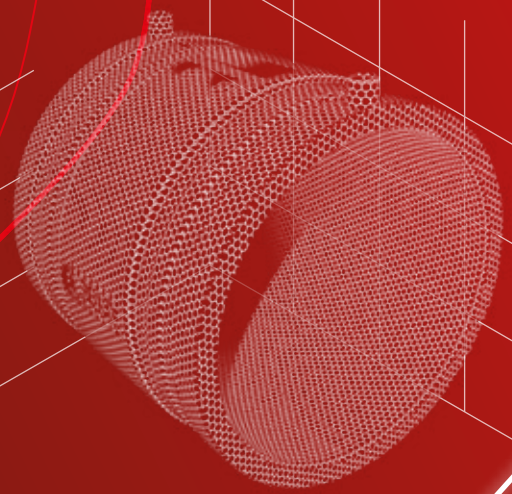
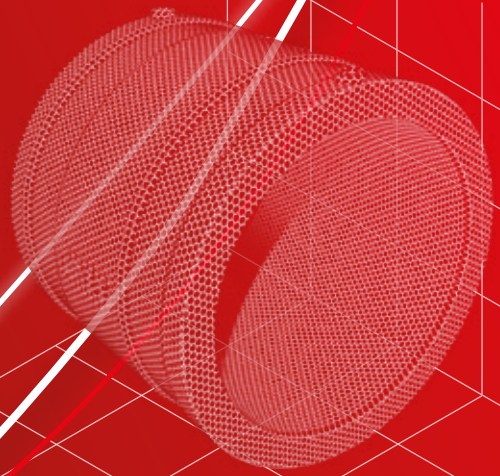
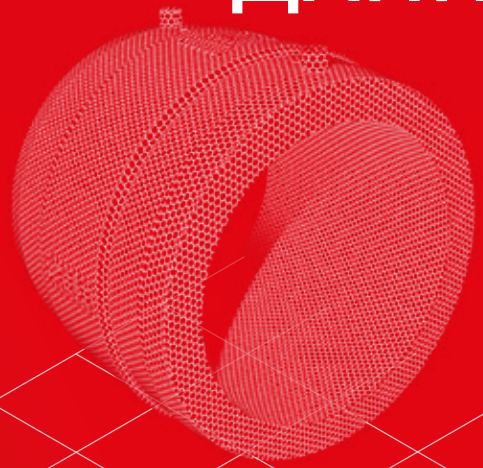
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ







EURO STANDARD®

CONNECTING WORLDS

// ИЗДАНИЕ ФЕВРАЛЬ 2020

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ // 5
ЛИТЫЕ ФИТИНГИ // 15
ПЕРЕХОДНЫЕ ФИТИНГИ // 29
ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ ФИТИНГИ // 47
ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ // 65
ОБОРУДОВАНИЕ // 71
СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ СТЫКОВОЙ СВАРКИ // 77

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ОПРЕДЕЛЕНИЯ // КЛАССИФИКАЦИЯ ПОЛИЭТИЛЕНА //
МАТЕРИАЛЫ // ИСПЫТАНИЯ ИЗДЕЛИЙ // МАРКИРОВКА //
АККРЕДИТАЦИЯ ЛАБОРАТОРИИ // ЗНАК КАЧЕСТВА //
СЕРТИФИКАЦИЯ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ //
СЕРТИФИКАЦИЯ В ОБЛАСТИ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ //
РАЗМЕРЫ ТРУБОПРОВОДА/ФИТИНГОВ // РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ // РАЗМЕРЫ //

// ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В соответствии со стандартами UNI, ISO и EN в настоящей публикации используются следующие определения геометрических понятий:

d_n	**НОМИНАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР**	установленный диаметр (мм) трубы или запорной арматуры
e_n	**НОМИНАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА СТЕНКИ**	цифровое значение (мм) толщины стенки полиэтиленовой трубы или запорной арматуры
d_e	**НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР**	наружный диаметр в миллиметрах, измеренный в любой точке окружности полиэтиленовой трубы или литой части конца фитинга
d_{em}	**СРЕДНИЙ НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР**	размерное значение внешней окружности полиэтиленовой трубы или литой части конца фитинга, деленное на ϖ (3,14), в миллиметрах
SDR	**СТАНДАРТНОЕ СООТНОШЕНИЕ РАЗМЕРОВ**	соотношение между номинальным диаметром трубы или литой части конца фитинга dn и номинальной толщиной стенки en
D	**НОМИНАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР СТАЛЬНОЙ ТРУБЫ**	Номинальный диаметр стальной трубы в дюймах
G	**ДИАМЕТР ГАЗОВОЙ РЕЗЬБЫ**	размер резьбы в дюймах

// КЛАССИФИКАЦИЯ ПОЛИЭТИЛЕНА

На основе классификации полиэтилена в соответствии со стандартами ISO и EN лежит параметр MRS (минимальная длительная прочность), то есть – минимальная стойкость, которую полиэтилен должен гарантировать в течение 50 лет эксплуатации при температуре 20 °C.

Каждому MRS соответствует значение расчетного напряжения «sigma» (σs), которое определяется отношением MRS к расчетному коэффициенту. Показатель для водопроводных труб в соответсвии со стандартом UNI EN 12201 равен 1,25.

DESIGNATION ТЕХНИЧЕСКАЯ	MPa / МПа	
	MRS	**σs** (C=1,25)
PE 80	8,0	6,3
PE 100	10,0	8,0

Тип полиэтилена определяет используемое номинальное давление PN. Для водопроводных труб это значение соответствует допустимому рабочему давлению (PFA) в бар при температуре 20 °C в течение 50 лет работы на основе расчетного коэффициента.

// МАТЕРИАЛЫ

НАИМЕНОВАНИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЗНАЧЕНИЕ	ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ	ПРИМЕНЯЕМЫЙ СТАНДАРТ
ПЛОТНОСТЬ	958 – 959	$\frac{kg}{m^3}$	ISO 1183-1
СКОРОСТЬ ТЕЧЕНИЯ РАСПЛАВА (MFR) 5 KG/190 °C	0,23 – 0,45	g/10 min	ISO 1133-1
ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ ПРИ РАСТЯЖЕНИИ	35	MPa	ISO 527
ПРОЧНОСТЬ ПРИ РАСТЯЖЕНИИ НА ПРЕДЕЛЕ ТЕКУЧЕСТИ	23 – 25	MPa	ISO 527
УДЛИНЕНИЕ ПРИ РАСТЯЖЕНИИ	≥ 350	%	ISO 527
СОДЕРЖАНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО УГЛЕРОДА	2,0 – 2,5	%	ISO 6964
ЛИНЕЙНЫЙ КОЭФФИЦИЕНТ ТЕПЛОВОГО РАСШИРЕНИ	$2{,}0 \times 10^{-4}$	$\frac{m}{m\ °C}$	
ТЕМПЕРАТУРА ХРУПКОСТИ	– 80	°C	ASTM D746

Все фитинги в ассортименте EUROSTANDARD изготовлены методом литья. Сырьем служат полиэтиленовые полимеры типа PE 100 - PE 100-RC пригодные к изготовлению труб для подачи газа, воды и других сред под давлением.

Характеристики материалов отвечают требованиям стандартов EN 1555, EN 12201 и EN ISO 15494. К используемым полимерам обычно добавляется технический углерод для УФ-стабилизации пригодный к контакту с питьевой водой и пищевыми продуктами, в соответствии с министерским декретом (Италия) от 21 марта 1973г. и министерским декретом № 174 от 6 апреля 2004г.

Фитинги EUROSTANDARD пригодны для применения с трубами и фитингами PE 80 и 100 с показателем текучести расплава 0,2 – 1,4 г/10 мин. (нагрузка 5 кг при 190°C по ISO 1133). Фитини PE 100 можно сваривать с трубами и фитингами PE 80 (и наоборот) либо с применением сварки встык (только при условии одинаковой толщины и диаметра), или с применением электросварки.

// ИСПЫТАНИЯ ИЗДЕЛИЙ

Фитинги EUROSTANDARD подвергаются постоянному контролю на протяжении всего производственного процесса в соответствии с внутренними программами испытаний и учетом стандартов EN 1555, EN 12201 UNI EN ISO 15494. При проведении испытаний мы всегда соблюдаем справочные стандарты и предусматриваем механические и физические испытания либо фитингов, либо сырья.

В частности, наша продукция подвергается следующим испытаниям:

СКОРОСТЬ ТЕЧЕНИЯ РАСПЛАВА (MFR), В СООТВЕТСТВИИ СО СТАНДАРТОМ

UNI EN ISO 1133-1

КОНТРОЛЬ РАЗМЕРОВ – НАРУЖНЫЙ ОСМОТР – КОНТРОЛЬ МАРКИРОВКИ – СОПРОТИВЛЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПРОВОДА, В СООТВЕТСТВИИ СО СТАНДАРТОМ

UNI EN 1555

UNI EN 12201

UNI EN ISO 15494

UNI EN ISO 3126

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ 20°C И 80°C, В СООТВЕТСТВИИ СО СТАНДАРТОМ

UNI EN ISO 1167

ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ СОЕДИНЕНИЙ «ВСТЫК», В СООТВЕТСТВИИ СО СТАНДАРТОМ

ISO 13953

УДАРОСТОЙКОСТЬ ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ СЕДЕЛОК, В СООТВЕТСТВИИ СО СТАНДАРТОМ

UNI EN 1716

ИСПЫТАНИЕ НА ОТСЛАИВАНИЕ И РАЗДАВЛИВАНИЕ ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ МУФТ, В СООТВЕТСТВИИ СО СТАНДАРТОМ

ISO 13954

ISO 13955

ISO 13956

ПОРОГ СТОЙКОСТИ К КИСЛОРОДУ (OIT), В СООТВЕТСТВИИ СО СТАНДАРТОМ

ISO 11357-6

// МАРКИРОВКА

На фитингах EUROSTANDARD и/или на наклейке нанесена следующая информация:

EURO	опознавательный знак производителя
I00001 01/20	номер партии и/или месяц и год производства
PN _	номинальное давление при температуре воды 20°C
S _	газовая серия трубы
SDR _	стандартное соотношение размеров
d _	номинальный размер фитинга (мм)
PE 100	тип используемого сырья
UNI _ EN _ ISO _	стандарт изделия
RINA	маркировка соответствия
GRADO B	размерный допуск

На электросварных фитингах наносится этикетка со штрих-кодом с указанием параметров сварки по стандарту ISO 13950 и данными для трассируемости фитинга по стандарту ISO 12176-4.

// АККРЕДИТАЦИЯ ЛАБОРАТОРИИ EURO LAB

Лаборатория Eurolab, принадлежащая компании Eurostandard, действует в соответствии со стандартами UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018 и аккредитована итальянской системой аккредитации ACCREDIA под номером 0740L.

Аккредитация удостоверяет техническую квалификацию Лаборатории, относящуюся к области аккредитации, указанной в списке испытаний, приложенном к сертификату, который можно загрузить с веб-сайта **www.accredia.it**.

Действующий статус аккредитации можно проверить на том же сайте.

// ЗНАК КАЧЕСТВА

Компания Eurostandard S.p.A. имеет право использовать знак качества RINA, в соответствии со стандартами EN 12201-3, EN 1555-3, EN ISO 15494 для фитингов, перечисленных в документах, прилагаемых к Сертификатам соответствия.

Обновленный перечень фитингов, зарегистрированных под этой маркировкой, приведён на сайте **www.rina.org**.

Сертификаты качества с соответсвующими приложениями можно скачать по адресу www.eurostandard.it.

Eurostandard также разрешено использовать несколько маркировок соответствия основным международным органами по сертификации, действующими в соответствующем секторе.

Ниже приведены некоторые из них. Для получения информации о достоверности сертификатов соответствия и применимости к конкретномуизделию, пожалуйста, свяжитесь с Eurostandard.

// СЕРТИФИКАЦИЯ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ

ISO 9001

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ EUROSTANDARD охватывает всю деятельность компании с целью достижения оптимального уровня качества, согласно указаниям стандарта ISO 9001. Данный документ регламентирует требования к производителю, который обязан контролировать весь процесс производства относительно качества изделия. Руководство по Системе подробно определяет управление деятельностью компании и соответвтвующие процедуры решения технических вопросов.

Закодированное и контролируемое управление деятельностью компании описано в документах, которые формируют

системное руководство и соответствующие управленческие и технические процедуры.

“СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ” гарантирует интегрирование всей деятельности с целью достижения качества самой системы к качесству производимых продуктов.

Надлежащая система управления всеми документами позволяет отследить изделие по номеру партии или по другим его кодам производственного цикла. Ознакомиться с политикой компании Eurostandard можно на нашем сайте по адресу **www.eurostandard.it**.

CERTIFICATO N. 21071/10/S
CERTIFICATE No.
EUROSTANDARD S.P.A.
ISO 9001:2015

// СЕРТИФИКАЦИЯ В ОБЛАСТИ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

ISO 14001

СИСТЕМА МЕР ПО ОХРАНЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ EUROSTANDARD охватывает всю деятельность Компании, с целью минимального экологического воздействия и предотвращения загрязнения окружающей среды.

Данная деятельность производится в соответствии с указаниями стандарта ISO 14001, в котором изложены требования, позволяющие организации приводить в действие данную политику и устанавливать цели с учетом законодательных требований и информации касательно воздействия на окружающую среду.

Методы управления и контроля деятельности компании подробно описаны в Руководстве по Системе и в инструкциях по охране окружающей среды.

Ознакомиться с политикой компании Eurostandard можно на нашем сайте по адресу **www.eurostandard.it.**

CERTIFICATO N. EMS-2935/S
CERTIFICATE No.
EUROSTANDARD S.P.A.
ISO 14001:2015

// РАЗМЕРЫ ТРУБОПРОВОДА/ ФИТИНГОВ

UNI EN 12201
UNI EN 1555
UNI EN ISO 15494

	SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
PE 100	PN 10	PN 16	PN 25
d_n	толщина стенки e_n (mm)	толщина стенки e_n (mm)	толщина стенки e_n (mm)
20	1,8 3,0 ★	2,0 3,0 ★	3,0
25	1,8 3,0 ★	2,3 3,0 ★	3,5
32	2,0 3,0 ★	3,0	4,4
40	2,4 3,0 ★	3,7	5,5
50	3,0	4,6	6,9
63	3,8	5,8	8,6
75	4,5	6,8	10,3
90	5,4	8,2	12,3
110	6,6	10,0	15,1
125	7,4	11,4	17,1
140	8,3	12,7	19,2
160	9,5	14,6	21,9
180	10,7	16,4	24,6
200	11,9	18,2	27,4
225	13,4	20,5	30,8
250	14,8	22,7	34,2
280	16,6	25,4	38,3
315	18,7	28,6	43,1
355	21,1	32,2	48,5
400	23,7	36,3	54,7
450	26,7	40,9	61,5
500	29,7	45,4	
560	33,2	50,8	
630	37,4	57,2	
710	42,1	64,5	

★ минимальная толщина стенки по стандарту UNI 9034 для газовых труб

// РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ В PE-ТРУБАХ

ДЛЯ ВОДЫ

UNI EN 12201

°C	МАКСИМАЛЬНОЕ РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАБОЧЕЙ ТЕМПЕРАТУРЫ ДАВЛЕНИЕ (бар)					
	PN 8	PN 10	PN 12,5	PN 16	PN 20	PN 25
20	**8,0**	**10,0**	**12,5**	**16,0**	**20,0**	**25,0**
30	7,0	8,7	10,9	13,9	17,4	21,8
40	5,9	7,4	9,3	11,8	14,8	18,5

// РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ В PE-ТРУБАХ

ДЛЯ ТОПЛИВНОГО ГАЗА

D.M. 16.04.2008

SDR ★	ДОПУСТИМЫЙ РАЗМЕР (mm)	PE 80 ДАВЛЕНИЕ (бар)	PE 100 ДАВЛЕНИЕ (бар)
17	≥ 50	3,1	3,8
11	≥ 16 ★	5	5

★ минимальная толщина стенки по стандарту UNI 9034

// РАЗМЕРЫ

Все размеры указаны в миллиметрах и считаются номинальными и стандартными размерами.
Масса указана в граммах.

