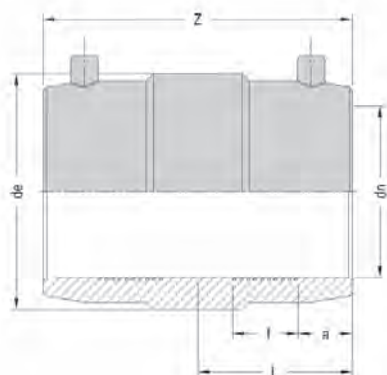
- _ Произведено из полиэтилена ре 100-RC
- _ Муфта диам. 500 – 560 – 630 Мм: две автономных секции плавления
- _ необходимо использовать центратор для всех диаметров
- _ необходимо соскаблить трубу и фитинги

ПО ЗАПРОСУ МОЖЕТ БЫТЬ ИЗГОТОВЛЕНА МУФТА SDR 11 – PN 16

КОД 21.00.25

МУФТА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ

SDR 7,4 – PN 25



РАЗМЕРЫ						ВЕС
dn	de	L	f	a	Z	
20	33	33	15	13	70	45
25	38	33	15	12	70	55
32	46	38	19	12	80	75
40	56	44	22	13	90	110
50	68	49	23	14	100	155
63	82	54	26	18	111	225
75	99	60	36	14	120	330
90	116	65	37	14	130	490
110	145	70	36	18	140	800
125	163	76	39	18	151	1060
140	183	81	48	18	161	1440
160	207	86	53	20	172	1855
180	240	96	51	27	193	3100
200	265	101	50	31	203	4100
225	301	111	60	29	223	5850
250	332	122	54	38	243	6550
315	416	142	64	43	283	12400

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ РЕ 100					
dn	SDR 26	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
20			● ▲	● ▲	●
25			● ▲	●	●
32		● ▲	●	●	●
40		● ▲	●	●	●
50		●	●	●	●
63		●	●	●	●
75		●	●	●	●
90	●	●	●	●	●
110	●	●	●	●	●
125	●	●	●	●	●
140	●	●	●	●	●
160	●	●	●	●	●
180	●	●	●	●	●
200	●	●	●	●	●
225	●	●	●	●	●
250	●	●	●	●	●
315	●	●	●	●	●

● сваривать только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro

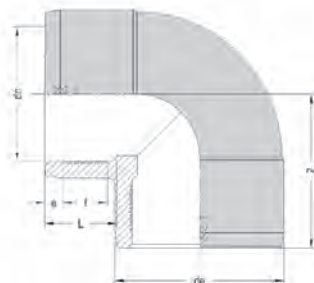
▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

- Произведено из полиэтилена pe 100-RC
- Необходимо использовать центратор для всех диаметров
- Необходимо соскабливать трубу и фитинги

КОД 21.11.16

ОТВОД ЭЛЕКТРОСВАРНОЙ 90°

SDR 11 – PN 16



РАЗМЕРЫ						БЕС
dn	de	L	f	a	Z	
20	34	33	15	10	55	75
25	38	33	15	9	57	80
32	46	39	18	10	75	130
40	56	48	25	11	80	190
50	68	54	27	12	89	300
63	83	52	27	13	104	450
75	97	64	29	18	116	665
90	116	70	37	18	130	1040
110	142	76	39	20	146	1615
125	162	79	42	19	152	2130
140	174	85	38	20	166	2700
160	206	89	45	20	180	4050
180	226	116	50	23	215	4800
200	251	118	55	23	229	6450
225	281	120	48	36	251	9300
250	310	127	53	33	272	11600
315	397	145	51	47	321	23000

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ РЕ 100

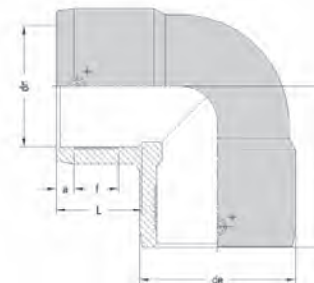
dn	SDR 17	SDR 11
20		● ▲
25		● ▲
32	● ▲	●
40	● ▲	●
50	●	●
63	●	●
75	●	●
90	●	●
110	●	●
125	●	●
140	●	●
160	●	●
180	●	●
200	●	●
225	●	●
250	●	●
315	●	●

- сваривать только универсальным сварочным аппаратом
- сваривать только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro
- ▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

