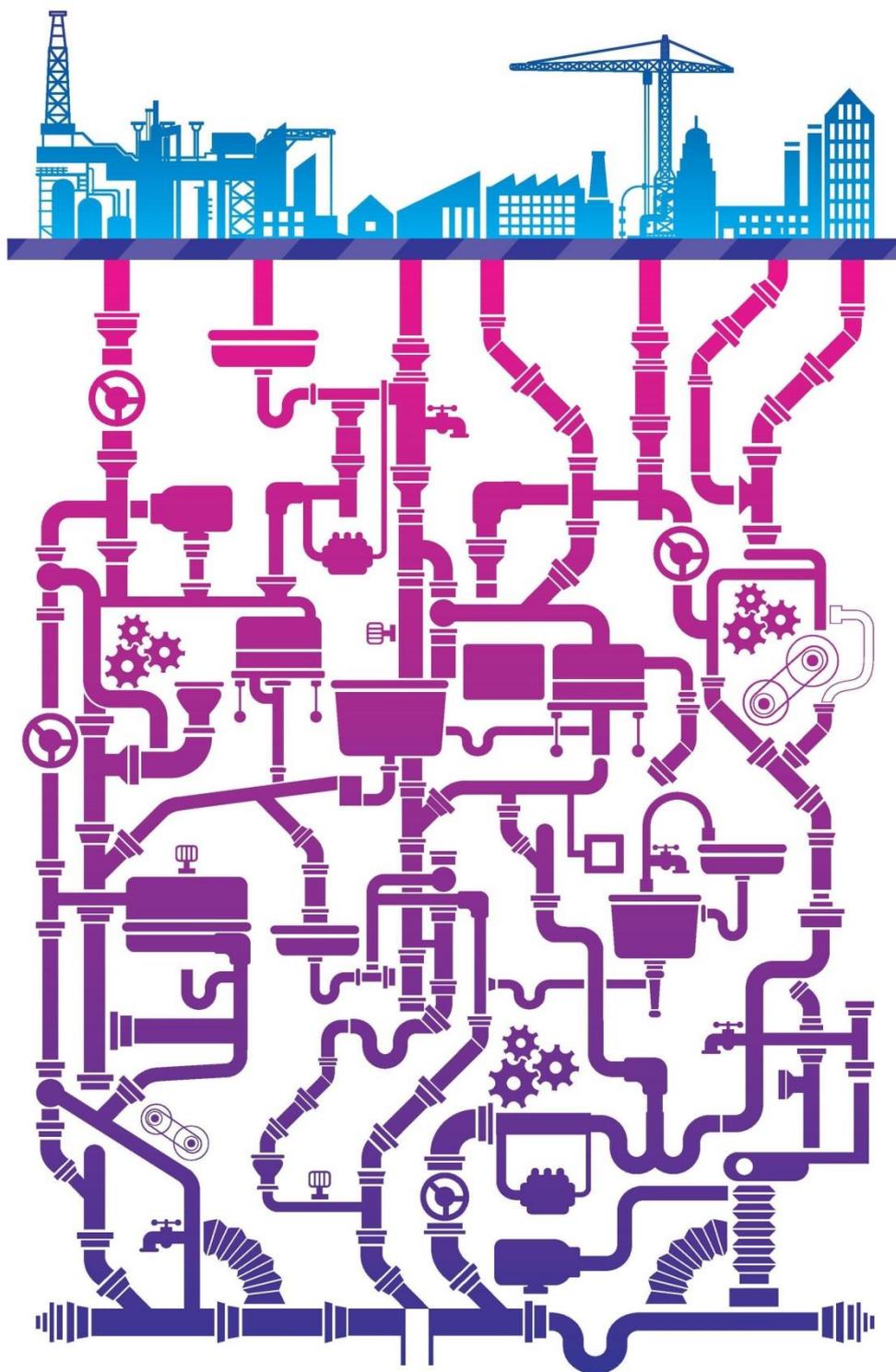


# UNIONPIPE

Сварные фитинги для водоснабжения

22.21.29-001-34960591-2019



(812) 665 94 54

(495) 255 32 35

[info@upipe.ru](mailto:info@upipe.ru)

[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

<b>Оглавление</b>	
<b>Описание .....</b>	<b>2</b>
<b>1. Основной ассортимент.....</b>	<b>3</b>
<b>Таблица распространенных размеров труб .....</b>	<b>3</b>
<b>Отвод 5-45° .....</b>	<b>4</b>
<b>Отвод 50-90° .....</b>	<b>5</b>
<b>Тройник 45° .....</b>	<b>6</b>
<b>Тройник 90° .....</b>	<b>7</b>
<b>Крестовина 90° .....</b>	<b>8</b>
<b>Переход сварной удлиненный (объем) .....</b>	<b>9</b>
<b>Переход сварной удлиненный (масса) .....</b>	<b>10</b>
<b>Втулка удлиненная .....</b>	<b>11</b>
<b>Муфта защитная .....</b>	<b>12</b>
<b>Неподвижная опора ПЭ .....</b>	<b>13</b>
<b>2. Заказные детали .....</b>	<b>14</b>
<b>Заглушки сварные, Многосекционные отводы .....</b>	<b>14</b>
<b>Пожарная подставка пэ, Y-Тройник .....</b>	<b>15</b>
<b>Крестовина 45°, Цельнотянутые тройники и крестовины .....</b>	<b>16</b>
<b>Специальное фланцевое соединение, Офланцованные трубопроводы .....</b>	<b>17</b>
<b>3. Проектирование и монтаж .....</b>	<b>18</b>
<b>4. Примеры заполнения спецификаций .....</b>	<b>24</b>

Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических.  
Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

## Описание

При строительстве инженерных систем из полиэтиленовых труб, наряду с применением литых и электросварных фитингов, применяют сварные фитинги из трубы ПЭ100 по ГОСТ 18599-2001. Сварные фитинги также называют сегментными, и они представляют собой изделия, изготовленные из заготовок полиэтиленовых труб, сваренных между собой методом стыковой сварки в заводских условиях по ТУ 22.21.29-001-34960591-2019 (ранее ТУ 2248-001-33132521-2014).