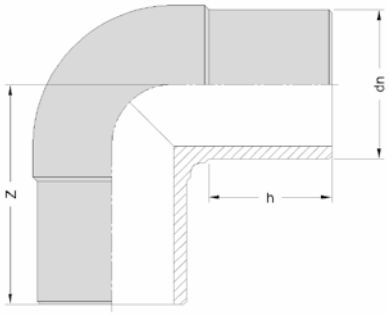
Производитель оставляет за собой право изменить геометрию и размеры любого изделия

ЛИТЫЕ ФИТИНГИ

ОТВОД 90° // ОТВОД 45° // 90° И 45° СЕГМЕНТНЫЕ ОТВОДЫ //
ТРОЙНИК ЛИТОЙ РАВНОПРОХОДНОЙ 90° //
ТРОЙНИК ЛИТОЙ РЕДУКЦИОННЫЙ 90° //
ТРОЙНИК РЕДУКЦИОННЫЙ СБОРНЫЙ 90° // ВТУЛКА ПОД ФЛАНЕЦ //
ВТУЛКА ПОД ФЛАНЕЦ ДЛЯ ДИСКОВЫХ ЗАТВОРОВ //
СИСТЕМА С ВТУЛКОЙ И ФЛАНЦЕМ ПП //
ЗАГЛУШКА // ПЕРЕХОД РЕДУКЦИОННЫЙ //

КОД 20.10

ОТВОД 90°



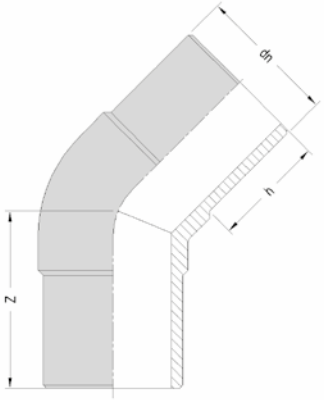
РАЗМЕРЫ			ВЕС		
dn	h	Z	SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
			PN 10	PN 16	PN 25
20	49	75		30	
25	53	80		50	
32	59	89		55	65
40	59	85		75	100
50	60	89		120	175
63	68	103		235	310
75	75	130		385	540
90	84	147	470	640	875
110	86	160	780	1050	1460
125	89	159	915	1310	1800
140	94	172	1250	1795	2500
160	115	225	2155	3000	4100
180	121	235	2675	3985	
200	127	252	3335	5100	
225	138	274	5600	7720	
250	143	300	7400	10350	
280	170	340	10000 ■	13500 ■	
315	180	392	12440	18750	
355			●	●	
400			●	●	
450			●	●	
500			●	●	

● по запросу ■ в производстве

_ Изготовлено из ПЭ100. Удлиненный для электромуфтовой сварки
_ Соединение встык не рекомендуется при диаметре <63 mm

КОД 20.15

ОТВОД 45°

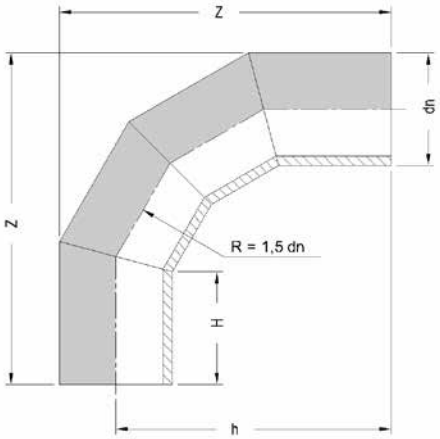


РАЗМЕРЫ			ВЕС		
dn	h	Z	SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
			PN 10	PN 16	PN 25
32	50	64		40	50
40	59	71		65	100
50	60	74		105	150
63	68	85		190	255
75	73	92		290	400
90	83	106	350	480	640
110	84	112	495	720	1000
125	89	125	740	1045	1500
140	95	128	970	1390	1950
160	100	142	1365	1990	2800
180	125	183	2300	3355	
200	131	197	3150	4385	
225	134	213	4360	6110	
250	142	232	5750	8140	
280	170	245	7000 ■	10000 ■	
315	210	318	11980	17000	
355			●	●	
400			●	●	
450			●	●	
500			●	●	

● по запросу ■ в производстве

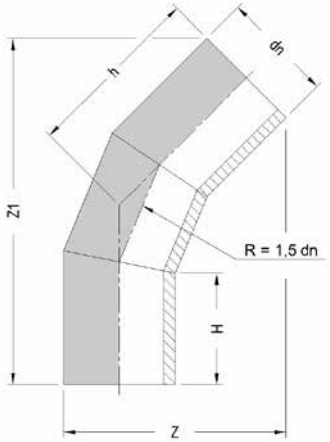
_ Изготовлено из ПЭ100. Удлиненный для электромуфтовой сварки
_ Соединение встык не рекомендуется при диаметре <63 mm

КОД 20.12
90° СЕГМЕНТНЫЙ ОТВОД



РАЗМЕРЫ *					ВЕС	
dn	H	Z	h	R	SDR 17 PN 10	SDR 11 PN 16
355	300	913	737	533	29000	42800
400	300	992	792	600	36700	54350
450	300	1079	854	675	53700	79480
500	300	1166	916	750	66300	98000
560	350	1319	1039	840	94160	139260
630	350	1441	1126	945	126300	186800

КОД 20.17
45° СЕГМЕНТНЫЙ ОТВОД



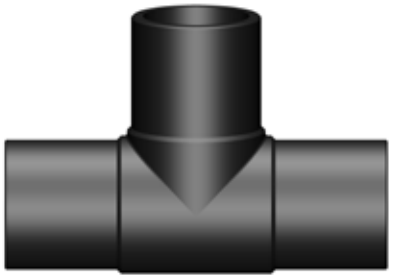
РАЗМЕРЫ *						ВЕС	
dn	H	Z	Z1	h	R	SDR 17 PN 10	SDR 11 PN 16
355	300	621	893	449	533	22000	33000
400	300	674	944	470	600	29000	42000
450	300	731	996	490	675	36000	53000
500	300	788	1048	510	750	53000	78400
560	350	892	1197	585	840	66500	98300
630	350	973	1273	615	945	87750	129700

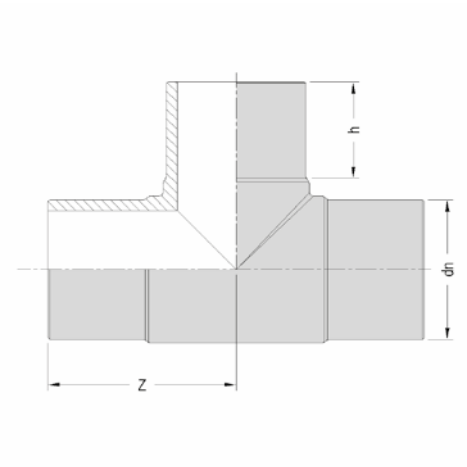
* РАЗМЕРЫ И ВЕС МОГУТ ВАРЬИРОВАТЬСЯ

_ Сегментный отвод 90° и 45° SDR 7,4 – по запросу
_ Для расчета рабочего давления применяйте множитель 0,8 к PN, те допустимое давление = PN x 0.8

КОД 20.20

ТРОЙНИК ЛИТОЙ РАВНОПРОХОДНОЙ 90°





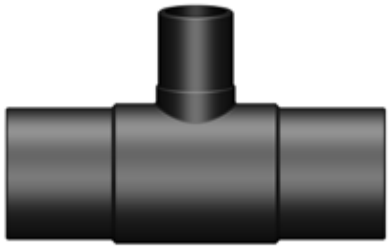
РАЗМЕРЫ			ВЕС		
dn	h	Z	SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
			PN 10	PN 16	PN 25
20	59	80		45	
25	60	76		55	
32	60	82		75	100
40	59	84		115	150
50	60	89		180	250
63	67	103		320	460
75	74	126		540	800
90	80	135	580	850	1170
110	95	162	975	1495	2000
125	90	185	1540	2230	2650
140	95	182	1790	2688	3500
160	106	216	3030	4300	5150
180	124	243	4140	5840	
200	130	259	5150	7780	
225	136	282	7250	11370	
250	142	307	13310	14850	
280	170	358	16500 ■	22000 ■	
315	178	388	21940	29790	
355			●	●	
400			●	●	
450			●	●	
500			●	●	

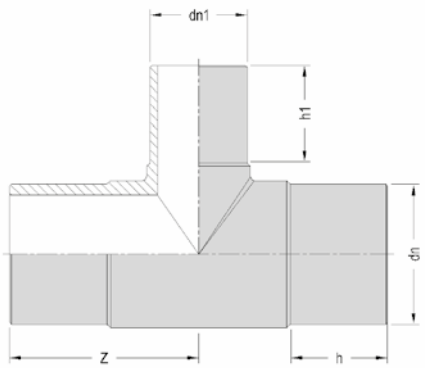
● по запросу ■ в производстве

_ Изготовлено из ПЭ100. Удлиненный для электромуфтовой сварки
_ Соединение встык не рекомендуется при диаметре <63 mm

КОД 20.21

ТРОЙНИК ЛИТОЙ РЕДУКЦИОННЫЙ 90°



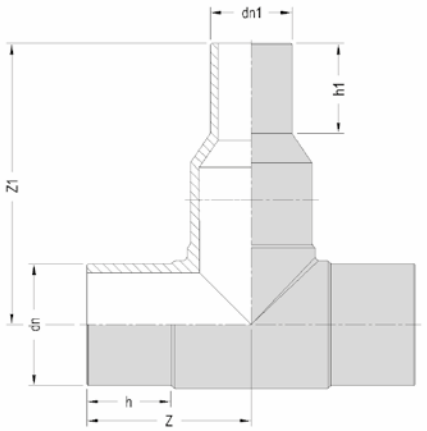


РАЗМЕРЫ					ВЕС	
dn	dn1	h	h1	Z	SDR 17 PN 10	SDR 11 PN 16
90	**63**	90	74	147		830
110	**63**	87	80	162		1250
110	**90**	87	89	162		1375
125	**63**	88	80	185		1670
125	**90**	88	85	185	1450	1993
125	**110**	88	88	185	1630	2220
160	**90**	105	85	216	2630	3600
160	**110**	105	91	216	2750	3720
200	**63**	130	80	258		6320
200	**110**	130	93	258	4710	6520
200	**160**	130	115	258	4900	7040
225	**110**	126	90	279	6800	9600
225	**160**	126	114	279	7100	9800
250	**110**	136	90	305	9500	12600
250	**160**	136	114	305	9700	13100

_ Изготовлено из ПЭ100. Удлиненный для электромуфтовой сварки
_ Альтернативное решение с применением электросварки: седелка электросварная (код 21.20)

КОД 20.21

ТРОЙНИК РЕДУКЦИОННЫЙ СБОРНЫЙ 90°



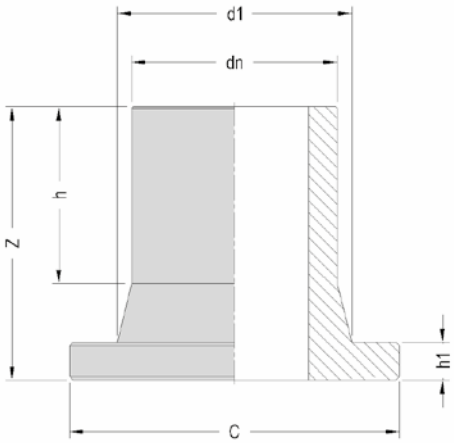
РАЗМЕРЫ						ВЕС		
dn	dn1	h	h1	Z	Z1	SDR 17 PN 10	SDR 11 PN 16	SDR 7,4 PN 25
63	**32**	67	61	103	180		370	570
63	**40**	67	52	103	175		365	590
63	**50**	67	57	103	173		440	545
75	**40**	74	60	126	202		640	871
75	**50**	74	59	126	208		625	895
75	**63**	74	67	126	208		660	935
90	**50**	80	61	135	216	700	975	1490
90	**63**	80	68	135	224	715		1370
90	**75**	80	71	135	217	780	1015	1600
110	**50**	95	57	162	252	1705	1635	
110	**63**	95	69	162	263	1115		2430
110	**75**	95	72	162	251	1705	1705	2490
110	**90**	95	81	162	257	1170		2370
125	**75**	90	78	185	257	1630	2180	2680
125	**90**	90	81	185	255			2771
125	**110**	90	84	185	256			2910
140	**90**	95	80	182	293	3045	2900	4630
140	**110**	95	83	182	282	2255	2920	4685
140	**125**	95	89	182	286	2300	3030	4850

РАЗМЕРЫ						ВЕС		
dn	dn1	h	h1	Z	Z1	SDR 17 PN 10	SDR 11 PN 16	SDR 7,4 PN 25
160	**110**	106	86	216	317			5725
160	**125**	106	91	216	308	3365	4470	6970
160	**140**	106	92	216	306	3435	5005	7100
180	**125**	124	88	243	357	5120	6510	
180	**140**	124	96	243	360	5190	6645	
180	**160**	124	101	243	361	5295	6760	
200	**140**	130	95	259	376	6380	8360	
200	**180**	130	109	259	379	6510	9400	
225	**90**	136	90	282	451	8030	10700	
225	**125**	136	100	282	462	8780	10995	
225	**180**	136	125	282	436	9030	11960	
225	**200**	136	130	282	428	9230	12865	
250	**180**	142	124	307	474	11700	15775	
250	**200**	142	130	307	469	11450	17420	
250	**225**	142	134	307	466	12120	16185	
315	**160**	178	110	388	641	21500	30585	
315	**200**	178	130	388	608	22815	32595	
315	**225**	178	138	388	605	24980	30400	
315	**250**	178	150	388	597	28600	31400	

- Изготавливается по запросу. 2 литых фитинга свариваются между собой в заводских условиях методом стыковой сварки.
- Альтернативное решение с применением электросварки: седелка электросварная (код 21.20)
- Срок поставки зависит от объема

КОД 20.30

ВТУЛКА ПОД ФЛАНЕЦ



	РАЗМЕРЫ											ВЕС		
	h			h1			Z			d1	C	SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
dn	PN 10	PN 16	PN 25	PN 10	PN 16	PN 25	PN 10	PN 16	PN 25			PN 10	PN 16	PN 25
20			45			7			67	27	45			25
25		48	50		9	10		75	75	33	58		40	45
32		68	69		10	11		96	95	40	68		65	80
40	63	62	69	11	11	12	87	87	94	50	78	70	80	100
50	62	61	66	12	12	13	88	95	94	61	88	100	120	150
63	66	86	65	14	14	16	98	120	96	75	102	145	180	255
75	74	94	68	16	16	18	116	130	109	89	122	250	285	400
90	98	97	81	17	17	20	140	140	121	105	138	350	405	610
110	112	112	87	18	18	21	155	153	128	125	158	485	610	875
125	93	122	107	18	25	28	131	167	161	132	158	505	820	1225
140	104	108	105	18	25	29	154	156	159	155	187	895	1140	1650
160	109	106	104	18	30	29	156	159	160	175	212	1035	1520	2060
180	118	145	114	20	30	36	169	196	175	183	212	1140	1940	2400
200	116	112	112	24	32	36	181	182	188	232	268	2120	3000	3830
225	125	152	143	24	32	36	190	219	209	235	268	2130	3140	4200
250	134	133	123	25	35	40	205	205	203	285	320	3370	4695	5000
280	165	165	164	25	35	40	220	230	234	291	320	3400	5170	•
315	202	205	143	25	35	45	267	275	228	335	370	5300	9200	•
355	200	200		30	40		270	280		373	430	7200	10700	
400	230	230		38	48		308	310		427	482	10500	15150	
450												•	•	
500												•	•	
560												•	•	
630												•	•	