КОД 21.11.25

ОТВОД ЭЛЕКТРОСВАРНОЙ 90°

SDR 7,4 – PN 25



РАЗМЕРЫ						БЕС
dn	de	L	f	a	Z	
20	34	33	15	10	55	75
25	38	33	15	9	57	80
32	46	39	18	10	75	130
40	56	48	25	11	80	190
50	68	54	27	12	89	300
63	83	52	27	13	104	450
75	97	64	29	18	116	665
90	116	70	37	18	130	1040
110	142	76	39	20	146	1615
125	162	79	42	19	152	2130
160	206	89	45	20	180	4050

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ РЕ 100

dn	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
20		● ▲	● ▲	●
25		● ▲	●	●
32	● ▲	●	●	●
40	● ▲	●	●	●
50	●	●	●	●
63	●	●	●	●
75	●	●	●	●
90	●	●	●	●
110	●	●	●	●
125	●	●	●	●
160	●	●	●	●

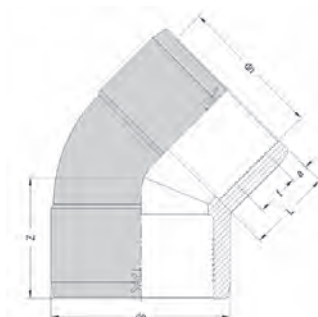
- сваривать только универсальным сварочным аппаратом
- сваривать только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro
- ▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

- Произведено из полиэтилена ре 100-RC
- Необходимо использовать центратор для всех диаметров
- Необходимо соскабливать трубу и фитинги

КОД 21.16.16

ОТВОД ЭЛЕКТРОСВАЯНОЙ 45°

SDR 11 – PN 16



РАЗМЕРЫ						ВЕС
dn	de	L	f	a	Z	
25	39	33	15	10	55	80
32	46	39	18	10	57	110
40	56	48	25	11	70	175
50	68	54	27	12	75	260
63	82	52	27	13	86	390
75	97	64	29	18	98	610
90	116	70	37	18	110	905
110	142	76	39	20	114	1415
125	162	79	42	19	119	1830
140	177	86	39	20	134	2200
160	206	89	45	20	134	3400
180	223	105	50	28	165	4300
200	250	112	55	29	171	5300
225	281	120	48	36	185	■
250	310	127	53	33	199	■
315	397	145	51	48	230	■

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ РЕ 100		
dn	SDR 17	SDR 11
25		● ▲
32	● ▲	●
40	● ▲	●
50	●	●
63	●	●
75	●	●
90	●	●
110	●	●
125	●	●
140	●	●
160	●	●
180	●	●
200	●	●
225	●	●
250	●	●
315	●	●

- сваривать только универсальным сварочным аппаратом
- сваривать только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro
- ▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

■ в производстве

– Произведено из полиэтилена ре 100-RC

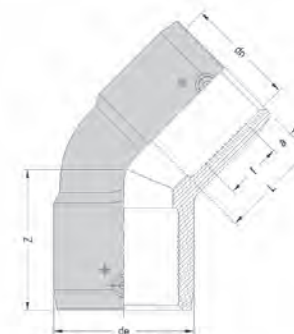
– Необходимо использовать центратор для всех диаметров

– Необходимо соскабливать трубу и фитинги

КОД 21.16.25

ОТВОД ЭЛЕКТРОСВАЯНОЙ 45°

SDR 7,4 – PN 25



РАЗМЕРЫ						ВЕС
dn	de	L	f	a	Z	
25	39	33	15	10	55	80
32	46	39	18	10	57	110
40	56	48	25	11	70	175
50	68	54	27	12	75	260
63	82	52	27	13	86	390
75	97	64	29	18	98	610
90	116	70	37	18	110	905
110	142	76	39	20	114	1415
125	162	79	42	19	119	1830
160	206	89	45	20	134	3400

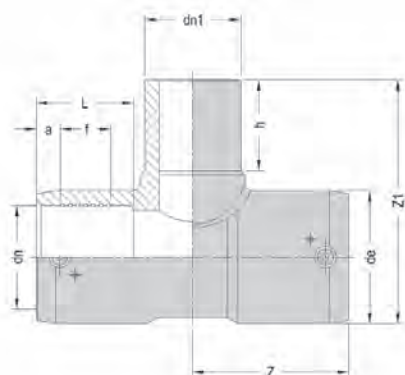
СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ РЕ 100				
dn	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
25		● ▲	●	●
32	● ▲	●	●	●
40	● ▲	●	●	●
50	●	●	●	●
63	●	●	●	●
75	●	●	●	●
90	●	●	●	●
110	●	●	●	●
125	●	●	●	●
160	●	●	●	●