### 4 основных преимущества сварных фитингов

- **Стоимость** – из-за универсальности используемого оборудования в сравнении с другими типами полиэтиленовых фитингов в большинстве случаев существенно дешевле, а на диаметрах свыше 315 миллиметров разница в цене в пользу сварных деталей более трёх порядков.
- **Сроки производства** – ввиду того, что данные детали являются продукцией отечественного производства. Отсутствует необходимость ожидать поставки, как в случае с импортными электросварными деталями. А из-за возможности штучного производства не требуется размещения заказа на производство партии, как в случае отсутствия партии готовых литых деталей.
- **Фитинги могут быть изготовлены в любом SDR** – в сравнении с литыми и электросварными фитингами, благодаря универсальности оснастки, используемой при производстве методом стыковой сварки, не требуется ожидания изготовления и пусконаладочных работ для дорогостоящих пресс-форм и комплектующих для производства отводов фитингов редких SDR.
- **Изготовление фитингов возможно в различных конфигурациях** – сваренные с переходами на другие диаметры, офланцованные, с удлиненными плечами и т.п.



### Наше производство



- Европейское оборудование – после модернизации цеха сварных фитингов в 2016 году, детали изготавливаются на оснастке специально сконструированной и разработанной исходя из пожеланий специалистов ЮНИОН ПАЙП, знаний ведущих инженеров европейского предприятия Nowatech и с учётом опыта авторизованного дилера на территории РФ.
- Соединение любыми способами – все размеры трубных концов сварных фитингов в соответствии с требованиями Таблицы 1 ГОСТ Р 52779-2007 рассчитаны на использование для соединения с трубопроводами как электромuffовыми фитингами, так и стыковой сваркой.
- Сертификат на продукцию ПЭ100RC – также помимо стандартных сварных фитингов из ПЭ100 наше производство имеет возможность производить детали из ПЭ100RC для многослойных труб с защитными слоями стойкими к растрескиванию под воздействием среды.
- В 2020 было произведено расширение станочного парка, внедрена частичная автоматизация сварочных процессов для фитингов, а производимый ассортимент был дополнен косыми тройниками 45°.
- В основе производства и контроля качества стоят принципы, описанные в СП 42-103-2003 и DVS 2207.

Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических. Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

## Основной ассортимент

В данном разделе описаны детали стандартных конфигураций, производство которых осуществляется партиями и регулярно пополняется складское наличие. Большинство деталей диаметром свыше 630 мм производятся индивидуально под проект. При выборе типоразмера фитинга следует учитывать наиболее распространённые диаметры и SDR пэ труб.

Таблица распространённых размеров труб и соответствия наружного диаметра ПЭ труб и диаметров фланцев.

DN фланца	Ø пэ труб	Расчетная масса 1 м труб, кг			
		SDR 21	SDR 17	SDR 13,6	SDR 11
16	20	-	-	-	0,116
20	25	-	-	0,148	0,169
25	32	-	0,193	0,229	0,277
32	40	0,244	0,292	0,353	0,427
40	50	0,369	0,449	0,545	0,663
50	63	0,573	0,715	0,869	1,05
65	75	0,821	1,01	1,23	1,46
80	90	1,18	1,45	1,76	2,12
100	110	1,77	2,16	2,61	3,14
	125	2,26	2,75	3,37	4,08
125	140	2,83	3,46	4,22	5,08
150	160	3,71	4,51	5,5	6,67
	180	4,66	5,71	6,98	8,43
200	200	5,77	7,04	8,56	10,4
	225	7,29	8,94	10,9	13,2
250	250	8,92	11	13,4	16,2
	280	11,3	13,8	16,8	20,3
300	315	14,2	17,4	21,3	25,7
350	355	18	22,2	27	32,6
400	400	22,9	28	34,2	41,4
500	450	29	35,5	43,3	52,4
	500	35,8	43,9	53,5	64,7
600	560	44,8	55	67,1	81
	630	56,5	69,6	84,8	103
700	710	72,1	88,4	108	131
800	800	91,4	112	137	-
900	900	116	142	173	-
1000	1000	143	175	214	-
1200	1200	206	252	-	-
	– Распространённый типоразмер трубы				
	– Наиболее распространённый типоразмер трубы				

Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических.  
Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

## Отвод 5-45°

Отвод сварной до 45° изготавливается из двух частей и имеет один стык. По согласованию с заказчиком изготавливается сегментный – из трёх и более частей: односекционный, двухсекционный или с любым большим количеством секций. Фитинг может быть изготовлен на любой необходимый градус и в необходимом SDR (SDR26, SDR21, SDR13,6 и пр.) Наиболее распространённые отводы имеют градусы 5°, 10°, 15°, 30° и 45°. Изготавливается из труб ПЭ100, ПЭ100RC и ПЭ100+.