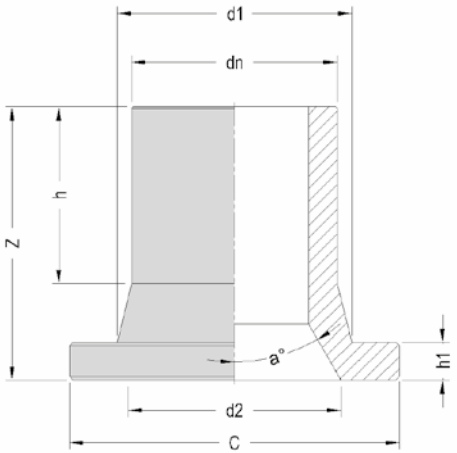
втулка под фланец в комплекте с прокладкой из бутадиен-нитрильного каучука (БНК)

• по запросу

_ Изготовлено из ПЭ100. Удлиненная для электромуфтовой сварки
_ Соединение встык не рекомендуется при диаметре <63 mm

КОД 20.34

ВТУЛКА ПОД ФЛАНЕЦ ДЛЯ ДИСКОВЫХ ЗАТВОРОВ

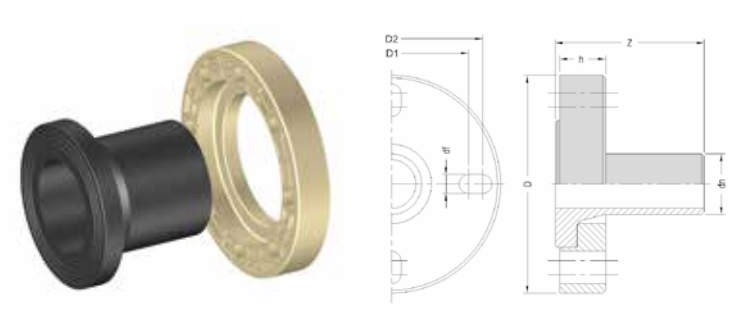


РАЗМЕРЫ														ВЕС	
	h		h1		Z		d1	C	a°		d2		dn	SDR 17	SDR 11
dn	PN 10	PN 16	PN 10	PN 16	PN 10	PN 16			PN 10	PN 16	PN 10	PN 16	Valv. Farf	PN 10	PN 16
110	112	112	18	18	155	153	125	158	30		104		100	485	
110	112	112	18	18	155	153	125	158		30		104	100		610
140	104	108	18	25	154	156	155	187		35		125	125		1140
160	109	106	18	30	156	159	175	212	30		149		150	1035	
160	109	106	18	30	156	159	175	212		30		161	150		1520
180	118	145	20	30	169	196	183	212		30		160	150		1940
200	116	112	24	32	181	182	232	268	25		210		200	2120	
200	116	112	24	32	181	182	232	268		25		213	200		3000
225	125	152	24	32	190	219	235	268	30		208		200	2130	
225	125	152	24	32	190	219	235	268		30		212	200		3140
250	134	133	25	35	205	205	285	320	25		258		250	3370	
250	134	133	25	35	205	205	285	320		30		265	250		4695
280	165	165	25	35	220	230	291	320	20		255		250	3400	
280	165	165	25	35	220	230	291	320		25		260	250		5170
315	202	205	25	35	267	275	335	370	20		304		300	5300	
315	202	205	25	35	267	275	335	370		25		308	300		9200

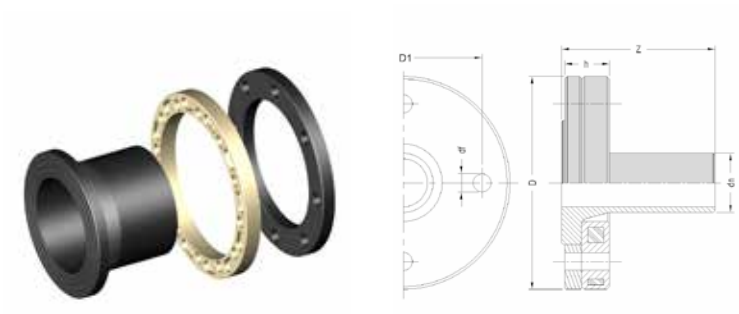
_ Изготовлено из ПЭ100. Удлиненная для электромуфтовой сварки

КОД 20.47

СИСТЕМА С ВТУЛКОЙ И ФЛАНЦЕМ ПП



Тип А - втулка под фланец с ПП фланцем



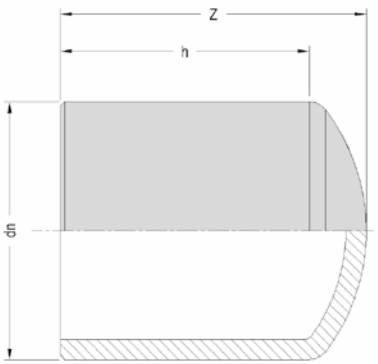
Тип В - втулка под фланец, стальной фланец и ПП кольцо

		DIMENSIONI									PESI
dn	D сталь	D	D1	D2	h	Z	df	Кол-во отверстий	PN	TIPO	
40	32/40	150	100	110	24	87	18	4	PN16	A	320
50	40/50	165	110	125	28	95	18	4	PN16	A	430
63	50/60/65	184	125	145	30	120	18	4	PN16	A	590
75	60/65/80	200	135	160	33	130	18	8	PN16	A	780
90	80	200	160		33	140	18	8	PN16	A	875
110	100	220	180		35	124	18	8	PN16	A	1135
125	100	220	180		35	167	18	8	PN16	A	1365
140	125	250	210		48	156	18	8	PN16	B	4191
160	150	285	240		53	159	22	8	PN16	B	5501
180	150	285	240		53	196	22	8	PN16	B	5880
200	200	340	295		57	182	22	12	PN16	B	7641
225	200	340	295		57	219	22	12	PN16	B	8931
250	250	419	355		66	205	26	12	PN16	B	11425
280	250	419	355		66	230	26	12	PN16	B	11700
315	300	478	410		67	275	26	12	PN16	B	19450
200	200	340	295		57	182	22	8	PN10	B	7331
225	200	340	295		57	219	22	8	PN10	B	7831
250	250	395	350		63	205	22	12	PN10	B	11430
280	250	395	350		63	235	22	12	PN10	B	10500
315	300	445	400		67	275	22	12	PN10	B	18460

втулка под фланец в комплекте с прокладкой из бутадиен-нитрильного каучука (БНК/NBR)

- Для правильной функциональности применяются прокладки из NBR
- Гарантия максимальной прочности
- Не деформируется
- Произвести затягивание болтов крест-накрест

КОД 20.35
ЗАГЛУШКА



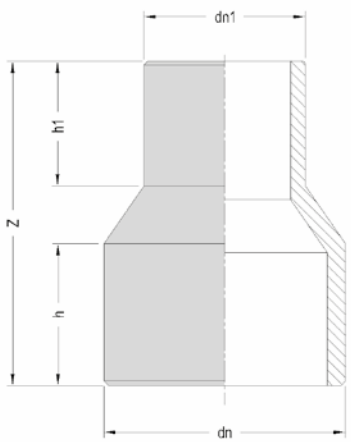
РАЗМЕРЫ			ВЕС		
dn	h	Z	SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
			PN 10	PN 16	PN 25
20	54	59			15
25	60	68		15	20
32	53	59		20	40
40	57	68	31	35	42
50	61	74	37	50	76
63	64	80	65	85	115
75	74	89	100	150	200
90	82	100	165	230	340
110	91	118	270	405	600
125	102	122	350	570	790
140	103	125	450	780	1150
160	101	134	665	960	1500
180	114	150	970	1450	
200	119	163	1310	1890	
225	124	180	1750	2660	
250	132	179	2275	3355	
280	170	278	3900 ■	5500 ■	
315	175	298	5100	7540	

■ в производстве

_ Изготовлено из ПЭ100. Удлиненная для электромуфтовой сварки
_ Соединение встык не рекомендуется при диаметре <63 mm

КОД 20.50

ПЕРЕХОД РЕДУКЦИОННЫЙ



● по запросу

- Изготовлено из ПЭ100. Удлиненная для электромуфтовой сварки
- Соединение встык не рекомендуется при диаметре <63 mm

РАЗМЕРЫ					ВЕС		
dn	dn1	h	h1	Z	SDR 17 PN 10	SDR 11 PN 16	SDR 7,4 PN 25
25	20	49	50	113		20	20
32	20	55	52	124		30	
32	25	61	59	130		30	30
40	20	59	52	130		40	
40	25	59	54	128		40	
40	32	61	48	125	40	45	70
50	25	60	50	135		60	80
50	32	60	47	134		65	90
50	40	60	62	134	55	75	110
63	25	64	57	140		90	
63	32	62	63	142	70		
63	32	65	58	142		100	
63	32	63	62	143			130
63	40	68	52	139	70	105	150
63	50	63	57	132	80	120	150
75	40	72	60	147	105	165	230
75	50	72	59	153	110	165	240
75	63	73	67	154	135	200	280
90	50	82	61	162	180	260	345
90	63	80	68	169	180	280	400
90	75	83	71	164	205	305	445
110	50	88	57	177	280	400	
110	63	87	69	188	285	410	555
110	75	85	72	173	285	425	620
110	90	86	81	181	330	485	690
125	63	96	68	199		600	
125	75	95	78	191	385	610	790
125	90	96	81	191	430	625	855
125	110	96	84	192	460	720	985
140	90	95	80	205	555	815	1145
140	110	94	83	193	560	870	1215
140	125	95	89	198	590	990	1380
160	90	101	82	221	775	1040	
160	110	101	103	270	950		
160	110	101	86	218		1160	1565
160	125	101	91	208	735	1155	1645
160	140	101	92	206	835	1235	1780

РАЗМЕРЫ					ВЕС		
dn	dn1	h	h1	Z	SDR 17 PN 10	SDR 11 PN 16	SDR 7,4 PN 25
180	90	110	90	262	990	1430	
180	125	107	88	220	1040	1515	
180	140	105	96	221	1060	1610	
180	140	130	100	245			2300
180	160	107	101	224	1165	1725	
180	160	130	103	245			2700
200	110	130	100	275	1300	1900	
200	140	115	95	231	1330	1940	
200	140	123	100	251			3100
200	160	116	101	252	1430	2155	
200	160	131	99	250			3100
200	180	117	109	236	1460	2300	
200	180	126	113	251			3100
225	90	121	89	298	1860		
225	90	130	99	311		3400	
225	125	131	100	288	1930		
225	125	130	89	300		3500	
225	160	130	117	288	2040		
225	160	133	117	291		3085	4100
225	180	132	125	285	2180	3010	4100
225	200	132	130	277	2380	3465	4100
250	160	135	115	315	2670		
250	160	140	120	320		4110	
250	180	138	124	304	2700	3950	
250	200	140	130	301	2450	4420	
250	225	137	134	296	2855	4630	
280	200	172	123	340	4800	5400	
280	225	168	138	334	4700	5200	
280	250	158	148	322	4500	5000	
315	160	98 ★	110	351	3800	5690	
315	200	169	132	390	5100		
315	200	171	128	386		7330	
315	225	173	138	389	5180	8030	
315	250	173	150	381	5200	8250	
315	280	164	164	346	6000	7600	
355	250				●	●	
355	280				●	●	
355	315				●	●	
400	280				●	●	
400	315				●	●	
400	355				●	●	

★ диаметр 315 укороченный, только для сварки “встык”

ПЕРЕХОДНЫЕ ФИТИНГИ

ПЕРЕХОД СТАЛЬ-ПОЛИЭТИЛЕН // ПЕРЕХОД ПОЛИЭТИЛЕН-ЛАТУНЬ //
ПЕРЕХОД СТАЛЬ-ПОЛИЭТИЛЕН // ПЕРЕХОД МЕДЬ-ПОЛИЭТИЛЕН //
ЦОКОЛЬНЫЙ ВВОД СТАЛЬ-ПОЛИЭТИЛЕН С РЕЗЬБОЙ УДЛИНЕННЫЙ //
ПЕРЕХОД ПОЛИЭТИЛЕН-ЛАТУНЬ ПРЯМОЙ ЭЛЕКТРОСВАРНОЙ КОМПЛЕКТ //
ПЕРЕХОД ПОЛИЭТИЛЕН-ЛАТУНЬ УГЛОВОЙ 90° И 45° ЭЛЕКТРОСВАРНОЙ КОМПЛЕКТ // ПЕРЕХОД ПОЛИЭТИЛЕН-ЛАТУНЬ ПРЯМОЙ ЭЛЕКТРОСВАРНОЙ КОМПЛЕКТ СО СВОБОДНОЙ ГАЙКОЙ // ПЕРЕХОД ПОЛИЭТИЛЕН-ЛАТУНЬ УГЛОВОЙ 90° И 45° ЭЛЕКТРОСВАРНОЙ КОМПЛЕКТ СО СВОБОДНОЙ ГАЙКОЙ //
ПАТРУБОК-НАКЛАДКА С ЛАТУННЫМ ВКЛАДЫШЕМ //
ПАТРУБОК-НАКЛАДКА С ЛАТУННЫМ ВКЛАДЫШЕМ И ВИНТОВОЙ ПРОБКОЙ //
ФЛАНЕЦ СТАЛЬНОЙ С ПП ПОКРЫТИЕМ // АЛЮМИНИЕВЫЙ ФЛАНЕЦ //
СТАЛЬНОЙ ФЛАНЕЦ // СТАЛЬНОЙ ФЛАНЕЦ-ЗАГЛУШКА //

Со ссылкой на Регламент № 1907/2006 (CE) Совета Европейского парламента от 18 декабря 2006 года, касающийся регистрации, оценки, разрешения и ограничение химических веществ (REACH) на некоторые компоненты из латуни, встроенные в электросварные фитинги Посетите специальную декларацию REACH на веб-сайте www.eurostandard.it в разделе Документы > Declarations

КОД 20.60

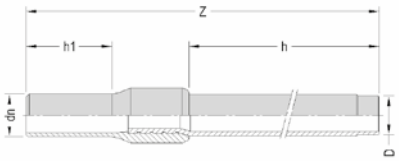
ПЕРЕХОД СТАЛЬ-ПОЛИЭТИЛЕН

SDR 11 – PN 16

Тип A

Тип F

Тип H



ВЕРНО УКАЗЫВАЙТЕ НЕОБХОДИМУЮ МОДЕЛЬ

_ 20.60A оцинкованная сталь
_ 20.60F оцинкованная сталь с резьбой
_ 20.60H оцинкованная сталь с резьбой с ПЭ покрытием

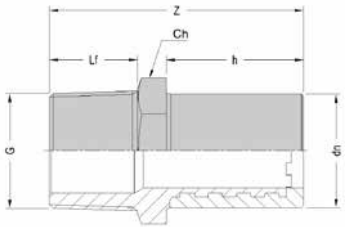
РАЗМЕРЫ							ВЕС		
dn	D	ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР СТАЛИ	ТОЛЩИНА СТАЛИ	h	h1	Z	ТИП A	ТИП F	ТИП H
25	¾''	26,9	2,6	300	97	495	635	635	640
32	1''	33,7	3,2	300	103	499	945	945	1005
40	1'' ¼	42,4	3,2	300	106	508	1220	1220	1250
50	1'' ½	48,3	3,2	300	117	516	1430	1430	1545
63	2''	60,3	3,6	300	135	545	2120	2120	2270
75	2'' ½	76,1	3,6	300	165	580	2900	2900	3000
90	3''	88,9	4,0	300	162	590	3450	3450	3860
110	4''	114,3	4,5	300	203	635	5650	5650	5980
125	4''	114,3	4,5	300	205	630	5950	5950	6180