- сваривать только универсальным сварочным аппаратом
- сваривать только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro
- ▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

КОД 21.21.16

ТРОЙНИК ЭЛЕКТРОСВАРНОЙ 90°

SDR 11 – PN 16



54

РАЗМЕРЫ									ВЕС
dn	dn1	de	L	f	a	h	Z	Z1	
25	25	39	33	15	11	60	53	111	95
32	32	44	44	28	10	48	64	94	105
40	40	54	49	37	11	57	73	112	175
50	50	66	55	36	12	62	81	128	300
63	63	81	61	32	13	72	94	153	420
75	75	96	64	29	18	75	113	176	700
90	90	116	70	37	18	85	125	202	1170
110	110	141	76	39	20	84	141	233	1725
125	125	161	79	42	19	100	156	269	2800
140	140	174	85	38	20	121	150	308	3200
160	160	206	89	51	20	127	184	350	5570
180	180	227	105	48	23	130	188	368	5810
200	200	252	112	55	23	135	205	400	7590

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ РЕ 100		
dn	SDR 17	SDR 11
25		● ▲
32	● ▲	●
40	● ▲	●
50	●	●
63	●	●
75	●	●
90	●	●
110	●	●
125	●	●
140	●	●
160	●	●
180	●	●
200	●	●

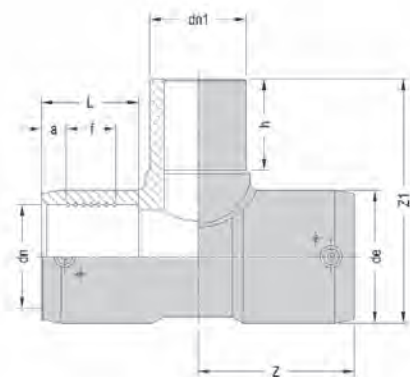
- сваривать только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro
- ▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

- Произведено из полиэтилена PE 100-RC
- Необходимо использовать центратор для всех диаметров
- Необходимо соскабливать трубу и фитинги

КОД 21.22.16

ТРОЙНИК РЕДУКЦИОННЫЙ 90°

SDR 11 – PN 16



РАЗМЕРЫ									ВЕС
dn	dn1	de	L	f	a	h	Z	Z1	
90	63	116	70	37	18	75	125	197	■
110	63	141	76	39	20	75	141	221	■
110	90	141	76	39	20	84	141	231	■
160	63	206	89	51	20	75	184	294	■
160	90	206	89	51	20	84	184	304	■
160	110	206	89	51	20	85	184	305	■

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ РЕ 100			
dn	dn1	SDR 17	SDR 11
90	63	•	•
110	63	•	•
110	90	•	•
160	63	•	•
160	90	•	•
160	110	•	•

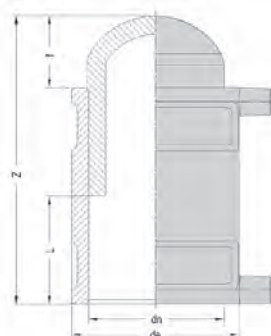
■ в производстве

- Произведено из полиэтилена РЕ 100-RC
- Необходимо использовать центратор для всех диаметров
- Необходимо соскабливать трубу и фитинги

КОД 21.36.16

ЗАГЛУШКА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ

SDR 11 – PN 16



РАЗМЕРЫ					БЕС
dn	de	f	L	Z	
32	46	31	38	98	97
40	56	29	44	114	145
50	68	32	49	127	205
63	82	49	55	136	310
75	93	41	61	162	420
90	113	42	66	174	655
110	137	49	70	189	1050
125	152	42	76	194	1440
140	170	51	82	214	1900
160	198	48	86	220	2460
180	223	50	100	249	3635
200					●

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ ФИТИНГЕ РЕ 100				
dn	SDR 26	SDR 17	SDR 11	
32		● ▲	●	
40		● ▲	●	
50		●	●	
63		●	●	
75		●	●	
90	●	●	●	
110	●	●	●	
125	●	●	●	
140	●	●	●	
160	●	●	●	
180	●	●	●	
200	●	●	●	