Ø (мм)	L (мм)	SDR11		SDR17		Объём (м <sup>3</sup> )
		Стенка (мм)	Масса (кг)	Стенка (мм)	Масса (кг)	
50	60	4,6	0,09	3,0	0,06	0,001
63	65	5,8	0,17	3,8	0,11	0,001
75	75	6,8	0,27	4,5	0,18	0,002
90	90	8,2	0,47	5,4	0,32	0,003
110	100	10,0	0,80	6,6	0,53	0,005
125	100	11,4	1,04	7,4	0,69	0,006
140	150	12,7	1,86	8,3	1,24	0,011
160	150	14,6	2,48	9,5	1,65	0,015
180	150	16,4	3,21	10,7	2,14	0,019
200	200	18,2	5,10	11,9	3,40	0,031
225	200	20,5	6,61	13,4	4,41	0,039
250	200	22,7	8,31	14,8	5,54	0,049
280	200	25,4	10,68	16,6	7,12	0,062
315	200	28,6	13,85	18,7	9,23	0,080
355	200	32,2	18,22	21,1	12,14	0,104
400	200	36,3	23,76	23,7	15,84	0,135
450	250	40,9	36,55	26,7	24,37	0,210
500	250	45,4	46,56	29,7	31,04	0,264
560	300	50,8	68,64	33,2	45,76	0,393
630	300	57,2	89,88	37,4	59,92	0,508
710	500	64,5	171,60	42,1	114,40	1,000
800	500	-	-	47,4	149,11	1,299
900	500	-	-	53,3	194,94	1,681
1000	500	-	-	59,3	247,49	2,112
1200	600	-	-	71,1	427,66	3,650

Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических.  
Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

## Отвод 50-90°

Отвод односекционный сварной до 90° обычно изготавливается из трёх частей и имеет два стыка. По согласованию с заказчиком изготавливается сегментный – из 4 и более частей: двухсекционный, трёхсекционный и с любым большим количеством секций. Фитинг может быть изготовлен на любой необходимый градус и в необходимом SDR (SDR26, SDR21, SDR13,6 и пр.). Наиболее распространённые отводы имеют градусы 60° и 90°. Изготавливается из труб ПЭ100, ПЭ100RC и ПЭ100+.



Ø (мм)	L (мм)	SDR11		SDR17		Объём (м³)
		Стенка (мм)	Масса (кг)	Стенка (мм)	Масса (кг)	
50	60	4,6	0,18	3,0	0,12	0,001
63	65	5,8	0,31	3,8	0,21	0,001
75	75	6,8	0,50	4,5	0,34	0,002
90	90	8,2	0,83	5,4	0,55	0,004
110	100	10,0	1,35	6,6	0,90	0,006
125	100	11,4	1,86	7,4	1,24	0,008
140	150	12,7	2,95	8,3	1,97	0,014
160	150	14,6	4,00	9,5	2,67	0,019
180	150	16,4	5,36	10,7	3,57	0,024
200	200	18,2	7,91	11,9	5,27	0,039
225	200	20,5	10,55	13,4	7,04	0,049
250	200	22,7	13,38	14,8	8,92	0,061
280	200	25,4	17,76	16,6	11,84	0,077
315	200	28,6	23,33	18,7	15,56	0,101
355	200	32,2	33,23	21,1	22,16	0,151
400	200	36,3	43,47	23,7	28,98	0,194
450	250	40,9	70,45	26,7	46,97	0,352
500	250	45,4	90,54	29,7	60,36	0,436
560	300	50,8	126,72	33,2	84,48	0,610
630	300	57,2	167,88	37,4	111,92	0,782
710	500	64,5	277,27	42,1	184,84	1,379
800	500	-	-	47,4	244,50	1,761
900	500	-	-	53,3	324,61	2,258
1000	500	-	-	59,3	418,08	2,835
1200	600	-	-	71,1	714,42	4,858

Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических.  
Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

## Тройник 45°

Тройник сварной 45° изготавливается из трёх частей и имеет два стыка. Косой тройник может быть изготовлен на 60° и в необходимом SDR (SDR26, SDR21, SDR13,6 и пр.) из труб ПЭ100, ПЭ100RC и ПЭ100+.



Ø (мм)	L1 (мм)	L2 (мм)	SDR11		SDR17		Объём (м³)
			Стенка (мм)	Масса (кг)	Стенка (мм)	Масса (кг)	
50	60	250	4,6	0,19	3,0	0,13	0,005
63	65	250	5,8	0,35	3,8	0,24	0,007
75	75	250	6,8	0,57	4,5	0,38	0,010
90	90	250	8,2	0,99	5,4	0,66	0,014
110	100	250	10,0	1,48	6,6	0,99	0,020
125	100	250	11,4	1,99	7,4	1,33	0,026
140	150	300	12,7	2,90	8,3	1,93	0,041
160	150	300	14,6	4,02	9,5	2,68	0,053
180	150	300	16,4	5,24	10,7	3,49	0,066
200	200	300	18,2	7,22	11,9	4,81	0,087
225	200	300	20,5	9,64	13,4	6,43	0,110
250	200	250	22,7	12,59	14,8	8,39	0,121
280	200	250	25,4	16,71	16,6	11,14	0,155
315	200	250	28,6	22,48	18,7	14,99	0,202
355	200	300	32,2	30,74	21,1	20,49	0,291
400	200	300	36,3	40,86	23,7	27,24	0,382
450	250	300	40,9	58,34	26,7	38,89	0,523
500	250	300	45,4	75,64	29,7	50,42	0,670
560	300	300	50,8	108,09	33,2	72,06	0,911
630	300	300	57,2	146,48	37,4	97,65	1,209

Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических.  
Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

## Тройник 90°

Тройник сварной 90° изготавливается из трёх частей и имеет два стыка. Фитинг может быть изготовлен в необходимом SDR (SDR26, SDR21, SDR13,6 и пр.) из труб ПЭ100, ПЭ100RC и ПЭ100+.