_ Металлическую часть перехода запрещается укорачивать, во избежание деформаций полиэтиленового хвостовика в результате перегрева
_ Для газопроводов 🔥 и водопроводов 💧
_ Стальная труба в соответствии со стандартом UNI EN ISO 3183, оцинкованная в соответствии со стандартом UNI 10240 A.1 («бессвинцовая оцинкованная труба»)
_ Тип A: гальванизация снята на концевой стальной секции, где выполняется сварка
_ Тип H: Покрытие стальной трубы согласно стандарту UNI 9099 с тройным покрытием (R3) и с усиленным классом толщины ®
_ Оцинкованный, сварочный вариант по запросу
_ Соединение встык не рекомендуется для диаметра ‹63 mm

КОД 21.77 – КОД 21.78

ПЕРЕХОД ПОЛИЭТИЛЕН–ЛАТУНЬ

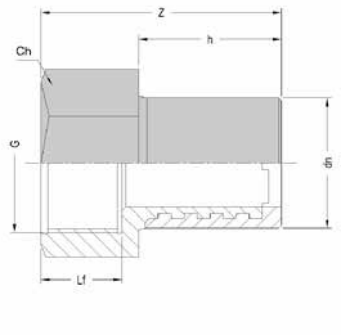
НАРУЖНЯЯ РЕЗЬБА SDR 7,4 – PN 25



	РАЗМЕРЫ					ВЕС
dn	G	Lf	h	Z	Ch	
20	½''	15	41	61	22	30
25	¾''	16	41	62	27	45
32	1''	19	44	70	34	140
40	1'' ¼	21	49	78	42	250
50	1'' ½	23	55	88	52	377
63	2''	26	63	100	65	650
75	2'' ½	31	70	113	86	1060
90	3''	34	79	125	97	1595
110	4''	40	82	134	125	2240

Ch = размер ключа для гайки

ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА SDR 7,4 – PN 25



	РАЗМЕРЫ					ВЕС
dn	G	Lf	h	Z	Ch	
20	½''	15	41	59	27	100
25	¾''	17	41	61	34	130
32	1''	19	44	66	40	180
40	1'' ¼	21	49	76	50	345
50	1'' ½	21	55	82	55	405
63	2''	28	63	96	67	660
75	2'' ½	34	70	109	86	1070
90	3''	37	79	121	97	1500
110	4''	43	82	130	125	2310

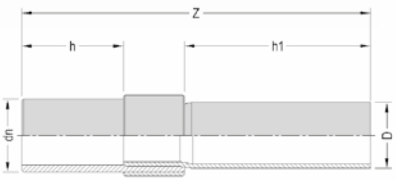
Ch = размер ключа для гайки

- Произведено из полиэтилена PE 100-RC
- Совместимые с элекросварными фитингами EURO SDR 11 и SDR 7,4. В случае использования фитингов других брендов уточните в компании Eurostandard их совместимость заранее
- Металлическая часть по всей длине фитинга
- Для газопроводов и водопроводов
- Измерьте и строго соблюдайте глубину вставки в электросварной фитинг
- Только для сварки электросварными фитингами
- Необходимо зачистить свариваемую полиэтиленувую часть
- Во время затягивания резьбового соединения придерживайте металлическую гайку во избежании нагрузки на полиэтиленовую часть

КОД 20.65

ПЕРЕХОД СТАЛЬ-ПОЛИЭТИЛЕН

SDR 11 - PN 16



РАЗМЕРЫ							ВЕС
dn	D	ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР СТАЛИ	ТОЛЩИНА СТАЛИ	h	h1	Z	
140	5''	139,7	4,8	240	310	690	12200
160	6''	168,3	4,8	270	310	720	14900
180	6''	168,3	4,8	270	310	720	18100
200	8''	219,1	6,4	310	310	785	27190
225	8''	219,1	6,4	310	310	785	30150
250	10''	273,0	6,3	310	310	800	35750
280	10''	273,0	5,6				•
315	12''	323,9	6,3				•

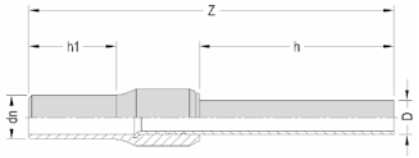
• по запросу

- Для газопроводов и водопроводов
- Стальная труба в соответствии со стандартом UNI EN ISO 3183 и ANSI/API 5L gr.B, оцинкованная в соответствии со стандартом UNI 10240 A.1 («бессвинцовая оцинкованная труба»)
- Слой гальванизации на свариваемой части фитинга удален
- Не режьте стальную деталь, так как это может привести к деформации муфты из-за перегрева

КОД 20.62

ПЕРЕХОД МЕДЬ-ПОЛИЭТИЛЕН

SDR 11 - PN 16



РАЗМЕРЫ						ВЕС
dn	D	ТОЛЩИНА МЕДИ	h	h1	Z	
25	18	1,5	300	97	495	335
25	22	1,5	300	97	495	375
32	22	1,5	300	103	500	425
32	28	1,5	300	103	500	490

_ Медная труба в соответствии со стандартом UNI EN 1057
_ Для газопроводов и водопроводов
_ Соединение встык не рекомендуется
_ Для газораспределительных сетей в соответствии со стандартом UNI 7129-1

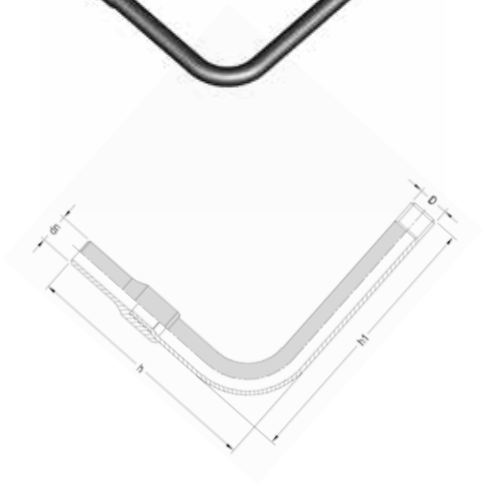
КОД 20.61

ЦОКОЛЬНЫЙ ВВОД С РЕЗЬБОЙ СТАЛЬ-ПОЛИЭТИЛЕН УДЛИНЕННЫЙ

SDR 11 – PN 16

Тип A

Тип R



ВЕРНО УКАЗЫВАЙТЕ НЕОБХОДИМУЮ МОДЕЛЬ

- 20.61 A оцинкованный
- 20.61 R неоцинкованный с ПЭ покрытием

РАЗМЕРЫ						ВЕС	
dn	D	ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР СТАЛИ	ТОЛЩИНА СТАЛИ	h	h1	ТИП A	ТИП R
25	¾''	26,9	2,6	520	820	1720	2020
32	1''	33,7	3,2	530	825	2750	2900
40	1'' ¼	42,4	3,2	555	835	3120	3500
50	1'' ½	48,3	3,2	640	760	3850	4450
63	2''	60,3	3,6	780	700	5800	6150

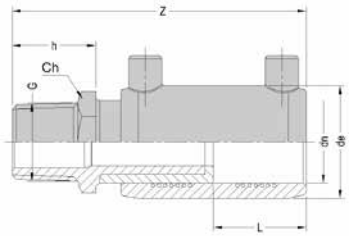
- Стальная труба в соответствии со стандартом UNI EN ISO 3183, оцинкованная в соответствии со стандартом UNI 10240 A.1 («бессвинцовая оцинкованная труба»)
- Для газопроводов и водопроводов
- Соединение встык не рекомендуется
- Для газораспределительных сетей в соответствии со стандартом UNI 7129-1
- Сварочный вариант по запросу

КОД 21.61 – КОД 21.62

ПЕРЕХОД ПОЛИЭТИЛЕН–ЛАТУНЬ ПРЯМОЙ

ЭЛЕКТРОСВАРНОЙ КОМПЛЕКТ

НАРУЖНЯЯ РЕЗЬБА SDR 7,4 – PN 25



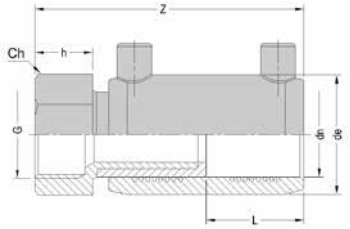
РАЗМЕРЫ							ВЕС
dn	G	de	L	h	Z	Ch	
20	½''	33	33	20	96	22	75
25	¾''	38	33	21	97	27	100
32	1''	46	38	26	111	34	229
40	1'' ¼	56	44	29	124	42	363
50	1'' ½	68	49	33	139	52	532
63	2''	82	54	37	158	65	889
75	2'' ½	99	60	43	173	86	1431
90	3''	116	65	46	190	97	2085
110	4''	145	70	52	204	125	3110

Ch = размер ключа для гайки

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 100				
dn	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
20		● ▲	● ▲	●
25		● ▲	●	●
32		●	●	●
40		●	●	●
50		●	●	●
63		●	●	●
75	●	●	●	●
90	●	●	●	●
110	●	●	●	●

▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА SDR 7,4 – PN 25



РАЗМЕРЫ							ВЕС
dn	G	de	L	h	Z	Ch	
20	½''	33	33	18	94	27	136
25	¾''	38	33	20	96	34	186
32	1''	46	38	22	107	40	256
40	1'' ¼	56	44	27	122	50	455
50	1'' ½	68	49	27	133	55	560
63	2''	82	54	33	154	67	882
75	2'' ½	99	60	39	169	86	1445
90	3''	116	65	42	186	97	1990
110	4''	145	70	48	200	125	3170

Ch = размер ключа для гайки

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 100				
dn	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
20		● ▲	● ▲	●
25		● ▲	●	●
32		●	●	●
40		●	●	●
50		●	●	●
63		●	●	●
75	●	●	●	●
90	●	●	●	●
110	●	●	●	●

▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

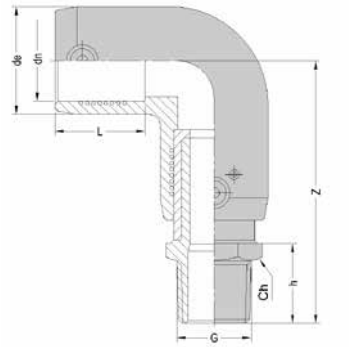
_ Произведено из полиэтилена PE 100-RC
_ Во время затягивания резьбового соединения блокируйте гайку во избежании нагрузки на полиэтиленовую часть
_ Для газопроводов и водопроводов
_ Не вынимайте вкладыш

КОД 21.65 – КОД 21.66

ПЕРЕХОД ПОЛИЭТИЛЕН–ЛАТУНЬ УГЛОВОЙ 90°

ЭЛЕКТРОСВАРНОЙ КОМПЛЕКТ

НАРУЖНЯЯ РЕЗЬБА SDR 7,4 – PN 25



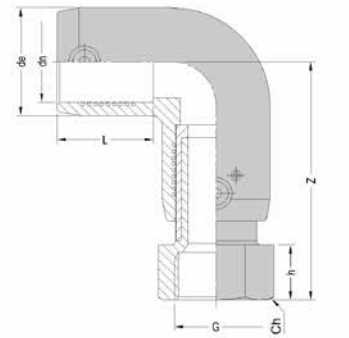
РАЗМЕРЫ							ВЕС
dn	G	de	L	h	Z	Ch	
20	½''	34	33	20	81	22	105
25	¾''	38	33	21	83	27	125
32	1''	46	39	26	106	34	285
40	1'' ¼	56	48	29	114	42	455
50	1'' ½	68	54	33	129	52	705
63	2''	83	52	37	151	65	1120
75	2'' ½	97	64	43	169	86	1725
90	3''	116	70	46	190	97	2635
110	4''	142	76	52	210	125	3865

Ch = размер ключа для гайки

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 100				
dn	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
20		● ▲	● ▲	●
25		● ▲	●	●
32		●	●	●
40		●	●	●
50		●	●	●
63		●	●	●
75	●	●	●	●
90	●	●	●	●
110	●	●	●	●

▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА SDR 7,4 – PN 25



РАЗМЕРЫ							ВЕС
dn	G	de	L	h	Z	Ch	
20	½''	34	33	18	79	27	160
25	¾''	38	33	20	82	34	220
32	1''	46	39	22	102	40	310
40	1'' ¼	56	48	27	111	50	525
50	1'' ½	68	54	27	121	55	735
63	2''	83	52	33	147	67	1105
75	2'' ½	97	64	39	165	86	1735
90	3''	116	70	42	186	97	2575
110	4''	142	76	48	206	125	4125

Ch = размер ключа для гайки

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 100				
dn	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
20		● ▲	● ▲	●
25		● ▲	●	●
32		●	●	●
40		●	●	●
50		●	●	●
63		●	●	●
75	●	●	●	●
90	●	●	●	●
110	●	●	●	●

▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

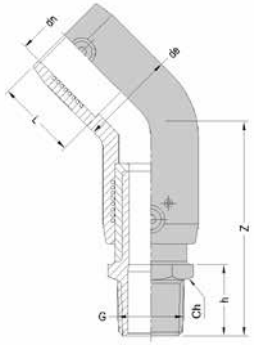
_ Произведено из полиэтилена PE 100-RC
_ Во время затягивания резьбового соединения блокируйте гайку во избежании нагрузки на полиэтиленовую часть
_ Для газопроводов и водопроводов
_ Не вынимайте втулку

КОД 21.67 – КОД 21.68

ПЕРЕХОД ПОЛИЭТИЛЕН–ЛАТУНЬ УГЛОВОЙ 45°

ЭЛЕКТРОСВАРНОЙ КОМПЛЕКТ

НАРУЖНЯЯ РЕЗЬБА SDR 7,4 – PN 25



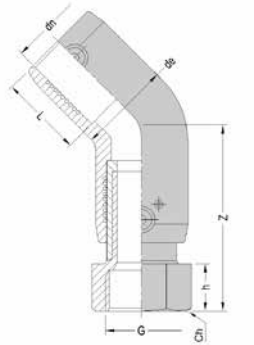
РАЗМЕРЫ							ВЕС
dn	G	de	L	h	Z	Ch	
25	¾''	39	33	21	76	27	125
32	1''	46	39	26	88	34	260
40	1'' ¼	56	48	29	104	42	425
50	1'' ½	68	54	33	114	52	650
63	2''	82	52	37	133	65	1050
75	2'' ½	97	64	43	151	86	1680
90	3''	116	70	46	170	97	2500
110	4''	142	76	52	178	125	3630

Ch = размер ключа для гайки

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

▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА SDR 7,4 – PN 25



РАЗМЕРЫ							ВЕС
dn	G	de	L	h	Z	Ch	
25	¾''	39	33	20	75	34	210
32	1''	46	39	22	84	40	300
40	1'' ¼	56	48	27	101	50	520
50	1'' ½	68	54	27	108	55	685
63	2''	82	52	33	129	67	1030
75	2'' ½	97	64	39	147	86	1725
90	3''	116	70	42	166	97	2405
110	4''	142	76	48	174	125	3725

Ch = размер ключа для гайки

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

▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

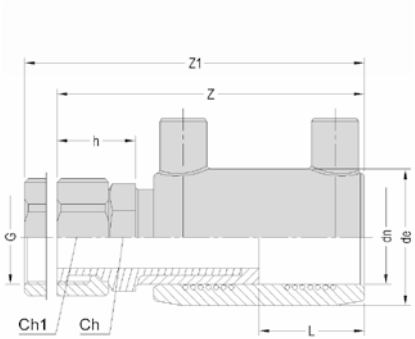
_ Произведено из полиэтилена PE 100-RC
_ Во время затягивания резьбового соединения блокируйте гайку во избежании нагрузки на полиэтиленовую часть
_ Для газопроводов и водопроводов
_ Не вынимайте втулку