- сваривать только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro
- ▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

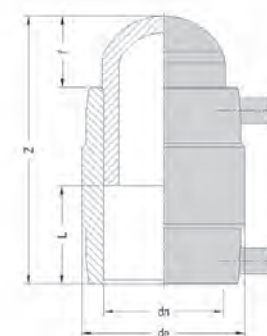
● по запросу

- _ Произведено из полиэтилена PE 100-RC
- _ Необходимо соскабливать трубу и фитинги

КОД 21.36.25

ЗАГЛУШКА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ

SDR 7,4 – PN 25



РАЗМЕРЫ					БЕС
dn	de	f	L	Z	
20	33	30	33	100	60
25	38	27	33	104	75
32	46	31	38	98	104
40	56	29	44	114	155
50	68	32	49	127	250
63	82	49	55	136	360
75	99	41	60	164	550
90	116	52	65	164	850
110	145	61	70	187	1400
125	163	42	76	198	1800
140	183	51	81	207	2400
160	207	45	86	211	3355
180					●
200					●

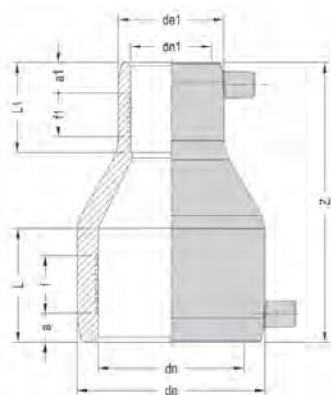
СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ ФИТИНГЕ РЕ 100					
dn	SDR 26	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
20			● ▲	● ▲	●
25			● ▲	●	●
32		● ▲	●	●	●
40		● ▲	●	●	●
50		●	●	●	●
63		●	●	●	●
75		●	●	●	●
90	●	●	●	●	●
110	●	●	●	●	●
125	●	●	●	●	●
140	●	●	●	●	●
160	●	●	●	●	●
180	●	●	●	●	●
200	●	●	●	●	●

- сваривать только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro
- ▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

КОД 21.51

МУФТА РЕДУКЦИОННАЯ (ПЕРЕХОД ЭЛЕКТРОСВАРНОЙ)

SDR 11 – PN 16



■ в производстве

- Произведено из полиэтилена PE 100-RC
- Необходимо использовать центратор для всех диаметров
- Необходимо соскабливать трубу и фитинги

РАЗМЕРЫ											БЕС
dn	dn1	de	de1	L	L1	f	f1	a	a1	Z	
25	20	37	32	40	40	21	23	10	10	86	■
32	20	44	32	46	38	34	22	10	10	105	61
32	25	45	36	44	45	31	21	10	10	103	63
40	20	55	33	49	39	27	22	11	10	120	83
40	25	55	36	48	40	27	21	11	10	114	84
40	32	55	44	54	50	30	29	11	10	109	85
50	25	67	37	49	40	27	21	12	10	126	120
50	32	66	44	53	49	30	29	12	10	121	122
50	40	66	54	55	54	33	33	12	11	119	126
63	32	81	46	62	44	31	24	15	12	156	187
63	40	81	54	63	54	29	20	15	13	137	198
63	50	81	66	62	54	26	23	16	16	131	218
75	50	97	68	70	55	34	29	18	18	154	365
75	63	97	81	75	62	34	33	13	13	160	405
90	50	117	66	79	55	45	25	18	16	185	555
90	63	115	81	77	62	45	33	15	13	160	515
90	75	115	97	81	60	39	30	18	18	159	550
110	63	144	83	79	63	40	33	20	15	201	905
110	90	141	115	87	77	41	39	19	18	181	860
125	90	162	118	78	68	42	34	22	17	177	1100
125	110	162	144	79	73	33	36	22	20	164	1225
160	90	209	119	90	79	50	50	23	17	233	2340
160	110	208	144	95	82	48	37	25	20	218	2400
160	125	208	162	98	87	47	30	26	21	208	2505
180	125	229	165	103	79	46	39	29	15	254	3140
200	160	254	228	110	96	45	38	35	29	265	4000