Ø (мм)	L (мм)	SDR11		SDR17		Объём (м³)
		Стенка (мм)	Масса (кг)	Стенка (мм)	Масса (кг)	
50	60	4,6	0,17	3,0	0,11	0,001
63	65	5,8	0,31	3,8	0,21	0,002
75	75	6,8	0,51	4,5	0,34	0,003
90	90	8,2	0,87	5,4	0,58	0,004
110	100	10,0	1,49	6,6	0,99	0,007
125	100	11,4	1,98	7,4	1,32	0,009
140	150	12,7	3,40	8,3	2,27	0,018
160	150	14,6	4,61	9,5	3,08	0,023
180	150	16,4	6,08	10,7	4,05	0,029
200	200	18,2	9,40	11,9	6,27	0,048
225	200	20,5	12,39	13,4	8,26	0,060
250	200	22,7	15,78	14,8	10,52	0,073
280	200	25,4	20,67	16,6	13,78	0,091
315	200	28,6	27,25	18,7	18,17	0,116
355	200	32,2	36,62	21,1	24,41	0,149
400	200	36,3	48,58	23,7	32,39	0,192
450	250	40,9	72,89	26,7	48,59	0,299
500	250	45,4	91,37	29,7	60,91	0,375
560	300	50,8	133,16	33,2	88,77	0,559
630	300	57,2	177,82	37,4	118,55	0,721
710	500	64,5	318,94	42,1	212,62	1,469
800	500	-	-	47,4	282,24	1,872
900	500	-	-	53,3	375,95	2,394
1000	500	-	-	59,3	485,63	3,000
1200	600	-	-	71,1	839,16	5,184

Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических.  
Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

## Крестовина 90°

Крестовина сварная 90° изготавливается из четырёх частей и имеет три стыка. Крест может быть изготовлен в необходимом SDR (SDR26, SDR21, SDR13,6 и пр.) из труб ПЭ100, ПЭ100RC и ПЭ100+.



Ø (мм)	L (мм)	SDR11		SDR17		Объём (м³)
		Стенка (мм)	Масса (кг)	Стенка (мм)	Масса (кг)	
63	65	5,8	0,39	3,8	0,26	0,001
75	75	6,8	0,64	4,5	0,43	0,002
90	90	8,2	1,10	5,4	0,73	0,004
110	100	10,0	1,87	6,6	1,24	0,007
125	100	11,4	2,47	7,4	1,65	0,011
140	150	12,7	4,30	8,3	2,86	0,013
160	150	14,6	5,79	9,5	3,86	0,027
180	150	16,4	7,59	10,7	5,06	0,034
200	200	18,2	11,83	11,9	7,88	0,041
225	200	20,5	15,52	13,4	10,34	0,072
250	200	22,7	19,67	14,8	13,11	0,088
280	200	25,4	25,63	16,6	17,08	0,106
315	200	28,6	33,59	18,7	22,39	0,129
355	200	32,2	44,89	21,1	29,93	0,161
400	200	36,3	59,18	23,7	39,45	0,202
450	250	40,9	89,19	26,7	59,46	0,256
500	250	45,4	110,85	29,7	73,90	0,406
560	300	50,8	162,14	33,2	108,09	0,500
630	300	57,2	215,17	37,4	143,45	0,754
710	500	64,5	393,87	42,1	262,58	0,953
800	500	-	-	47,4	346,45	2,076
900	500	-	-	53,3	458,66	2,592
1000	500	-	-	59,3	647,51	3,249
1200	600	-	-	71,1	1118,88	4,000

Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических.  
Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

## Переход сварной удлиненный

Переход сварной удлиненный изготавливается из литого спигота и трубной заготовки. Сварная редукция может быть изготовлена согласно требованиями проекта диаметрами свыше 400 до 1200 в необходимом SDR (SDR26, SDR21, SDR13,6 и пр.) из труб ПЭ100, ПЭ100RC и ПЭ100+.



Ø(мм)	Размер удлинения															
	400	355	315	280	250	225	200	180	160	140	125	110	90	75	63	50
L <sub>1</sub> (мм)	200	200	200	200	200	200	200	150	150	150	100	100	90	75	65	60
L <sub>2</sub> (мм)	200	200	200	200	200	200	200	150	150	150	100	100	90	75	65	60

Ø (мм)	Объём (м <sup>3</sup> )															
	400	355	315	280	250	225	200	180	160	140	125	110	90	75	63	50
32	0,210	0,160	0,117	0,090	0,072	0,043	0,037	0,029	0,015	0,012	0,009	0,004	0,003	0,002	0,001	0,001
40	0,210	0,160	0,117	0,090	0,072	0,043	0,037	0,029	0,015	0,012	0,009	0,004	0,003	0,002	0,001	0,001
50	0,191	0,145	0,119	0,091	0,073	0,044	0,038	0,029	0,015	0,013	0,009	0,004	0,003	0,002	0,001	
63	0,186	0,141	0,102	0,078	0,062	0,035	0,031	0,024	0,011	0,010	0,007	0,002	0,002	0,001		
75	0,188	0,143	0,104	0,079	0,063	0,036	0,032	0,024	0,011	0,009	0,007	0,003	0,002			
90	0,191	0,145	0,105	0,081	0,064	0,037	0,032	0,025	0,012	0,010	0,007	0,003				
110	0,155	0,117	0,083	0,061	0,049	0,026	0,021	0,016	0,006	0,006	0,004					
125	0,158	0,120	0,085	0,065	0,052	0,027	0,024	0,018	0,007	0,006						
140	0,166	0,126	0,090	0,069	0,055	0,029	0,026	0,020	0,008							
160	0,118	0,062	0,060	0,045	0,036	0,014	0,014	0,010								
180	0,125	0,093	0,064	0,048	0,038	0,016	0,016									
200	0,133	0,100	0,069	0,052	0,042	0,018										
225	0,106	0,088	0,053	0,045	0,036											
250	0,101	0,075	0,050	0,037												
280	0,101	0,075	0,050													
315	0,085	0,062														
355	0,080															

Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических.  
Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