КОД 21.70

ПЕРЕХОД ПОЛИЭТИЛЕН–ЛАТУНЬ ПРЯМОЙ

ЭЛЕКТРОСВАРНОЙ КОМПЛЕКТ СО СВОБОДНОЙ ГАЙКОЙ

SDR 7.4 – PN 25



РАЗМЕРЫ									ВЕС
dn	G	de	L	h	Z	Z1	Ch	Ch1	
20	½''	33	33	22	98	108	22	27	110
25	¾''	38	33	22	98	108	27	30	132
32	1''	46	38	27	112	120	32	36	270
40	1'' ¼	56	44	30	125	141	42	50	313
50	1'' ½	68	49	32	137	152	52	58	495
63	2''	82	54	39	160	183	65	67	805

Ch, Ch1 = размер ключа для гайки

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 100			
dn	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
20	● ▲	● ▲	●
25	● ▲	●	●
32	●	●	●
40	●	●	●
50	●	●	●
63	●	●	●

▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

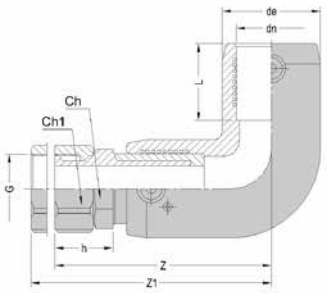
_ Произведено из полиэтилена PE 100-RC
_ Во время затягивания резьбового соединения блокируйте гайку во избежании нагрузки на полиэтиленовую часть
_ Для газопроводов и водопроводов
_ Не вынимайте втулку

КОД 21.71

ПЕРЕХОД ПОЛИЭТИЛЕН–ЛАТУНЬ УГЛОВОЙ 90° ЭЛЕКТРОСВАРНОЙ

КОМПЛЕКТ СО СВОБОДНОЙ ГАЙКОЙ

SDR 7,4 – PN 25



РАЗМЕРЫ									ВЕС
dn	G	de	L	h	Z	Z1	Ch	Ch1	
25	¾"	38	33	22	84	94	27	30	200
32	1"	46	39	27	106	114	32	36	262
40	1" ¼	56	48	30	114	130	42	50	393
50	1" ½	68	54	32	126	141	52	58	640
63	2"	83	52	39	153	176	65	67	1030

Ch, Ch1 = размер ключа для гайки

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 100			
dn	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
25	● ▲	●	●
32	●	●	●
40	●	●	●
50	●	●	●
63	●	●	●

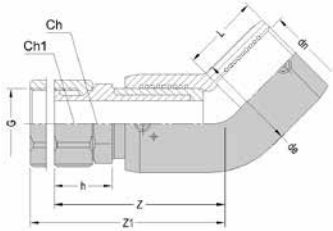
▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

КОД 21.72

ПЕРЕХОД ПОЛИЭТИЛЕН–ЛАТУНЬ УГЛОВОЙ 45° ЭЛЕКТРОСВАРНОЙ

КОМПЛЕКТ СО СВОБОДНОЙ ГАЙКОЙ

SDR 7,4 – PN 25



РАЗМЕРЫ									ВЕС
dn	G	de	L	h	Z	Z1	Ch	Ch1	
32	1"	46	39	27	89	97	32	36	242
40	1" ¼	56	48	30	104	120	42	50	378
50	1" ½	68	54	32	112	127	52	58	600
63	2"	82	52	39	135	158	65	67	970

Ch, Ch1 = размер ключа для гайки

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 100			
dn	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
32	●	●	●
40	●	●	●
50	●	●	●
63	●	●	●

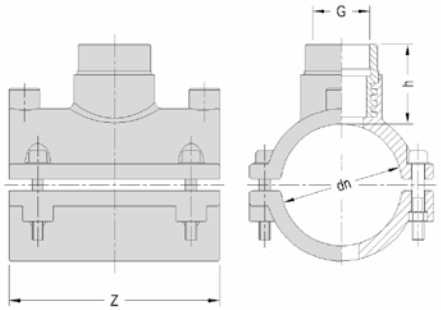
_ Произведено из полиэтилена PE 100-RC
_ Во время затягивания резьбового соединения блокируйте гайку во избежании нагрузки на полиэтиленовую часть
_ Для газопроводов и водопроводов
_ Не вынимайте втулку

КОД 21.63

ПАТРУБОК-НАКЛАДКА
С ЛАТУННЫМ ВКЛАДЫШЕМ

SDR 11 – PN 16

ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА



РАЗМЕРЫ				ВЕС
dn	G	h	Z	
110	1'' ½	50	160	1300
110	2''	71	160	1555
125	1'' ½	47	160	1415
125	2''	68	160	1680
140	1'' ½	47	160	1565
140	2''	68	160	1850
160	1'' ½	50	160	1750
160	2''	72	160	2020

	СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 100		
dn	SDR 26	SDR 17	SDR 11
110x		●	●
125x		●	●
140x		●	●
160x	●	●	●

● сваривается только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro

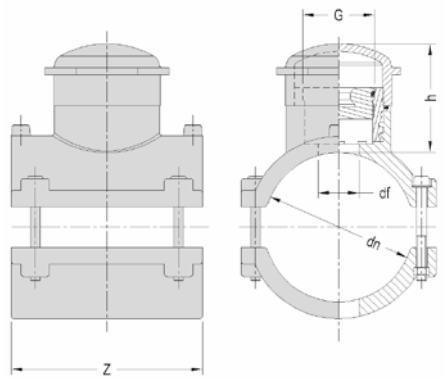
_ Во время затягивания резьбового соединения не создавайте нагрузку на полиэтиленовую часть
_ Для газопроводов и водопроводов

КОД 21.64

ПАТРУБОК-НАКЛАДКА

С ЛАТУННЫМ ВКЛАДЫШЕМ И ВИНТОВОЙ ПРОБКОЙ

SDR 11 – PN 16



РАЗМЕРЫ					ВЕС
dn	G	h	df	Z	
110	2"	90	54	160	2200
125	2"	91	54	160	2315
140	2"	92	54	160	2465
160	2"	93	54	160	2655

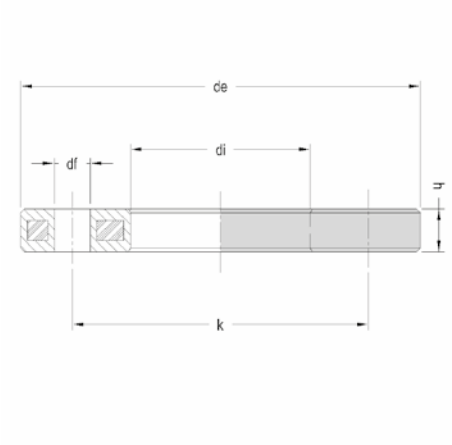
df = Максимальный диаметр отверстия врезки

	СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 100	
dn	SDR 17	SDR 11
110x	●	●
125x	●	●
140x	●	●
160x	●	●

- Подходит для газопроводов
- Латунная запорная арматура с шестигранным ключом 19 мм
- Пригодна для любой запорной арматуры
- Внешняя заглушка из ПВХ с уплотнительным кольцом

КОД 20.49

ФЛАНЕЦ СТАЛЬНОЙ С ПП ПОКРЫТИЕМ



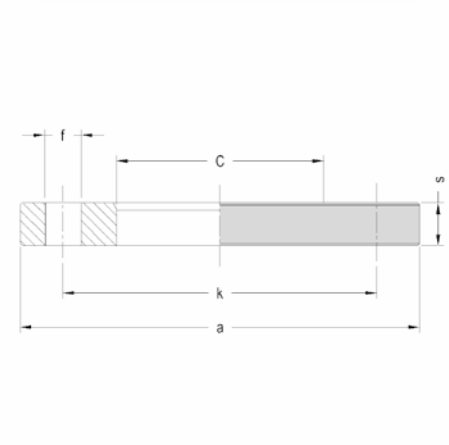
			РАЗМЕРЫ						ВЕС	
dn	D сталь	de	k	h	di	df	кол-во отверстий	PN	PN 10	PN 16
25	20	105	75	12	34	14	4	PN10/16	308	
32	25	115	85	16	42	14	4	PN10/16	470	
40	32	140	100	18	51	18	4	PN10/16	730	
50	40	150	110	18	62	18	4	PN10/16	820	
63	50	165	125	18	78	18	4	PN10/16	1090	
75	65	188	145	18	92	18	4	PN10/16	1380	
90	80	204	160	20	108	18	8	PN10/16	1310	
110	100	224	180	20	128	18	8	PN10/16	1370	
125	100	224	180	20	135	18	8	PN10/16	1370	
140	125	252	210	24	158	18	8	PN10/16	2060	
160	150	285	240	24	178	22	8	PN10/16	2840	
180	150	285	240	24	188	22	8	PN10/16	2800	
200	200	340	295	26	235	22	8	PN10	3470	
225	200	340	295	26	238	22	8	PN10	3520	
250	250	395	350	29	288	22	12	PN10	5100	
280	250	395	350	29	294	22	12	PN10	4170	
315	300	445	400	33	338	22	12	PN10	7360	
355	350	514	460	50	376	22	16	PN10	13700	
400	400	571	515	54	430	26	16	PN10	15900	
450	450/500	678	620	45	517	26	20	PN10	●	
500	500	688	620	45	533	26	20	PN10	●	
560	600	799	725	50	618	30	20	PN10	●	
630	600	799	725	50	645	30	20	PN10	●	
200	200	340	295	26	235	22	12	PN16		3350
225	200	340	295	26	238	22	12	PN16		3200
250	250	419	355	32	288	26	12	PN16		4780
280	250	419	355	32	294	26	12	PN16		4700
315	300	478	410	33	338	26	12	PN16		8150
355	350	532	470	50	376	26	16	PN16		17750
400	400	592	525	54	430	30	16	PN16		21850

● по запросу

_ Монтажные размеры в соответствии с EN 1092-1 с внутренним диаметром в соответствии с ISO 9624
_ Диаметр трубопровода определяет выбор фланца
_ Фланцы подходят для PN 10 и PN 16 до 180 мм в диаметре, для больших диаметров они различны

КОД 20.40

АЛЮМИНИЕВЫЙ ФЛАНЕЦ

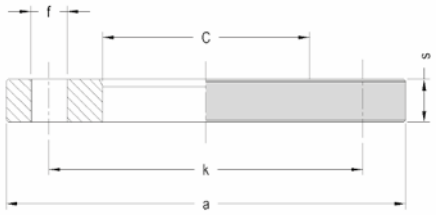


	РАЗМЕРЫ								ВЕС	
dn	D ЛЮМИНИЕВЫЙ	C	s	a	k	f	КОЛ-ВО ОТВЕРСТИЙ	PN	PN 10	PN 16
25	20	38	12	105	75	14	4	PN 10/16	250	
32	25	45	12	115	85	14	4	PN 10/16	250	
40	32	55	16	140	100	18	4	PN 10/16	500	
50	40	66	16	150	110	18	4	PN 10/16	550	
63	50	78	20	165	125	18	4	PN 10/16	690	
75	65	92	20	185	145	18	4	PN 10/16	880	
90	80	108	22	200	160	18	8	PN 10/16	980	
110	100	128	22	220	180	18	8	PN 10/16	1130	
125	100	135	22	220	180	18	8	PN 10/16	1030	
140	125	158	22	250	210	18	8	PN 10/16	1350	
160	150	178	24	285	240	22	8	PN 10/16	1820	
180	150	188	24	285	240	22	8	PN 10/16	1640	
200	200	235	26	340	295	22	8	PN10	2300	
225	200	238	26	340	295	22	8	PN10	2250	
250	250	288	28	395	350	22	12	PN10	3030	
280	250	294	28	395	350	22	12	PN10	2840	
315	300	338	28	445	400	22	12	PN10	3500	
200	200	235	26	340	295	22	12	PN16		2420
225	200	238	26	340	295	22	12	PN16		2310
250	250	288	28	405	355	25	12	PN16		3500
280	250	294	28	405	355	25	12	PN16		3420
315	300	338	32	460	410	25	12	PN16		5000

- Фланец из алюминия не окрашен
- Размеры согласно стандарту ISO 9624
- Фланцы подходят для PN 10 и PN 16 до 180 мм в диаметре, для больших диаметров они различны
- Диаметр трубопровода определяет выбор фланца

КОД 20.45

СТАЛЬНОЙ ФЛАНЕЦ



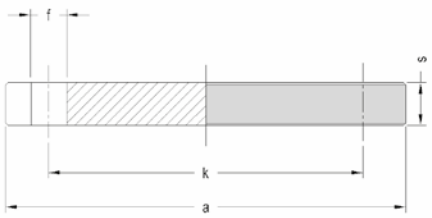
			РАЗМЕРЫ															ВЕС		
			s			a			k			f			КОЛ-ВО ОТВЕРСТИЙ					
dn	D сталь	C	PN 10	PN 16	PN 25	PN 10	PN 16	PN 25	PN 10	PN 16	PN 25	PN 10	PN 16	PN 25	PN 10	PN 16	PN 25	PN 10	PN 16	PN 25
63	50	78			20			165			125			18			4			2340
75	65	92			22			185			145			18			8			3000
90	80	108			24			200			160			18			8			4000
110	100	128			26			235			190			22			8			5300
125	100	135			26			235			190			22			8			5300
140	125	158			28			270			220			26			8			7400
160	150	178			30			300			250			26			8			8900
180	150	188			30			300		–	250			26			8			10000
200	200	235	24	26	32	340	340	360	295	295	310	22	22	26	8	12	12	8410	8790	12000
225	200	238	24	26	32	340	340	360	295	295	310	22	22	26	8	12	12	8200	8570	12000
250	250	288	26	29	35	395	405	425	350	355	370	22	26	30	12	12	12	10840	13220	18000
280	250	294	26	29	35	395	405	425	350	355	370	22	26	30	12	12	12	10280	12590	●
315	300	338	26	32	38	445	460	485	400	410	430	22	26	30	12	12	16	12560	17810	●
355	350	376	30	35		505	520		460	470		22	26		16	16	16	12560	25430	
400	400	430	32	38		565	580		515	525		26	30		16	16	16	38000	44000	

● по запросу

- Стальной фланец не окрашен
- Согласно стандарту EN 1092-1 с внутренним диаметром согласно стандарту ISO 9624
- Диаметр трубопровода определяет выбор фланца

КОД 20.46

СТАЛЬНОЙ ФЛАНЕЦ-ЗАГЛУШКА



	РАЗМЕРЫ							ВЕС
dn	D СТАЛЬ	s	a	k	f	КОЛ-ВО ОТВЕРСТИЙ	PN	
32	25	16	115	85	14	4	PN 10/16	1200
40	32	16	140	100	18	4	PN 10/16	1800
50	40	16	150	110	18	4	PN 10/16	2100
63	50	18	165	125	18	4	PN 10/16	2900
75	65	18	185	145	18	4	PN 10/16	3600
90	80	20	200	160	18	8	PN 10/16	4500
110/125	100	20	220	180	18	8	PN 10/16	5100
140	125	22	250	210	18	8	PN 10/16	6700
160/180	150	22	285	240	22	8	PN 10/16	8500
200/225	200	24	340	295	22	8	PN 10	13700
250/280	250	26	395	350	22	12	PN 10	20600
315	300	26	445	400	22	12	PN 10	30600