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 100			
dn	dn1	SDR 17	SDR 11
25	20		● ▲
32	20		● ▲
32	25		● ▲
40	20		● ▲
40	25		● ▲
40	32	● ▲	●
50	25		● ▲
50	32	● ▲	●
50	40	● ▲	●
63	32	● ▲	●
63	40	● ▲	●
63	50	●	●
75	50		●
75	63		●
90	50	●	●
90	63	●	●
90	75	●	●
110	63		●
110	90	●	●
125	90	●	●
125	110	●	●
160	90	●	●
160	110	●	●
160	125	●	●
180	125	●	●
200	160	●	●

- сваривать только универсальным сварочным аппаратом
- сваривать только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro
- ▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

КОД 21.20А

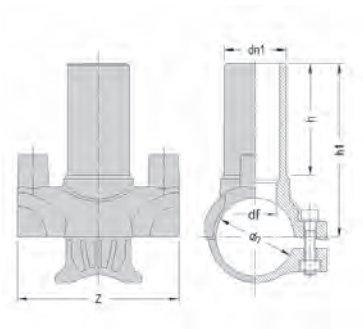
СЕДЕЛКА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ БЕЗ ФРЕЗЫ МОНОБЛОК

SDR 11 – PN 16

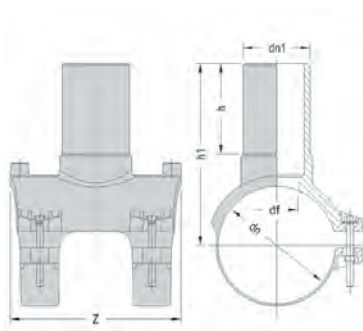
58



диам. 40х



диам. 63х, 90х, 110х



РАЗМЕРЫ						ВЕС
dn	dn1	h	h1	Z	df	
40	20	65	99	84	13	100
40	25	65	100	84	17	100
40	32	65	101	84	25	100
63	20	60	110	110	13	130
63	25	60	110	110	17	140
63	32	65	112	110	25	150
63	40	65	115	110	32	170
63	50	80	135	110	38	180
90	20	60	122	125	13	230
90	25	60	127	125	17	235
90	32	65	131	125	25	240
90	40	65	131	125	32	245
90	50	80	151	125	38	270
90	63	85	160	125	48	320
110	25	60	137	162	17	338
110	32	65	141	162	25	350
110	40	65	141	162	32	350
110	50	80	161	162	38	385
110	63	85	170	162	48	435

df = диаметр необходимой фрезы

СВАРИВАЕМОСТЬ НА
ТРУБЕ/ФИТИНГЕ РЕ 100

dn	SDR 17	SDR 11
40х		●
63х	●	●
90х	●	●
110х	●	●

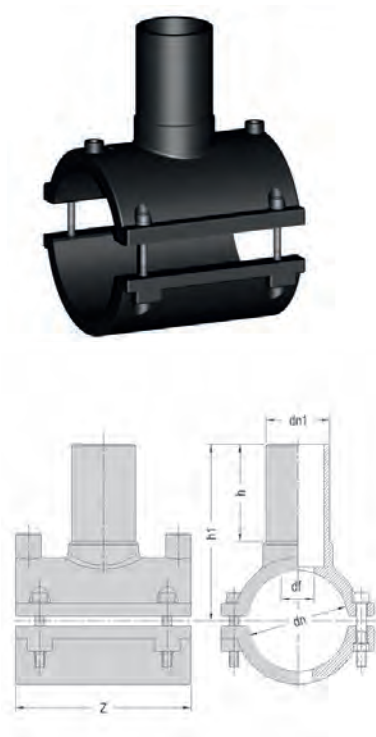
- сваривать только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro
- сваривать аппаратами:
 - универсальный сварочный аппарат
 - моновалентный сварочный аппарат Euro S1 plus
 - моновалентный сварочный аппарат Euro S1 с предварительно обновленным по

- Осуществлять врезку только после полного остывания
- Необходимо соскабливать трубу в области сварки
- Использовать фрезу с максимальным внутренним диаметром отвода