Переход сварной удлиненный Масса SDR 11 (кг)																
Ø(мм)	400	355	315	280	250	225	200	180	160	140	125	110	90	75	63	50
32	19,68	16,14	12,19	10,13	9,26	4,38	4,97	4,11	1,73	1,90	1,52	0,53	0,47	0,38	0,11	0,08
40	19,83	16,29	12,34	10,28	9,41	4,53	5,12	4,26	1,88	2,05	1,67	0,68	0,62	0,53	0,26	0,23
50	17,29	13,75	12,22	10,16	9,29	4,41	5,00	4,14	1,76	1,93	1,55	0,56	0,50	0,41	0,14	
63	19,57	16,03	12,08	10,02	9,15	4,27	4,85	4,00	1,62	1,79	1,41	0,42	0,36	0,27		
75	19,62	16,08	12,13	10,07	9,20	4,32	4,90	4,05	1,67	1,46	1,46	0,47	0,41			
90	19,70	16,17	12,21	10,15	9,29	4,40	4,99	4,13	1,75	1,93	1,55	0,55				
110	19,15	15,62	11,66	6,95	6,08	3,85	3,17	2,31	1,20	1,38	1,00					
125	19,31	17,57	11,82	9,76	8,89	4,01	4,60	3,74	1,36	1,53						
140	19,69	17,95	12,20	10,14	9,27	4,39	4,98	4,12	1,74							
160	17,95	7,53	10,46	8,40	7,54	2,65	3,24	2,38								
180	18,54	15,01	11,06	9,00	8,13	3,24	3,83									
200	19,40	15,86	11,91	9,85	8,98	4,10										
225	20,69	14,42	10,59	8,40	7,54											
250	18,27	14,73	10,78	8,72												
280	19,13	15,60	11,65													
315	18,27	14,74														
355	19,16															

Переход сварной удлиненный Масса SDR 17 (кг)																
Ø(мм)	400	355	315	280	250	225	200	180	160	140	125	110	90	75	63	50
32	12,69	10,41	7,87	6,54	5,98	2,82	3,20	2,65	1,11	1,23	0,98	0,34	0,30	0,25	0,07	0,05
40	12,79	10,51	7,96	6,63	6,07	2,92	3,30	2,75	1,21	1,32	1,08	0,44	0,40	0,34	0,17	0,15
50	11,15	8,87	7,88	6,56	6,00	2,84	3,22	2,67	1,13	1,25	1,00	0,36	0,32	0,27	0,09	
63	12,62	10,34	7,79	6,46	5,90	2,75	3,13	2,58	1,04	1,16	0,91	0,27	0,23	0,18		
75	12,66	10,38	7,83	6,50	5,94	2,78	3,16	2,61	1,07	0,94	0,94	0,30	0,26			
90	12,71	10,43	7,88	6,55	5,99	2,84	3,22	2,67	1,13	1,24	1,00	0,36				
110	12,35	10,07	7,53	4,48	3,92	2,48	2,04	1,49	0,77	0,89	0,64					
125	12,46	11,34	7,63	6,30	5,74	2,59	2,97	2,41	0,88	0,99						
140	12,70	11,58	7,87	6,54	5,98	2,83	3,21	2,66	1,12							
160	11,58	4,86	6,75	5,42	4,86	1,71	2,09	1,54								
180	11,96	9,68	7,13	5,80	5,24	2,09	2,47									
200	12,52	10,24	7,69	6,36	5,80	2,64										
225	13,35	9,30	6,83	5,42	4,86											
250	11,78	9,50	6,96	5,63												
280	12,34	10,06	7,52													
315	11,79	9,51														
355	12,36															

Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических.  
Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.  
(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

## Втулка удлинённая

Втулка под фланец сварная изготавливается из литого спигота и трубной заготовки. Втулка может быть изготовлена с любым необходимым удлинением и **SDR (SDR26, SDR21, SDR13,6 и пр.)** из труб ПЭ100, ПЭ100RC и ПЭ100+.



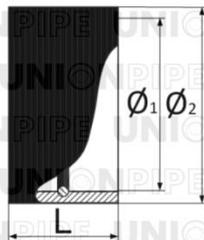
DN фланца	Ø1 (мм)	Ø2	L (мм)	SDR11		SDR17		Объём (м³)
				Стенка (мм)	Масса (кг)	Стенка (мм)	Масса (кг)	
25	32	68	50	3,0	0,05	-	-	0,001
32	40	78	50	3,7	0,08	-	-	0,001
40	50	88	60	4,6	0,13	3,0	0,11	0,001
50	63	102	65	5,8	0,23	3,8	0,21	0,001
65	75	122	75	6,8	0,34	4,5	0,27	0,002
80	90	138	90	8,2	0,54	5,4	0,39	0,002
100	110	158	100	10,0	0,80	6,6	0,65	0,003
100	125	158	100	11,4	0,89	7,4	0,71	0,003
125	140	190	150	12,7	1,43	8,3	1,19	0,007
150	160	212	150	14,6	1,95	9,5	1,44	0,010
150	180	212	150	16,4	2,25	10,7	1,57	0,010
200	200	268	200	18,2	3,66	11,9	2,70	0,020
200	225	268	200	20,5	4,31	13,4	3,01	0,020
250	250	320	200	22,7	5,41	14,8	4,19	0,028
250	280	320	200	25,4	6,72	16,6	4,68	0,031
300	315	370	200	28,6	9,44	18,7	6,88	0,041
350	355	430	200	32,2	12,52	21,1	10,44	0,057
400	400	482	200	36,3	16,05	23,7	10,98	0,074
500	450	585	250	40,9	22,67	26,7	16,55	0,127
500	500	585	250	45,4	27,98	29,7	19,74	0,127
600	560	685	300	50,8	38,00	33,2	27,10	0,197
600	630	685	300	57,2	47,20	37,4	31,88	0,197
700	710	805	500	64,5	107,50	42,1	74,90	0,493
800	800	900	500	-	-	47,4	97,50	0,539
900	900	1005	500	-	-	53,3	123,90	0,683
1000	1000	1110	500	-	-	59,3	155,30	0,845
1200	1200	1330	600	-	-	71,1	259,20	1,426

Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических.  
Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

## Муфта защитная

Муфта защитная состоит из корпуса, изготовленного из трубной заготовки, и уплотнительного кольца. Данное изделие устанавливается на полиэтиленовых трубопроводах для осуществления герметичного ввода в железобетонных колодцах и при прокладке сквозь стенки других ЖБ изделий.