_ Стальной фланец не окрашен
_ В соответствии со стандартом UNI EN 1092-1

ЭЛЕКТРОСВАНЫЕ ФИТИНГИ

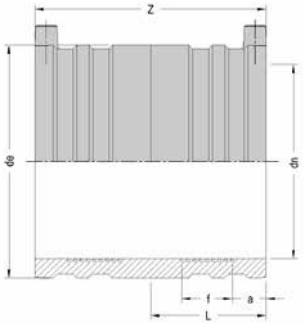
МУФТА // ОТВОД 90° // ОТВОД 45° //
ТРОЙНИК ЭЛЕКТРОСВАРНОЙ 90° РАВНОПРОХОДНОЙ //
ТРОЙНИК ЭЛЕКТРОСВАРНОЙ 90° РЕДУКЦИОННЫЙ // ЗАГЛУШКА //
МУФТА РЕДУКЦИОННАЯ //
ПАТРУБОК-НАКЛАДКА // СЕДЕЛКА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ С ФРЕЗОЙ //
ПАТРУБОК-НАКЛАДКА БОЛЬШИХ РАЗМЕРОВ //
СЕДЕЛКА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ С ФРЕЗОЙ И КЛАПОНОМ //

Со ссылкой на Регламент № 1907/2006 (CE) Совета Европейского парламента от 18 декабря 2006 года, касающийся регистрации, оценки, разрешения и ограничение химических веществ (REACH) на некоторые компоненты из латуни, встроенные в электросварные фитинги Посетите специальную декларацию REACH на веб-сайте www.eurostandard.it в разделе Документы > Declarations

КОД 21.00.10

МУФТА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ

SDR 17 – PN 10



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	630
125	153	76	39	18	152	820
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	412	156	44	47	312	9520
400	461	170	60	41	340	14150

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 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 аппарта
- моноволентный сварочный аппарат Euro S1 plus
- моноволентный сварочный аппарат Euro S1 с предварительно обновленным по

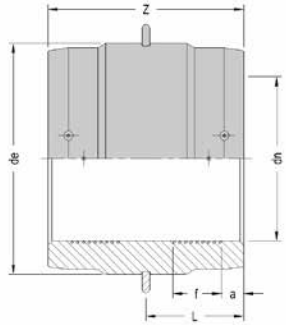
● сваривается только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro

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

КОД 21.00.10

МУФТА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ

SDR 17 – PN 10



РАЗМЕРЫ						ВЕС
dn	de	L	f	a	Z	
450	510	175	59	45	350	13200
500	568	180	76	47	360	16950
560	637	195	90	50	390	22700
630	713	213	99	50	425	31600

Ремни с предварительно выставленным натяжением (регулировать не нужно)

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 100			
dn	SDR 33	SDR 26	SDR 17
450	●	●	●
500	●	●	●
560	●	●	●
630	●	●	●

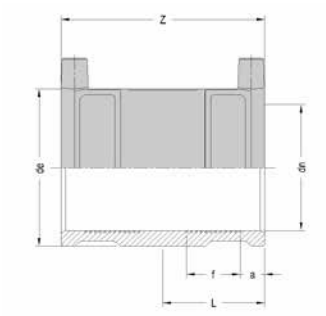
● сваривать только универсальным сварочным аппаратом

_ Произведено из полиэтилена PE 100-RC
_ Муфта диам. 500 – 560 – 630 mm: Две автономных секции плавления
_ Необходимо использовать центратор для всех диаметров
_ Необходимо соскаблить 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 PE 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 аппарта
- моноволентный сварочный аппарат Euro S1 plus
- моноволентный сварочный аппарат Euro S1 с предварительно обновленным по

● сваривается только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro

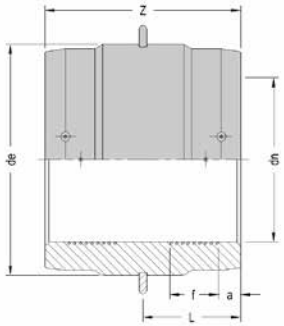
▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

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

КОД 21.00.16

МУФТА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ

SDR 11 – PN 16



РАЗМЕРЫ						ВЕС
dn	de	L	f	a	Z	
450	544	175	59	45	350	20300
500	602	179	76	47	359	25200
560	673	195	90	50	390	32600
630	757	210	99	50	420	47500

Ремни с предварительно выставленным натяжением (регулировать не нужно)

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 100			
dn	SDR 26	SDR 17	SDR 11
450	●	●	●
500	●	●	●
560	●	●	●
630	●	●	●

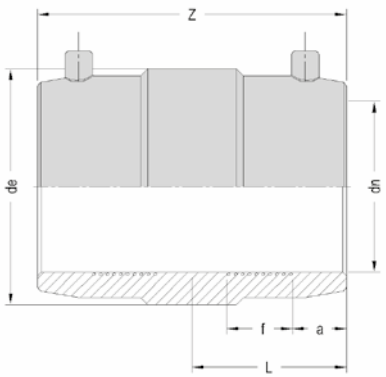
● сваривать только универсальным сварочным аппаратом

_ Произведено из полиэтилена PE 100-RC
_ Муфта диам. 500 – 560 – 630 mm: Две автономных секции плавления
_ Необходимо использовать центратор для всех диаметров
_ Необходимо соскаблить трубу и фитинги

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	3000
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 PE 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

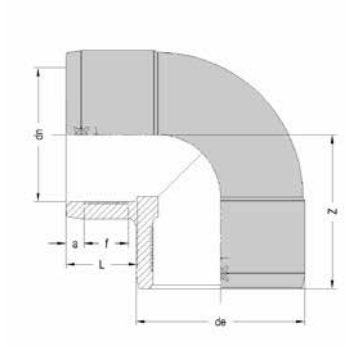
▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

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

КОД 21.11.16

ОТВОД ЭЛЕКТРОСВАРНОЙ 90°

SDR 11 – PN 16



РАЗМЕРЫ						ВЕС
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	113	70	37	18	130	855
110	136	76	39	20	146	1325
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	45	36	251	9330
250	310	127	53	33	272	11600
315	397	145	54	47	321	23000

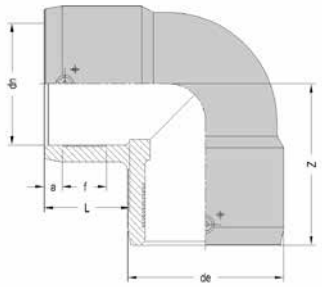
СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 100		
dn	SDR 17	SDR 11
20		● ▲
25		● ▲
32	● ▲	●
40	● ▲	●
50	●	●
63	●	●
75	●	●
90	●	●
110	●	●
125	●	●
140	●	●
160	●	●
180	●	●
200	●	●
225	●	●
250	●	●
315	●	●

● 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						ВЕС
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 PE 100				
dn	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
20		● ▲	● ▲	●
25		● ▲	●	●
32	● ▲	●	●	●
40	● ▲	●	●	●
50	●	●	●	●
63	●	●	●	●
75	●	●	●	●
90	●	●	●	●
110	●	●	●	●
125	●	●	●	●
160	●	●	●	●

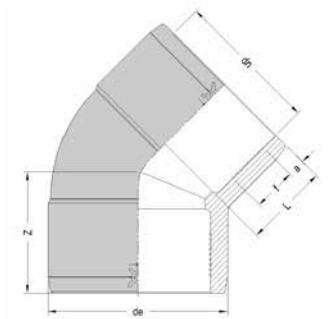
● сваривать только универсальным сварочным аппаратом
● сваривать только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro
▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

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

КОД 21.16.16

ОТВОД ЭЛЕКТРОСВАРНОЙ 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	277	120	45	36	184	7400
250	308	127	53	33	198	9320
315	387	145	54	48	227	16970

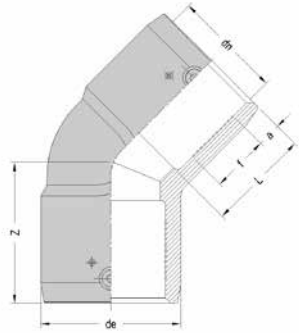
СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 100		
dn	SDR 17	SDR 11
25		● ▲
32	● ▲	●
40	● ▲	●
50	●	●
63	●	●
75	●	●
90	●	●
110	●	●
125	●	●
140	●	●
160	●	●
180	●	●
200	●	●
225	●	●
250	●	●
315	●	●

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

КОД 21.16.25

ОТВОД ЭЛЕКТРОСВАРНОЙ 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 PE 100				
dn	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
25		● ▲	●	●
32	● ▲	●	●	●
40	● ▲	●	●	●
50	●	●	●	●
63	●	●	●	●
75	●	●	●	●
90	●	●	●	●
110	●	●	●	●
125	●	●	●	●
160	●	●	●	●

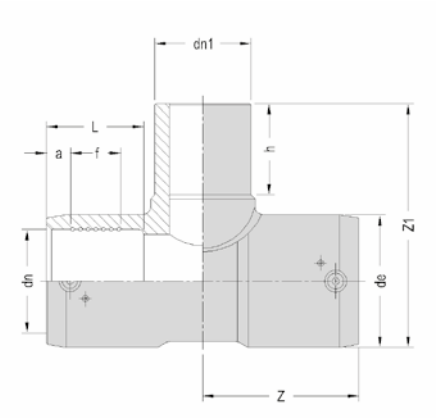
● сваривать только универсальным сварочным аппаратом
● сваривать только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro
▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

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

КОД 21.21.16

ТРОЙНИК ЭЛЕКТРОСВАРНОЙ 90° РАВНОПРОХОДНОЙ

SDR 11 – PN 16



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
225	225	276	120	45	36	143	226	442	9950
250	250	307	127	53	33	158	251	490	13460
315	315	386	145	54	48	177	295	595	24700

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

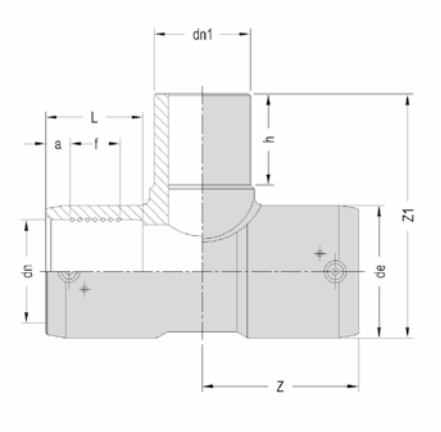
● сваривать только универсальным сварочным аппаратом
● сваривать только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro
▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

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

КОД 21.22.16

ТРОЙНИК ЭЛЕКТРОСВАРНОЙ 90° РЕДУКЦИОННЫЙ

SDR 11 – PN 16



РАЗМЕРЫ									ВЕС
dn	dn1	de	L	f	a	h	Z	Z1	
90	**63**	116	70	37	18	75	125	197	1060
110	**63**	141	76	39	20	75	141	221	1670
110	**90**	141	76	39	20	84	141	231	1750
160	**63**	206	89	51	20	75	184	294	4630
160	**90**	206	89	51	20	84	184	304	4700
160	**110**	206	89	51	20	85	184	305	4780

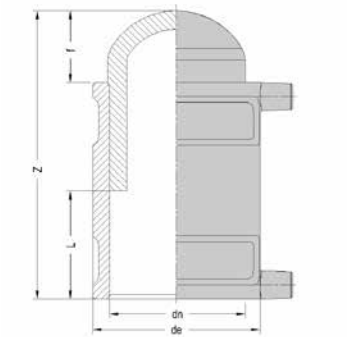
СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 100			
dn	dn1	SDR 17	SDR 11
90	**63**	•	•
110	**63**	•	•
110	**90**	•	•
160	**63**	•	•
160	**90**	•	•
160	**110**	•	•

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

КОД 21.36.16

ЗАГЛУШКА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ

SDR 11 – PN 16



РАЗМЕРЫ					ВЕС
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

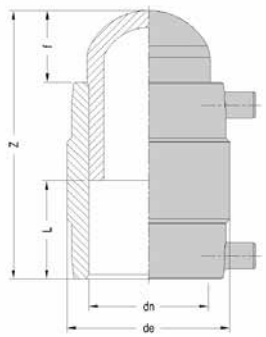
СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 100			
dn	SDR 26	SDR 17	SDR 11
32		● ▲	●
40		● ▲	●
50		●	●
63		●	●
75		●	●
90	●	●	●
110	●	●	●
125	●	●	●
140	●	●	●
160	●	●	●
180	●	●	●

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

КОД 21.36.25

ЗАГЛУШКА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ

SDR 7,4 – PN 25



РАЗМЕРЫ					ВЕС
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

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 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	●	●	●	●	●

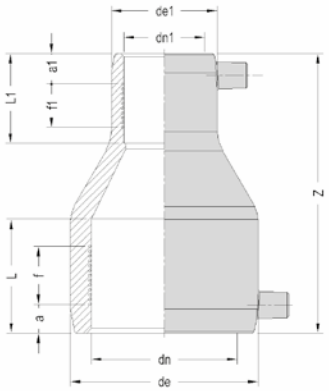
● сваривать только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro
▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

_ Произведено из полиэтилена PE 100-RC
_ Необходимо зачищать трубу и/или фитинги

КОД 21.51.16

МУФТА РЕДУКЦИОННАЯ (ПЕРЕХОД ЭЛЕКТРОСВАРНОЙ)

SDR 11 – PN 16



РАЗМЕРЫ											ВЕС
dn	dn1	de	de1	L	L1	f	f1	a	a1	Z	
25	20	37	32	40	40	21	21	10	10	86	45
32	20	44	32	43	40	34	22	10	10	96	60
32	25	44	37	43	40	23	21	10	10	91	63
40	20	54	32	48	40	23	19	11	10	120	105
40	25	54	37	48	40	23	20	11	11	105	90
40	32	54	44	48	43	26	26	11	11	109	95
50	25	65	37	54	40	27	21	12	12	126	119
50	32	65	44	54	43	30	29	12	12	117	120
50	40	65	54	54	48	32	26	12	12	113	131
63	32	81	44	62	43	31	29	12	12	142	192
63	40	81	54	62	48	34	26	12	12	140	194
63	50	81	65	62	54	35	29	12	12	141	235
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
225	160	277	198	120	96	45	38	35	29	300	4600
225	200	277	249	120	112	45	45	37	32	280	4800
250	225	307	277	127	120	53	45	37	35	275	6000
315	250	387	308	145	127	54	53	49	37	370	11500

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	●	●
225	160	●	●
225	200	●	●
250	225	●	●
315	250	●	●

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

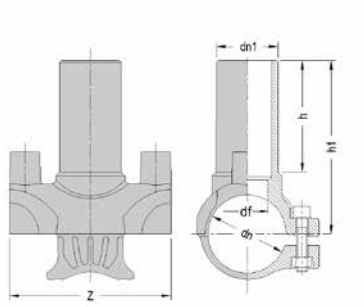
_ Произведено из полиэтилена PE 100-RC
_ Необходимо использовать центратор для всех диаметров
_ Необходимо зачищать трубу и/или фитинги

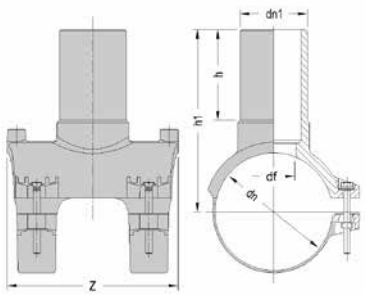
КОД 21.20.16 A

ПАТРУБОК-НАКЛАДКА МОНОБЛОК

SDR 11 - PN 16

diam. 40x





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
125	25	60	147	162	17	■
125	32	65	150	162	25	■
125	40	65	150	162	32	■
125	50	80	171	162	38	■
125	63	85	183	162	48	■
160	25	60	169	162	17	■
160	32	65	169	162	25	■
160	40	65	173	162	32	■
160	50	80	189	162	38	■
160	63	85	204	162	48	■

df = диаметр необходимой фрезы

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 100		
dn	SDR 17	SDR 11
40x		●
63x	●	●
90x	●	●
110x	●	●
125x	●	●
160x	●	●