КОД 21.20

СЕДЕЛКА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ БЕЗ ФРЕЗЫ

SDR 11 - PN 16



РАЗМЕРЫ						БЕС
dn	dn1	h	h1	Z	df	
50	20	52	159	101	13	200
50	25	59	165	101	17	200
50	32	110	170	101	25	250
63	63	88	153	125	48	380
75	25	65	123	125	17	400
75	32	65	123	125	25	400
75	40	70	128	125	32	450
75	50	80	144	125	38	450
75	63	90	159	125	48	500
125	25	56	143	160	17	900
125	32	57	143	160	25	900
125	40	62	147	160	32	950
125	50	67	158	160	38	950
125	63	75	173	160	48	1000
125	90	93	191	190	72	1200
125	110	90	202	200	87	1340
140	25	65	159	160	17	1050
140	32	65	159	160	25	1050
140	40	70	163	160	32	1050
140	50	80	179	160	38	1100
140	63	90	194	160	48	1150
160	25	65	169	160	17	700
160	32	65	169	160	25	700
160	40	73	173	160	32	700
160	50	80	189	160	38	750
160	63	90	204	160	48	800
160	90	90	206	190	72	1570
160	110	96	218	190	88	1950

df = диаметр необходимой фрезы

РАЗМЕРЫ						БЕС
dn	dn1	h	h1	Z	df	
180	25	56	221	160	17	1850
180	32	65	179	160	25	1550
180	40	70	183	160	32	1600
180	50	80	199	160	38	1650
180	63	90	214	160	48	1650
180	90	93	218	190	72	2050
180	110	94	226	190	88	2350
200	25	65	189	160	17	1900
200	32	65	189	160	25	1800
200	40	70	193	160	32	1800
200	50	80	210	160	38	1850
200	63	90	225	160	48	1850
200	90	93	229	190	72	2350
200	110	93	237	190	88	1930
225	25	65	201	160	17	2100
225	32	65	201	160	25	2000
225	40	70	206	160	32	2000
225	50	80	222	160	38	2050
225	63	90	237	160	48	2100
225	90	93	241	190	72	2500
225	110	98	249	190	88	2700
250	32	58	205	190	25	2550
250	40	63	210	190	32	2550
250	50	68	221	190	38	2600
250	63	77	234	190	48	2650
250	90	93	254	190	72	3100
250	110	98	262	190	88	3300
315	32					■
315	63					■
315	110					■

усиленный стальным профилем

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ РЕ 100			
dn	SDR 26	SDR 17	SDR 11
50x			●
63x			●
75x		●	●
125x		●	●
140x		●	●
160x	●	●	●
180x	●	●	●
200x	●	●	●
225x	●	●	●
250x	●	●	●

- сваривать только универсальным сварочным аппаратом
- сваривать только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro

■ в производстве

- Осуществлять врезку только после полного остывания
- Необходимо соскабливать трубу в области сварки
- Использовать фрезу с максимальным внутренним диаметром отвода

КОД 21.30А

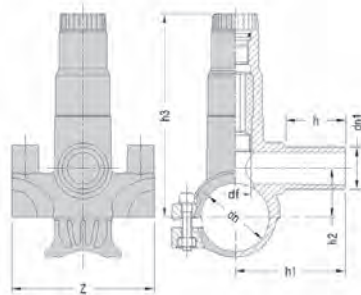
СЕДЕЛКА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ С ФРЕЗОЙ моноблок

SDR 11 – PN 16

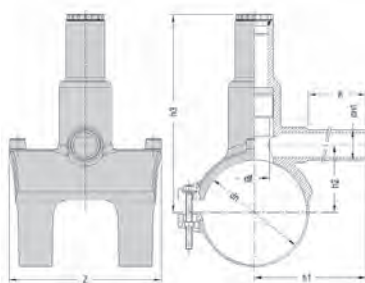
60



диам. 40x



диам. 63x, 90x, 110x



- Осуществлять врезку только после полного остывания
- Применяется для монтажа и/или ремонта газопроводов 🔥 и водопроводов 💧 под давлением
- Необходимо соскаблить трубу в области сварки
- Нет утечки через фрезу во время врезки (за исключением диаметра 40x)
- Фреза с верхним упор-ограничителем
- Дополнительно может быть установлена заглушка в верхней части фрезы (за исключением диаметра 40x)