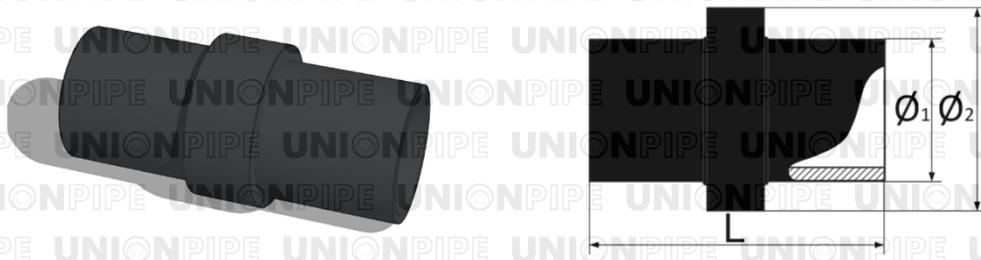
$\varnothing_1$ (мм)	$\varnothing_2$ (мм)	L (мм)	Масса (кг)	Объём (м <sup>3</sup> )
63	90	150	0,22	0,001
75	110	150	0,32	0,001
90	110	150	0,59	0,001
110	140	150	0,66	0,002
125	155	150	0,98	0,003
140	177	150	1,05	0,004
160	194	150	1,39	0,005
180	220	150	1,76	0,006
200	248	150	2,01	0,007
225	274	150	2,26	0,009
250	300	150	2,50	0,011
280	330	150	2,79	0,014
315	345	150	2,58	0,017
355	397	150	3,90	0,021
400	445	180	4,41	0,032
450	495	180	6,62	0,040
500	550	210	7,37	0,058
560	610	210	10,80	0,072
630	690	250	17,90	0,109
710	780	300	29,70	0,166
800	880	310	32,60	0,218
900	980	400	47,20	0,353
1000	1090	400	99,00	0,436
1200	1390	510	171,00	0,851

Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических.  
Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

## Неподвижная опора ПЭ

Неподвижные опоры для ПЭ трубопроводов (ПНД фланец встраиваемый). Данная деталь служит для переноса нагрузки на железобетонные элементы, компенсации температурной деформации и защиты от смещения под другими внешними и внутренними воздействиями. Выступ фитинга изготавливается из ПЭ трубы, полиэтиленового листа, также существуют конструкции с множественными выступами, наваренными методом экструзионной сварки.



Ø1 (мм)	Ø2 (мм)	L (мм)	Объем (м³)
63	72	300	0,002
75	86	300	0,002
90	104	300	0,003
110	125	500	0,008
125	142	500	0,010
140	159	500	0,013
160	182	500	0,017
180	204	500	0,021
200	227	500	0,026
225	255	500	0,033
250	284	500	0,040
280	318	500	0,051
315	358	700	0,090
355	403	800	0,130
400	454	900	0,186
450	510	100	0,260
500	567	1100	0,354
560	635	1300	0,444
630	715	1200	0,613
710	805	1300	0,842
800	907	1500	1,234
900	1019	1800	1,869
1000	1143	2000	2,613
1200	1365	2200	4,099

Все вышперечисленные детали могут быть офланцованны, сварены с переходами и между собой, в любой конфигурации



Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических.  
Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

## Заказные детали

В данном разделе приведены примеры фитингов, исполняющихся индивидуально, под проект. Свойства и характеристики деталей рассчитываются, исходя из технических возможностей производства и согласно требованиям технического задания, чертежа, схемы или эскиза.

### Заглушка сварная

Заглушка сварная изготавливается из короткой заготовки и отрезка ПЭ трубы. Данный фитинг предназначен для перекрытия потока на окончании трубопровода. Заглушки применяются на сетях водоснабжения, водоотведения и сетях других рабочих сред.



Минимальный диаметр $\varnothing$	Максимальный диаметр $\varnothing$
180 мм	900 мм

### Многосекционные отводы

Изготавливается по техническому заданию заказчика с требуемым проектом количеством и размером секций. Может быть изготовлен на любой необходимый градус и в необходимом SDR (SDR26, SDR21, SDR17, DR13,6 SDR11 и пр.). Изготавливается из труб ПЭ100, ПЭ100RC и ПЭ100+.



Минимальный диаметр $\varnothing$	Максимальный диаметр $\varnothing$
50 мм	1200 мм

Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических.  
Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

## ПЭ пожарные подставки

Изделия, замещающие стандартные чугунные или стальные подставки под гидрант. Для установки на противопожарных водоводах необходимо согласование с эксплуатирующей и принимающей организацией, также для обеспечения сохранности сварных соединений необходимо осуществлять жёсткую фиксацию гидранта. Для увеличения прочности детали при изготовлении проходных подставок используются литые или монолитные тройники (с телом фитинга без сварных соединений).



Наименование	Минимальный диаметр $\varnothing$	Максимальный диаметр $\varnothing$
Проходная (ППФ)	110 мм	1200 мм
Тупиковая (ППФО)	110 мм	500 мм

## Y-Тройник

Y-Тройник может быть изготовлен на 150°, 120° и 90° между верхними секциями в необходимом SDR (SDR26, SDR21, SDR17, DR13,6 SDR11 и пр.) из труб ПЭ100, ПЭ100RC и ПЭ100+.