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

● сваривать только с помощью моноволентного электросварочного аппарата Euro

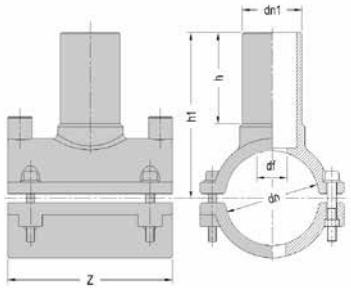
■ в производстве

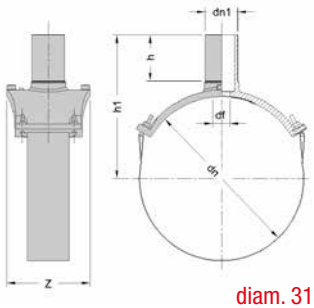
- Осуществлять врезку только после полного остывания
- Необходимо зачищать трубу в зоне сварки
- Использовать фрезу с максимальным внутренним диаметром отвода (см. df в таблице)

КОД 21.20.16

ПАТРУБОК НАКЛАДКА

SDR 11 – PN 16





diam. 315x

РАЗМЕРЫ						ВЕС
dn	dn1	h	h1	Z	df	
50	25	50	91	101	17	130
50	32	55	95	101	25	135
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
110	90	90	176	160	72	■
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
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

■ в производстве

РАЗМЕРЫ						ВЕС
dn	dn1	h	h1	Z	df	
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
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	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

РАЗМЕРЫ						ВЕС
dn	dn1	h	h1	Z	df	
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	62	246	160	48	780
315	63	88	277	160	72	850
315	110	95	288	190	88	1150

df = диаметр необходимой фрезы
усиленный стальным профилем

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 100			
dn	SDR 26	SDR 17	SDR 11
50x			●
63x			●
75x		●	●
125x		●	●
140x		●	●
160x	●	●	●
180x	●	●	●
200x	●	●	●
225x	●	●	●
250x	●	●	●
315x	●	●	●

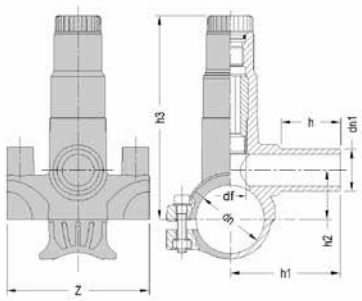
● сваривать только универсальным сварочным аппаратом
● сваривать только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro

- Осуществлять врезку только после полного остывания
- Необходимо зачищать трубу в зоне сварки
- Использовать фрезу с максимальным внутренним диаметром отвода (см. df в таблице)
- Диаметры 50x20 – 180x25 – 200x25 – 225x25 – комплект седла с муфтой редукционной

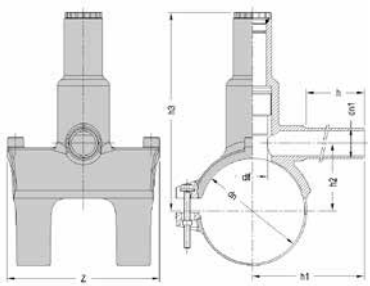
КОД 21.30.16 A

СЕДЕЛКА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ С ФРЕЗОЙ МОНОБЛОК

SDR 11 – PN 16



diam. 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
125	25	77	130	87	213	162	32	■
125	32	77	130	87	213	162	32	■
125	40	77	139	87	213	162	32	■
125	50	81	144	87	213	162	32	■
125	63	113	148	87	213	162	32	■
160	25	77	130	98	233	162	32	■
160	32	77	130	98	233	162	32	■
160	40	77	139	98	233	162	32	■
160	50	81	144	98	233	162	32	■
160	63	113	148	98	233	162	32	■

df = диаметр необходимой фрезы

■ в производстве

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 100		
dn	SDR 17	SDR 11
40x		●
63x	●	●
90x	●	●
110x	●	●
125x	●	●
160x	●	●

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

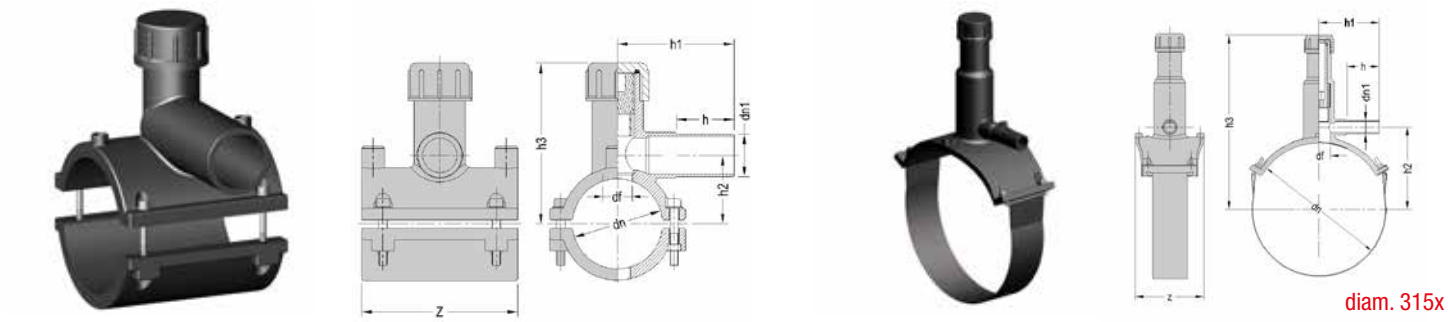
● сваривать только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro

_ Осуществлять врезку только после полного остывания
_ Применяется для монтажа и/или ремонта газопроводов и водопроводов под давлением
_ Необходимо зачищать 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 вверхней части фрезы (за исключением диаметра 40x)

КОД 21.30.16

СЕДЕЛКА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ С ФРЕЗОЙ

SDR 11 – PN 16



РАЗМЕРЫ								ВЕС
dn	dn1	h	h1	h2	h3	Z	df	
50	20	50	99	71	131	101	18	300
50	25	54	99	71	131	101	18	300
50	32	60	99	40	102	102	18	300
75	20	70	114	63	133	125	25	600
75	25	70	114	63	133	125	25	600
75	32	70	130	74	133	125	25	600
75	40	72	144	63	133	125	25	650
75	50	72	148	63	160	125	30	750
75	63	93	148	63	160	125	30	850
125	20	70	114	87	165	160	25	1100
125	25	70	114	87	165	160	25	1100
125	32	70	130	84	165	160	25	1100
125	40	72	144	87	165	160	25	1200
125	50	72	148	87	187	160	30	1300
125	63	83	148	87	187	160	30	1350
140	20	70	114	96	165	160	25	1200
140	25	70	114	96	165	160	25	1250
140	32	70	130	96	165	160	25	1250
140	40	72	144	96	165	160	25	1250
140	50	72	148	96	167	160	30	1400
140	63	73	148	96	167	160	30	1450

РАЗМЕРЫ								ВЕС
dn	dn1	h	h1	h2	h3	Z	df	
160	20	70	114	108	184	160	25	850
160	25	70	114	104	184	160	25	850
160	32	70	130	104	185	160	25	900
160	40	72	144	104	185	160	25	950
160	50	72	148	104	208	160	30	1050
160	63	72	148	104	208	160	30	1100
180	20	70	114	110	192	160	25	1750
180	25	70	114	110	192	160	25	1750
180	32	70	130	110	192	160	25	1750
180	40	72	144	110	192	160	25	1800
180	50	72	148	110	194	160	30	1900
180	63	72	148	110	194	160	30	1950
200	20	70	114	126	204	160	25	1850
200	25	70	114	126	204	160	25	1850
200	32	70	130	126	204	160	25	1850
200	40	72	144	126	204	160	25	1900
200	50	72	148	126	194	160	30	2000
200	63	64	148	126	194	160	30	2100

РАЗМЕРЫ								ВЕС
dn	dn1	h	h1	h2	h3	Z	df	
225	20	70	114	140	216	160	25	2000
225	25	70	114	140	216	160	25	2050
225	32	70	130	140	216	160	25	2050
225	40	72	144	140	216	160	25	2100
225	50	72	148	140	218	160	30	2250
225	63	64	148	140	218	160	30	2300
250	20	70	114	151	264	160	25	2450
250	25	70	114	151	264	160	25	2450
250	32	70	130	151	266	160	30	2600
250	40	72	144	151	266	160	30	2650
250	50	72	148	151	266	160	30	2650
250	63	64	148	151	266	160	30	2700
315	32	77	142	194	411	160	44	1250
315	63	120	166	194	411	160	44	1300

df = диаметр необходимой фрезы

	СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 100		
dn	SDR 26	SDR 17	SDR 11
50x			●
75x		●	●
125x		●	●
140x		●	●
160x	●	●	●
180x	●	●	●
200x	●	●	●
225x	●	●	●
250x	●	●	●
315x	●	●	●

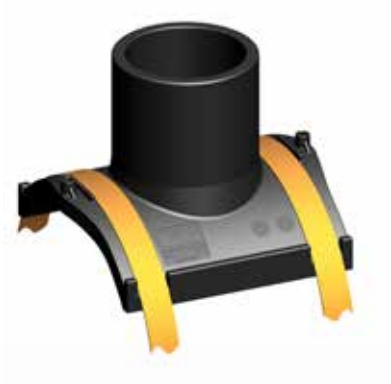
● сваривать только универсальным сварочным аппаратом
● сваривать только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro

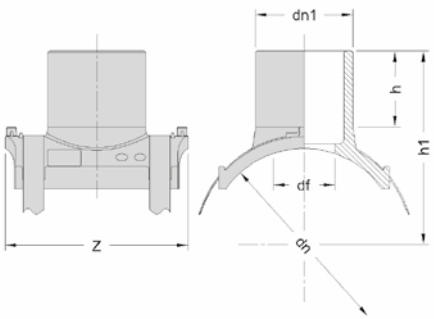
_ Осуществлять врезку только после полного остывания
_ Применяется для монтажа и/или ремонта газопроводов и водопроводов под давлением
_ Необходимо зачищать трубу в области сварки
_ Не удалять фрезу после сверления

КОД 21.25.16

ПАТРУБОК-НАКЛАДКА БОЛЬШИХ РАЗМЕРОВ

SDR 11 – PN 16





РАЗМЕРЫ						ВЕС
dn	dn1	h	h1	Z	df	
315	160	125	318	300	101	■
315	225	150	348	360	157	■
400	160	125	365	300	101	■
400	225	150	395	410	157	■

df = диаметр необходимой фрезы

	СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 100		
dn	SDR 26	SDR 17	SDR 11
315x	●	●	●
400x	●	●	●

● сваривать только универсальным сварочным аппаратом

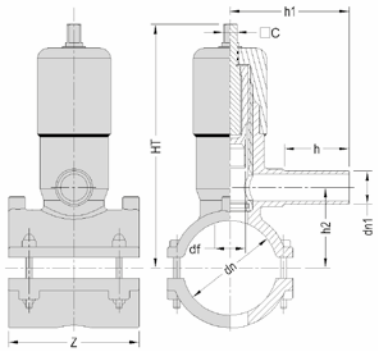
■ в производстве

_ Осуществлять врезку только после полного остывания
_ Необходимо зачищать трубу в зоне сварки
_ Использовать фрезу с максимальным внутренним диаметром отвода (see df in table)

КОД 21.73.16

СЕДЕЛКА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ С ФРЕЗОЙ И КЛАПОНОМ

SDR 11 – PN 16



□C = штанга управления с квадратным клиновидным креплением

- Осуществлять врезку только после полного остывания
- Применяется для монтажа, ремонта и/или осмотра газопроводов и водопроводов под давлением
- Необходимо соскаблить 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	74	260	125	30	2100
75	63	93	147	63	260	125	30	2200
90	32	80	128	70	267	125	30	2150
90	63	93	147	73	267	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	84	285	160	30	2550
125	63	83	147	87	285	160	30	2700
140	32	83	128	96	293	160	30	2700
140	63	73	147	96	293	160	30	2800
160	32	80	128	104	303	160	30	2900
160	63	72	147	104	303	160	30	3000
180	32	80	128	110	313	160	30	3200
180	63	72	147	110	313	160	30	3350
200	32	80	128	126	216	160	30	3400
200	63	64	147	126	216	160	30	3450
225	32	80	128	140	243	160	30	3600
225	63	64	147	140	243	160	30	3650
250	32	80	128	151	265	160	30	4000
250	63	64	147	151	265	160	30	4100

df = диаметр необходимой фрезы

СВАРИВАЕМОСТЬ НА ТРУБЕ/ФИТИНГЕ PE 100		
dn	SDR 17	SDR 11
75x	●	●
90x	●	●
110x	●	●
125x	●	●
140x	●	●
160x	●	●
180x	●	●
200x	●	●
225x	●	●
250x	●	●

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

EURO MIDI 400
SALDATRICE PER ELETTROFUSIONE
ELECTROFUSION CONTROL UNIT
EURO plus
Valid
Reset
P16-279

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ И ОБОРУДОВАНИЕ

МУЛЬТИВАЛЕНТНЫЙ АППАРАТ //

КОД 12.19 SPP

ПОЛИВАЛЕНТНЫЙ АППАРАТ ДЛЯ ЭЛЕКТРОМУФТОВОЙ СВАРКИ EURO SP1 PLUS

Аппарат для электромуфтовой сварки модели Euro SP1 plus – это поливалентный аппарат, подходящий для сварки всех электросварных фитингов с диаметром до d. 630. Он позволяет оператору работать при безопасном напряжении ниже 50 В, изготовлен в соответствии со стандартами UNI 10566 и ISO 12176-2, а также имеет маркировку CE.

Напряжение **регулируется** автоматически, штрих-код считывается с помощью сканера либо путем ввода 24 цифр, указанных под штрих-кодом, или задается **вручную** путем установки сварочного напряжения и времени. Напряжение регулируется автоматически (сканер или ввод 24 цифр) в зависимости от температуры окружающей среды.

Сварочный аппарат модели Euro SP1 plus использует инверторную технологию, что делает его легким и компактным.

Дисплей и интуитивно понятная клавиатура направляют оператора на всех операционных этапах программирования, отображая изменения температуры окружающей среды, сварочное напряжение и ток, длительность цикла, порядковые номера сварных швов и сообщения о возможных ошибках или неисправностях.

Для правильного управления при включении измеряется и отображается напряжение сети питания.

Сварочный аппарат модели Euro SP1 plus способен сохранять код оператора, местоположение площадки, дату и время, а также параметры сварки. Сканер способен считывать штрих-коды трассируемости фитингов и труб и обеспечивает максимальную легкость использования при любых условиях на площадке. Сварочный аппарат модели Euro SP1 plus оснащен USB - портом (флеш-накопитель входит в комплект) и портом последовательного ввода-вывода данных для передачи на ПК информации о сварке, которая впоследствии может использоваться с DBManager Cloud для управления процессами печати и хранения. Сварочный аппарат должен подвергаться периодическому ремонту (раз в два года) в соответствии с указаниями производителя и стандартам UNI 10566 и ISO 12176-2.

Однако, срок проведения периодической поверки может быть уменьшен на основании местного законодательства.