РАЗМЕРЫ								ВЕС
dn	dn1	h	h1	h2	h3	Z	df	
40	20	66	96	29	110	84	18	200
40	25	66	96	29	110	84	18	200
40	32	66	96	29	110	84	18	200
63	20	77	114	43	157	110	25	315
63	25	77	114	43	157	110	25	330
63	32	77	114	43	157	110	25	335
63	40	77	118	48	157	110	30	370
63	50	81	122	48	157	110	30	390
63	63	95	124	48	157	110	30	430
90	20	77	130	60	195	126	32	415
90	25	77	130	60	195	126	32	435
90	32	77	135	60	195	126	32	445
90	40	77	138	60	195	126	32	470
90	50	81	143	60	195	126	32	490
90	63	113	145	60	195	126	32	530
110	20	77	130	71	208	162	32	583
110	25	77	130	71	208	162	32	587
110	32	77	135	71	208	162	32	593
110	40	77	139	71	208	162	32	619
110	50	81	144	71	208	162	32	647
110	63	113	148	71	208	162	32	675

df = диаметр необходимой фрезы

СВАРИВАЕМОСТЬ НА
ТРУБЕ/ФИТИНГЕ РЕ 100

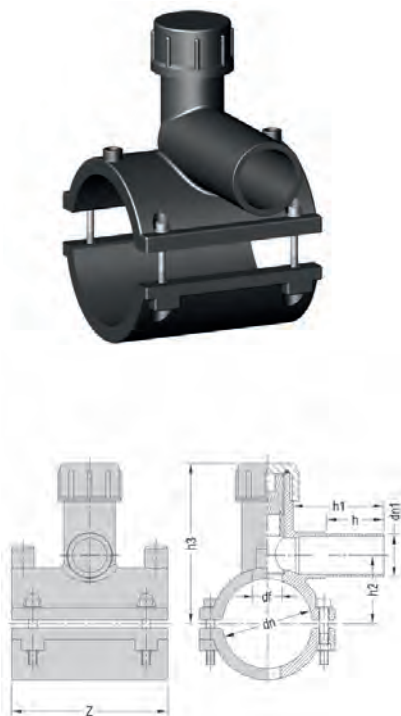
dn	SDR 17	SDR 11
40x		●
63x	●	●
90x	●	●
110x	●	●

- сваривать только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro
- сваривать аппаратами:
 - универсальный сварочный аппарат
 - моновалентный сварочный аппарат Euro S1 plus
 - моновалентный сварочный аппарат Euro S1 с предварительно обновленным ПО

КОД 21.30

СЕДЕЛКА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ С ФРЕЗОЙ

SDR 11 – PN 16



РАЗМЕРЫ								ВЕС
dn	dn1	h	h1	h2	h3	Z	df	
50	20	50	54	71	131	101	16	300
50	25	54	54	71	131	101	16	300
50	32	60	78	40	102	102	18	300
75	20	70	90	63	133	125	25	600
75	25	70	90	63	133	125	25	600
75	32	70	107	74	133	125	25	600
75	40	72	120	63	133	125	25	650
75	50	72	120	63	160	125	30	750
75	63	93	120	63	160	125	30	850
125	20	70	90	87	165	160	25	1100
125	25	70	90	87	165	160	25	1100
125	32	70	108	84	165	160	25	1100
125	40	72	120	87	165	160	25	1200
125	50	72	120	87	187	160	30	1300
125	63	83	120	87	187	160	30	1350
140	20	70	90	96	165	160	25	1200
140	25	70	90	96	165	160	25	1250
140	32	70	105	96	165	160	25	1250
140	40	72	120	96	165	160	25	1250
140	50	72	120	96	167	160	30	1400
140	63	73	120	96	167	160	30	1450
160	20	70	90	108	184	160	25	850
160	25	70	90	104	184	160	25	850
160	32	70	106	105	185	160	25	900
160	40	72	120	104	185	160	25	950
160	50	72	120	104	208	160	30	1050
160	63	72	120	104	208	160	30	1100

РАЗМЕРЫ								ВЕС
dn	dn1	h	h1	h2	h3	Z	df	
180	20	70	90	110	192	160	25	1750
180	25	70	90	110	192	160	25	1750
180	32	70	105	110	192	160	25	1750
180	40	72	120	110	192	160	25	1800
180	50	72	120	110	194	160	30	1900
180	63	72	120	110	194	160	30	1950
200	20	70	90	126	204	160	25	1850
200	25	70	90	126	204	160	25	1850
200	32	70	105	126	204	160	25	1850
200	40	72	120	126	204	160	25	1900
200	50	72	120	126	194	160	30	2000
200	63	64	120	126	194	160	30	2100
225	20	70	90	140	216	160	25	2000
225	25	70	90	140	216	160	25	2050
225	32	70	105	140	216	160	25	2050
225	40	72	120	140	216	160	25	2100
225	50	72	120	140	218	160	30	2250
225	63	64	120	140	218	160	30	2300
250	20	70	90	151	264	160	25	2450
250	25	70	90	151	264	160	25	2450
250	32	70	105	151	266	160	30	2600
250	40	72	120	151	266	160	30	2650
250	50	72	120	151	266	160	30	2650
250	63	64	120	151	266	160	30	2700
315	32							■
315	63							■

