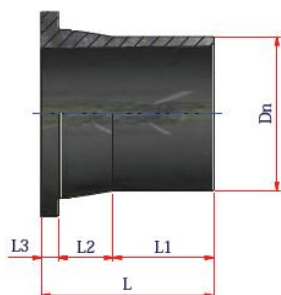


Литые фитинги ЮНИОН ПАЙП

Все детали изготавливаются с удлиненными патрубками и подходят для муфтовой и стыковой сварки без использования дополнительных приспособлений.

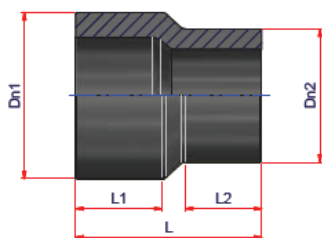
Втулка под фланец удлиненная ПЭ100



Dn	Масса (кг)		Размеры (мм)		
	SDR11	SDR17	L1	L2	L3
063	0,22*	0,16	75	20	20
075	0,34*	0,28	90	20	20
090	0,58*	0,31	95	20	20
110	0,80*	0,53	95	25	20
125	0,79*	0,59	115	30	20
160*	1,79	1,36	180	50	25
180*	2,05	1,36	180	40	30
200*	3,37	2,59	200	43	32
225*	3,49	3,60	200	40	32
250*	4,98	4,48	207	40	35

Указаны расчетные данные т.к. деталь находится на стадии внедрения в ассортимент и комплектация складского остатка осуществляется деталями стороннего производства

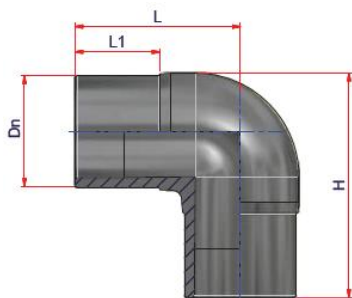
Переход литой удлиненный ПЭ100



Dn1xDn2	Масса (кг)		Размеры (мм)		
	SDR11	SDR17	L	L1	L2
110x063*	0,48	0,35	205	60	95
160x110*	1,28	0,98	250	105	90
225x160*	3,10	2,20	252	122	100

Указаны расчетные данные т.к. деталь находится на стадии внедрения в ассортимент и комплектация складского остатка осуществляется деталями стороннего производства

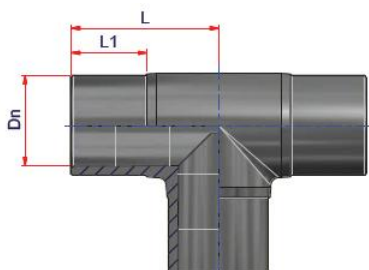
Отвод литой удлиненный ПЭ100



Dn	Масса (кг)		Размеры (мм)		
	SDR11	SDR17	L	L1	H
063*	0,29	-	120	70	154
110*	1,10	-	155	87	212,5
160*	3,17	-	203	101	293,5
225*	7,73	-	275	125	392
315*	22,4	-	360	165	518

Указаны расчетные данные т.к. деталь находится на стадии внедрения в ассортимент и комплектация складского остатка осуществляется деталями стороннего производства

Тройник литой удлиненный ПЭ100



Dn	Масса (кг)		Размеры (мм)	
	SDR11	SDR17	L	L1
063*	0,43	-	120	69
110*	1,66	-	155	87
160*	4,66	-	207	101
225*	10,23	-	275	125
315*	27,78	-	350	150

Указаны расчетные данные т.к. деталь находится на стадии внедрения в ассортимент и комплектация складского остатка осуществляется деталями стороннего производства

По запросу осуществляется просчет изготовления комплекта пресс-форм для изготовления любых деталей из трубных марок полиэтилена. Возможность изготовления деталей из других видов сырья следует уточнять индивидуально.

Подготовка литых фитингов к электромужфтовой сварке.

1) Подготовка. Очистите свариваемые элементы от загрязнений, отрежьте под прямым углом конец трубы, снимите фаску на внешнем и внутреннем канте трубы. Удалите стружку.

2) Разметка. Измерьте обрабатываемую зону сварки трубы, при помощи электромужфты в упакованном состоянии, добавьте дополнительно 1 см и отметьте перманентным маркером на трубе.

3) Удаление оксидного слоя. Удалите с помощью скребка или специального приспособления оксидный слой. Минимальное удаление поверхности - 0,2 мм, но в рамках допуска на наружный диаметр трубы.

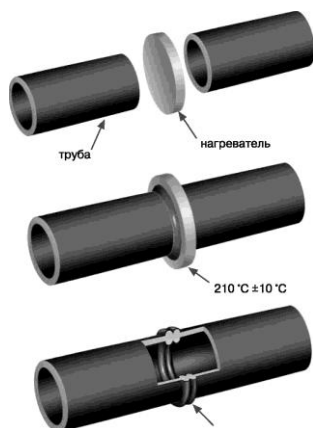
4) Обезжиривание. Перед монтажом и после снятия оксидного слоя, следует обезжирить свариваемую поверхность соответствующим составом, нанесенным исключительно на не оставляющей волокна салфетку. Избегать касания руками зоны сварки.

5) Монтаж. Изучить инструкцию по сварке для применяемого электросварного фитинга и аппарата. При необходимости выполнить дополнительные приготовления, применять позициониеры и подставки подходящие к электрофитингам.



Стыковая сварка.

Стыковая сварка производится согласно требованиям ГОСТ Р 54793-2011. Процесс можно разделить на пять основных этапов:



1) Подготовка: резка свариваемых элементов, удаление загрязнения, подготовка оборудования, фиксация свариваемых элементов в центраторах, торцевание, обезжиривание и т.п.

2) Выравнивание - формирование валиков заданного размера при давлении.

3) Нагрев - время на прогрев соединяемых областей на необходимую глубину.

4) Удаление нагревателя производится в нормированный временной интервал так, что бы нагретые области не были повреждены и загрязнены.

5) Соединение. Смыкание производится при контроле двух параметров времени и давления.