На территории РФ согласно СП 42-103-2003, РД 03-614 поверка проводится не реже одного раза в год.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

напряжение сети питания	230 В – 20 % / +15 %
частота	50/60 Гц
напряжение на выходе	8 ÷ 48В
бросок тока при включении	110 А
ток на выходе при 80%	80 А
максимальное потребление мощности	4500 Вт
температура эксплуатации	-10 °C +45 °C
порты	USB/главный – порт последовательного ввода-вывода данных RS/232
защита	IP 54
рабочий диапазон	20 ÷ 630 мм
режимы работы	считывание штрих-кода и ручная настройка
сварочные штрих-коды в соответствии с ISO 13950	сварка – чередование 2,5/24 цифры
штрих-коды трассируемости в соответствии с ISO 12176/3/4	оператор – чередование 2,5/30 цифр трассируемость – 128/26/40 цифр
система считывания штрих-кодов	сканер
система ручного управления	настройки: время и напряжение или последовательность из 24 цифр штрих-кода
объем сварочного цикла	n. 1600
разъемы	4,0 мм
дополнительные разъемы	4,7 мм
размеры ДхШхВ	32x26x38 см
вес	17 кг
дополнительное оборудование по запросу	GPS переносная деревянная коробка

КОД 12.19 MID

ПОЛИВАЛЕНТНЫЙ АППАРАТ ДЛЯ ЭЛЕКТРОМУФТОВОЙ СВАРКИ EURO MIDI

Аппарат для электромуфтовой сварки модели Euro MIDI – это поливалентный аппарат, подходящий для сварки всех электросварных фитингов с диаметром до d. 400. Он позволяет оператору работать при безопасном напряжении ниже 50 В, изготовлен в соответствии со стандартами UNI 10566 и ISO 12176-2, а также имеет маркировку CE.

Напряжение **регулируется** автоматически, штрих-код считывается с помощью сканера либо путем ввода 24 цифр, указанных под штрих-кодом, или задается **вручную** путем установки сварочного напряжения и времени. Напряжение регулируется автоматически (сканер или ввод 24 цифр) в зависимости от температуры окружающей среды.

Дисплей и интуитивно понятная клавиатура направляют оператора на всех операционных этапах программирования, отображая изменения температуры окружающей среды, сварочное напряжение и ток, длительность цикла, порядковые номера сварных швов и сообщения о возможных ошибках или неисправностях.

Для правильного управления при включении измеряется и отображается напряжение сети питания.

Сварочный аппарат модели Euro MIDI способен сохранять код оператора, местоположение площадки, дату и время, а также параметры сварки. Сканер способен считывать штрих-коды трассируемости фитингов и труб и обеспечивает максимальную легкость использования при любых условиях на площадке. Сварочный аппарат модели Euro MIDI оснащен USB - портом (флеш-накопитель входит в комплект) и позволяет передавать на ПК отчеты о сварке в формате PDF.

Сварочный аппарат должен подвергаться периодическому ремонту (раз в два года) в соответствии с указаниями производителя и стандартам UNI 10566 и ISO 12176-2.

Однако, срок проведения периодической поверки может быть уменьшен на основании местного законодательства.

На территории РФ согласно СП 42-103-2003, РД 03-614 поверка проводится не реже одного раза в год.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

напряжение сети питания	230V +/-15%
частота	50/60 Гц
напряжение на выходе	8 ÷ 48 В
бросок тока при включении	100 А
ток на выходе при 60%	75 А
максимальное потребление мощности	4600 Вт
температура эксплуатации	-10 °C +45 °C
порты	USB/главный
защита	IP 54
рабочий диапазон	20 ÷ 400 MM
режимы работы	считывание штрих-кода и ручная настройка
сварочные штрих-коды в соответствии с ISO 13950	сварка – чередование 2,5/24 цифры
штрих-коды трассируемости в соответствии с ISO 12176/3/4	оператор – чередование 2,5/30 цифр трассируемость – 128/26/40 цифр
система считывания штрих-кодов	сканер
система ручного управления	настройки: время и напряжение или последовательность из 24 цифр штрих-кода
объем сварочного цикла	n. 1000
разъемы	4.0 MM
дополнительные разъемы	4.7 MM
размеры ДхШхВ	25x32x26 CM
вес	19 кг
дополнительное оборудование по запросу	переносная деревянная коробка

КОД 12.19 JUN

ПОЛИВАЛЕНТНЫЙ АППАРАТ ДЛЯ ЭЛЕКТРОМУФТОВОЙ СВАРКИ EURO JUNIOR

Аппарат для электромуфтовой сварки модели Euro Junior – это поливалентный аппарат, подходящий для сварки всех электросварных фитингов с диаметром до d. 160. Он позволяет оператору работать при безопасном напряжении ниже 50 В, изготовлен в соответствии со стандартами UNI 10566 и ISO 12176-2, а также имеет маркировку CE.

Напряжение **регулируется** автоматически, штрих-код считывается с помощью сканера либо путем ввода 24 цифр, указанных под штрих-кодом, или задается **вручную** путем установки сварочного напряжения и времени. Напряжение регулируется автоматически (сканер или ввод 24 цифр) в зависимости от температуры окружающей среды.

Дисплей и интуитивно понятная клавиатура направляют оператора на всех операционных этапах программирования, отображая изменения температуры окружающей среды, сварочное напряжение и ток, длительность цикла, порядковые номера сварных швов и сообщения о возможных ошибках или неисправностях.

Для правильного управления при включении измеряется и отображается напряжение сети питания.

Сварочный аппарат модели Euro Junior способен сохранять код оператора, местоположение площадки, дату и время, а также параметры сварки.

Сканер способен считывать штрих-коды трассируемости фитингов и труб и обеспечивает максимальную легкость использования при любых условиях на площадке.

Сварочный аппарат модели Euro Junior оснащен USB - портом (флеш-накопитель входит в комплект) и позволяет передавать на ПК отчеты о сварке в формате PDF.

Сварочный аппарат должен подвергаться периодическому ремонту (раз в два года) в соответствии с указаниями производителя и стандартам UNI 10566 и ISO 12176-2.

Однако, срок проведения периодической поверки может быть уменьшен на основании местного законодательства.

На территории РФ согласно СП 42-103-2003, РД 03-614 поверка проводится не реже одного раза в год

ХАРАКТЕРИСТИКИ

напряжение сети питания	230 В +/-15 %
частота	50/60 Гц
напряжение на выходе	8 ÷ 42 В
бросок тока при включении	60 А
ток на выходе при 60%	27 А
максимальное потребление мощности	2500 Вт
температура эксплуатации	-10 °C +45 °C
порты	USB/главный
защита	IP 54
рабочий диапазон	20 ÷ 160 мм
режимы работы	считывание штрих-кода и ручная настройка
сварочные штрих-коды в соответствии с ISO 13950	сварка – чередование 2,5/24 цифры
штрих-коды трассируемости в соответствии с ISO 12176/3/4	оператор – чередование 2,5/30 цифр трассируемость – 128/26/40 цифр
система считывания штрих-кодов	сканер
система ручного управления	настройки: время и напряжение или последовательность из 24 цифр штрих-кода
объем сварочного цикла	n. 500
разъемы	4,0 мм
дополнительные разъемы	4,7 мм
размеры ДхШхВ	24x17x25 см
вес	12 кг
дополнительное оборудование по запросу	сумка для переноски переносная деревянная коробка

// СВАРОЧНЫЙ БАРКОД (ШТРИХ-КОД)

Это общепризнанная система для сбора информации, считываемой техническими средствами (сканером или световым пером), которые используют 24-значный цифровой контрольный формат INTERLEAVED “2 of 5”, согласно стандарту ISO 13950.

С помощью информации баркода, сварочная машина автоматически определяет особенности свариваемого фитинга и организует работу.

Штрих-код содержит все данные предусмотренные изготовотелем и необходимые для установки сварочного цикла: тип фитинга, диаметр, время сварки и остывания, контрольная цифра для правильного считывания, контрольный шифровальный ключ и идентифицируемый ключ.

Система позволяет избежать ошибок при монтаже со стороны оператора. Ему необходимо лишь отсканировать данные штрих-кода и подтвердить считывание.

Контрольная цифра штрих-кода гарантирует правильное считывание. О любых отклонениях машина подаст сигнал и прекратит процесс сварки.

// СЧИТЫВАНИЕ ШТРИХ-КОДА

Это общепризнанная система для отслеживания информации о сварных фитингах и трубах (изготовитель, тип фитинга, партия, сырьё, место производства и т.д.). Все эти данные находятся в штрих-коде BAR CODE type CODE 128, 26-значный контрольный код по стандарту ISO 12176-4.

Код считывается с помощью светового пера мультиволентного сварочного аппарата.

Это позволяет сохранить все данные о сварке перенести в компютер с целью полного восстановления сварочного цикла.

Tangit
KS
Detergente
Speciale
Tangit
KS
Detergente
Speciale

АКСЕССУАРЫ

ЦЕНТРАТОР // ТРУБОРЕЗ // СКРЕБОК // ОБЕЗЖИРИВАТЕЛЬ //

// ЦЕНТРАТОР

Помогает избежать изгибов и отклонений от центра трубы во время сварки и остывания. Позволяет исправить отклонения от оси свариваемых торцов и восстановить цилиндричность при овальности трубы.

Центратор дополняет сварочный аппарат, если его применения является необходимым для осуществления соединения. Центратор состоит из держателя, переменного числа зажимных скоб и переходных колец для работы с трубами разных диаметров.

Одновременное применение нескольких центраторов позволяет ускорить укладку трубопроводов.

КОД 12.32/45/54

КОД 12.62

КОД 12.65/66

КОД 12.67

КОД 12.32	Центратор С ШАРНИРОМ 4 зажимные скобы диам. 63 мм, ереходные кольца диам. 20-25-32-40-50 мм
КОД 12.45	Центратор С ШАРНИРОМ 4 зажимные скобы диам. 125 мм, переходные кольца диам. 20-25-32-40-50-63-75-90-110 мм
КОД 12.54	Центратор С ШАРНИРОМ 4 зажимные скобы диам. 225 мм
КОД 12.55	Переходные кольца диам. 140
КОД 12.56	Переходные кольца диам. 160
КОД 12.57	Переходные кольца диам. 180
КОД 12.58	Переходные кольца диам. 200
КОД 12.62	Центратор РЕМЁННЫЙ диам 140 – 630 мм
КОД 12.65	Центратор С ШАРНИРОМ Тип EASY-75 подходящий для сварки диам. от 20 до 75 мм
КОД 12.66	Центратор С ШАРНИРОМ Тип EASY-125 подходящий для сварки диам. от 32 до 125 мм
КОД 12.67	Центратор С ШАРНИРОМ Тип EASY-315 подходящий для сварки диам. от 140 до 315 мм

// ТРУБОРЕЗ

Для получения перпендикулярного разреза к оси свариваемых торцов труб необходимо применять дисковый труборез или любое ножевое устройство, в зависимости от толщины трубы.

КОД 15.39/40/41

// СКРЕБКИ

Для удаления оксидного верхнего слоя труб или стыковых фитингов применяются ручные скребки со сменным прямолинейным ножом и механические скребки, которые закрепляются к торцу трубы/фитинга.

Механический скребок применяется при идеально ровных концах трубы, которые получаются только с помощью трубореза.

КОД 15.44

КОД 15.42

КОД 15.47/48

КОД 15.49

КОД 15.51/52

КОД 15.45

ТРУБОРЕЗ РОЛИКОВОЙ	
КОД 15.39	диам. 20 – 63 мм (макс. толщина 7 мм)
КОД 15.40	диам. 50 – 125 мм (макс. толщина 13 мм)
КОД 15.41	диам. 110 – 160 mm (макс. толщина 16 мм)
РУЧНОЙ СРЕБОК	
КОД 15.42	нож можно применять любой стороной вращая/переворачивая его с помощью центрального болта
СКРЕБКИ EURO-DRILL	
КОД 15.47	Тип PS-180 диам. 75 - 180 мм
КОД 15.48	Тип PS-400 диам. 125 - 400 мм
КОД 15.44	Тип RTC-315 диам. 75 - 315 мм
КОД 15.45	type CHAIN diam. 250 - 800 mm
СКРЕБКИ EURO-DRILL	
КОД 15.49/20	диам 20 mm
КОД 15.49/25	диам 25 mm
КОД 15.49/32	диам 32 mm
КОД 15.49/40	диам 40 mm
КОД 15.49/50	диам 50 mm
КОД 15.49/63	диам 63 mm
СКРЕБОК ОРБИТАЛЬНЫЙ	
КОД 15.51	**Тип EURO 125** пригодный к скоблению труб диам. 25 а 125 мм
КОД 15.52	**Тип EURO 200** пригодный к скоблению труб диам. 63 а 200 мм

// ОБЕЗЖИРИВАТЕЛЬ

Специальный обезжириватель для сварных полиэтиленовых (ПЕ) и полипропиленовых соединений (ПП)

КОД 15.50

Химический состав	Органические изопропиловые растворители
Удельный вес	г/мл 0,7 g/cm³
Упаковка	8 пластмассовых однолитровых бутылок

_ Пригоден для очистки во время работы с полиэтиленовыеми трубами и фитингами

// СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ СТЫКОВОЙ СВАРКИ

Сварочный аппарат для стыковой сварки соответствует стандарту UNI 10565, имеет маркировку CE и гарантирует:

- идеальную коаксиальность труб с помощью зажимных губок;
- идеальную подготовку торцов труб/фитингов с помощью фрезерного станка;
- отличный контроль сварочного давления и температуры теплового элемента;
- соответствие с действующими мерами безопасности.

С помощью данного аппарата соединяются разные диаметры. В зависимости от размера трубы она вставляется в зажимные губки и соответствующие переходные кольца.

Сварочная машина имеет корпус, на котором установленны неподвижные и подвижные зажимные губки. Подвижные части гидравлически перемещаются на двух направляющих.

Аппарат имеет фрезерный станок, тепловой элемент, электрогидравлическую станцию с манометром для распределения и регулирования давления.

Тепловой элемент гарантирует равномерность температуры на всей поверхности.

Термостат контролирует температуру и гарантирует максимальные изменения ± 2 °C относительно выставленной температуры.

Сварочные аппараты имеют промышленный штекер, соответсвующий мерам безопасности IEC, 2 полюса + заземление 16 A - 220 В.

Сварочный аппарат должен подвергаться периодическому ремонту (раз в два года) в соответствии с указаниями производителя и стандартам ISO 11732. Однако, срок проведения периодической поверки может быть уменьшен на основании местного законодательства. На территории РФ согласно СП 42-103-2003, РД 03-614 поверка проводится не реже одного раза в год.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	TE 160	TE 200	TE 250	TE 315
Максимальное потребление				
электрогидравлическая станция	370 W	370 W	370 W	750 W
фрезерный станок	800 W	800 W	1000 W	1150 W
тепловой элемент	1000 W	1420 W	2300 W	3000 W
Вес (кг)				
корпус	35,0	46,0	45,0	78,0
электрогидравлическая станция	26,0	26,0	26,0	28,0
фрезерный станок	11,0	13,0	14,5	27,0
тепловой элемент	5,0	6,5	10,0	13,0
Питающее напряжение	230V ± 10% - 50 Hz			

EURO
STANDARD

Design: Mugrafik - Sonia Lunardelli // Photos: Matteo de Stefano - Archive Eurostandard

ФИЛИАЛЫ // BRANCHES

EUROSTANDARD CHILE SA
Camino la Botella 499
PUDAHUEL SANTIAGO
CHILE

SIA EUROSTANDARD NORDIC
Katlakalna Iela, 9
LV-1073 RIGA
LATVIA

EUROSTANDARD AFRICA (PTY) LTD
Unit 12, Paramount Park
74 Siphosethu Road
4320 MOUNT EDGECOMBE - DURBAN
SOUTH AFRICA

EUROSTANDARD S.p.A.

Zona Industriale Lago 22
38038 Tesero (TN) - ITALIA
info@eurostandard.it
T +39 0462 811 211
F +39 0462 811 200
www.eurostandard.it