df = диаметр необходимой фрезы

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ РЕ 100			
dn	SDR 26	SDR 17	SDR 11
50x			●
75x		●	●
125x		●	●
140x		●	●
160x	●	●	●
180x	●	●	●
200x	●	●	●
225x	●	●	●
250x	●	●	●

● сваривать только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro

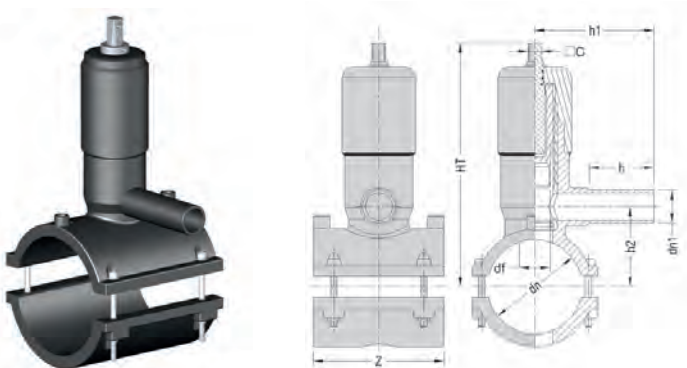
■ в производстве

- Осуществлять врезку только после полного остывания
- Применяется для монтажа и/или ремонта газопроводов 🔥 и водопроводов 💧 под давлением
- Необходимо соскабливать трубу в области сварки
- Не удалять фрезу после сверления

КОД 21.73

СЕДЕЛКА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ С ФРЕЗОЙ И КЛАПОНОМ

SDR 11 – PN 16



□C = square handling rod

- Осуществлять врезку только после полного остывания
- Применяется для монтажа и/или ремонта газопроводов 🔥 и водопроводов 💧 под давлением
- Необходимо соскабливать трубу в области сварки
- Со встроенным клапаном закрытия
- Штанга управления с квадратным клиновидным креплением 13/15 мм

РАЗМЕРЫ								ВЕС
dn	dn1	h	h1	h2	HT	Z	df	
75	32	80	128	69	260	125	30	2100
75	63	93	147	69	260	125	30	2200
90	32	80	128	69	267	125	30	2150
90	63	93	147	69	2267	125	30	2250
110	32	80	128	69	278	160	30	2500
110	63	83	147	69	278	160	30	2600
125	32	80	128	69	285	160	30	2550
125	63	83	147	69	285	160	30	2700
140	32	83	128	69	293	160	30	2700
140	63	73	147	69	293	160	30	2800
160	32	80	128	69	303	160	30	2900
160	63	72	147	69	303	160	30	3000
180	32	80	128	69	313	160	30	3200
180	63	72	147	69	313	160	30	3350
200	32	80	128	69	216	160	30	3400
200	63	64	147	69	216	160	30	3450
225	32	80	128	69	243	160	30	3600
225	63	64	147	69	243	160	30	3650
250	32	80	128	69	265	160	30	4000
250	63	64	147	69	265	160	30	4100

df = диаметр необходимой фрезы

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ РЕ 100

dn	SDR 17	SDR 11
75x	•	•
90x	•	•
110x	•	•
125x	•	•
140x	•	•
160x	•	•
180x	•	•
200x	•	•
225x	•	•
250x	•	•

62

КОД 21.73.50

ШТАНГА УПРАВЛЕНИЯ
НЕРЕГУЛИРУЕМАЯ ПО ДЛИНЕ
В ЗАЩИТНОМ ФУТЛЯРЕ

ДЛИНА (М)

0,75
1,25
1,50

КОД 21.73.60

ВЫДВИЖНАЯ ШТАНГА
УПРАВЛЕНИЯ
В ЗАЩИТНОМ ФУТЛЯРЕ

ДЛИНА (М)

0,80 - 1,20
0,90 - 1,50
1,10 - 1,90
1,40 - 2,50