Минимальный диаметр $\varnothing$	Максимальный диаметр $\varnothing$
110 мм	225 мм

Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических.  
Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

## Крестовина 45°

Крестовина кося сварная 45° изготавливается из четырёх частей и имеет 3 стыка. Крест косой может быть изготовлен в исполнении 60° и в необходимом SDR (SDR26, SDR21, SDR17, DR13,6 SDR11 и пр.) из труб ПЭ100, ПЭ100RC и ПЭ100+.



Минимальный диаметр $\varnothing$	Максимальный диаметр $\varnothing$
50 мм	630 мм

## Цельнотянутые тройники и крестовины

Тянутый редуцирующий тройник и крестовина (с приварным патрубком или термоформированный) – редуцирующие фитинги с приварным патрубком, изготовленные методом термоформирования редуцирующего выхода, состоят из двух (для тройников) и трёх (для крестовин) трубных заготовок. Заготовка большего диаметра фиксируется в специальном станке, в котором происходит нагрев и формирование выхода для приварки отводящего патрубка, после чего происходит стандартная стыковая сварка. Малые габариты позволяют осуществить их установку в стеснённых условиях. При производстве редуцирующий выход правильной геометрии формируется только из трубной заготовки высокого качества, а ряд европейских производителей оценивает прочность изделия данного типа выше, чем у стандартных сварных фитингов. Также данные изделия применяются в качестве заготовок для коллекторов систем охлаждения ледовых катков.



Основная труба $\varnothing$	Отводящая $\varnothing$	SDR
180-1200 мм	110-400 мм	11, 17, 26

Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических.  
Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

## Специальное фланцевое редукционное соединение

«Спецфланцевое» соединение или редукционное фланцевое соединение - представляет собой специально изготовленный комплект втулки, фланца и уплотнительного элемента для присоединения труб с различной трубопроводной арматурой без уменьшения проходного сечения фитинга.



Труба $\varnothing$ (мм)	DN фланца (мм)	Тип
355	300	ТИП1
400	350	ТИП1
450	400	ТИП1
450	450 <sup>1</sup>	ТИП2
560	500	ТИП1
710	600 <sup>2</sup>	ТИП1

<sup>1</sup> – для установки втулки 450 с фланцем DN450 (применяется на сетях промышленного назначения) не требуется дополнительной рассверловки бурта (тип2)

<sup>2</sup> – для установки только с фланцем PN16 (с соблюдением инструкции по монтажу)

## Разборные офланцованные трубопроводы

Трубы офланцованные полиэтиленовые актуальны к применению в горнодобывающей, металлургической, химической промышленности, сельском хозяйстве, гидромеханизации и могут быть использованы в качестве: труб для пульпопроводов в системах ГОКов (хвостовиков, напорных трубопроводов технической воды), поливных систем в мелиорации, шламопроводов, золопроводов, углепроводов на металлургических предприятиях, ТЭЦ и т.п.



Минимальный диаметр $\varnothing$	Максимальный диаметр $\varnothing$
Труба 32 мм DN фланца 25	Труба 1200 мм DN фланца 1200

Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических.  
Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

# Проектирование и монтаж

## Проектирование

При проектировании сетей с применением сварных фитингов производства ЮНИОН ПАЙП следует опираться на основные рекомендации и правила проектирования, действующие для всех напорных ПЭ трубопроводов. В зависимости от назначения могут различаться требования к физико-механическим характеристикам трубопровода. Необходимые параметры и свойства изложены в инструкциях к проектированию производителей и действующих стандартах, приведенных в списке ниже.

- ГОСТ 18599-2001 «Трубы напорные из полиэтилена»
- СНиП 3.05.04-85 «Наружные сети и сооружения. Водоснабжения и канализации»
- СП 40-102-2000 «Проектирование и монтаж трубопроводов систем водоснабжения и канализации из полимерных материалов»
- СП 75.13330.XXXX. «Технологическое оборудование и технологические трубопроводы»
- СП 31.13330.XXXX. «Водоснабжение. Наружные сети и сооружения»
- СП 395.1325800.XXXX. «Транспортно-пересадочные узлы»
- СП 32.13330.XXXX. «Канализация. Наружные сети и сооружения»
- СП 129.13330.XXXX. «Наружные сети и сооружения водоснабжения и канализации»

## Монтаж

В данном разделе классифицированы основные виды соединений сварных фитингов, произведённых ЮНИОН ПАЙП, и напорных ПЭ трубопроводов, а также приведены рекомендации по их качественному монтажу.



### Сварные соединения

Тип соединений, при использовании которых применяется специализированный инструмент и оборудование. Для осуществления качественной сварки требуется квалификация и соблюдение технологий, изложенных в стандартах. При строительстве и реконструкции сетей водоснабжения и водоотведения с применением полиэтиленовых труб для обеспечения требуемого уровня качества рекомендуется производить:

- проверку квалификации сварщиков;
- входной контроль качества применяемых труб, соединительных деталей и материалов;
- технический осмотр сварочных устройств (нагревательного инструмента, сварочного центратора, торцовки, блока питания, программного устройства, вспомогательного инструмента) и другого технологического оборудования;
- систематический операционный контроль качества сборки под сварку и режимов сварки;
- визуальный контроль (внешний осмотр) сварных соединений и инструментальный контроль их геометрических параметров;
- контроль качества выполненных работ при помощи видеокамеры;
- контроль сварных стыковых соединений физическими методами;
- испытания смонтированного трубопровода на прочность и плотность (герметичность) гидравлическим или пневматическим способом согласно СНиП 3.05.04 при его сдаче в эксплуатацию;
- механические испытания сварных соединений.

Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических. Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

1. **Сварка нагретым инструментом (НИ)** производится при помощи нагревателя. Концы двух труб или фитинга (заготовок) разогреваются до заданной температуры и соединяются между собой, после чего соединение охлаждается в течение определенного времени.

### 1.1 Сварка встык

При проведении внешнего осмотра и инструментального контроля геометрических характеристик сварных соединений рекомендуется оценить их соответствие следующим параметрам:

- валики сварного шва должны быть симметрично и равномерно распределены по окружности сваренных труб;
- цвет валиков должен быть одного цвета с трубой и не иметь трещин, пор, инородных включений;
- симметричность шва (отношение ширины наружных валиков грата к общей ширине грата) должна быть в пределах 0,3-0,7 в любой точке шва. При сварке труб с соединительными деталями это отношение допускается в пределах 0,2-0,8;
- смещение наружных кромок свариваемых заготовок не должно превышать 10 % толщины стенки трубы (детали);
- впадина между валиками грата (линия сплавления наружных поверхностей валиков грата) не должна находиться ниже наружной поверхности труб (деталей);
- угол излома сваренных труб или трубы и соединительной детали не должен превышать 5°;
- размеры валиков наружного грата швов зависят от толщины стенки и материала свариваемых труб и деталей, далее в Таблице 1 приведены данные, полученные при сварке труб (деталей) из ПЭ 100 согласно материалам, изложенным в стандарте DVS 2207.

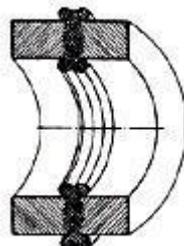
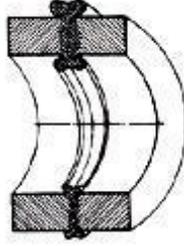
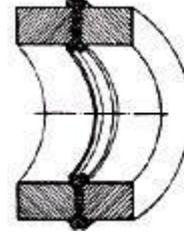
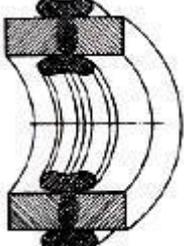
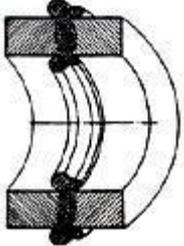
**Таблица 1 - Размеры валиков наружного грата швов**

Толщина стенки, мм	Высота грата		Ширина грата	
	Min, мм	Max, мм	Min, мм	Max, мм
2-5	1,5	2,5	3,0	6,0
5-7	1,5	3,5	4,0	7,5
7-10	2,0	4,5	5,5	10,0
10-13	2,5	5,0	6,5	13,0
13-16	3,0	5,5	9,0	16,5
16-20	3,5	6,5	11,0	21,0
20-25	4,5	8,0	14,0	25,0
25-30	5,0	10,0	17,0	28,0
30-35	5,5	11,0	18,0	30,0
35-40	6,0	12,0	19,0	32,0
40-50	6,5	13,0	20,0	34,0
50-60	7,0	14,0	21,0	36,0
60-70	8,0	15,0	22,0	37,0
70-85	8,5	16,0	23,0	38,0

Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических.  
Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

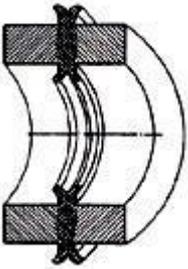
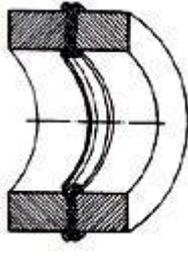
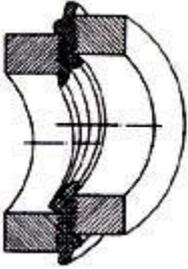
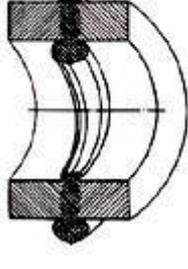
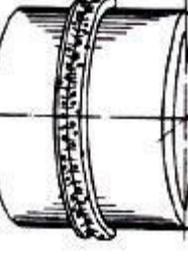
(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

Таблица 2 – Критерии оценки внешнего вида сварных стыковых соединений согласно СП 42-103-2003

Оценка внешнего вида			
Краткое описание	Критерии оценки	Соблюдение параметров сварки	Графическое изображение
1. Хороший шов с гладкими и симметричными валиками грата округлой формы	Размеры наружного грата и внешний вид шва соответствуют требованиям качества (см. п. 7)	Соблюдение всех технологических параметров сварки в пределах нормы	
2. Брак. Шов с несимметричными валиками грата одинаковой высоты в одной плоскости, но различной в противоположных точках шва	Различие по высоте более 50 % в противоположных точках шва	Превышение допустимого зазора между торцами труб перед сваркой	
3. Брак. Малый грат округлой формы	Величина наружного грата по высоте и ширине меньше верхних предельных значений, приведенных в таблице ГЗ	Недостаточное давление при осадке шва или малое время прогрева	
4. Брак. Большой грат округлой формы	Величина наружного грата по высоте и ширине больше верхних предельных значений, приведенных в таблице ГЗ	Чрезмерное время прогрева или повышенная температура нагревателя	
5. Брак. Несимметричный грат по всей окружности шва	Различие по высоте и ширине валиков грата по всей окружности шва превышает 40 %	Различный материал свариваемых труб или деталей или различная толщина стенки труб	

Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических. Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

(812) 665 94 54  
 (495) 255 32 35  
 info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

<p>6. Брак. Высокий и узкий грат, как правило не касающийся краями трубы</p>	<p>Высота валиков грата больше или равна его ширине</p>	<p>Чрезмерное давление при осадке стыка при пониженной температуре нагревателя</p>	
<p>7. Брак. Малый грат с глубокой впадиной между валиками</p>	<p>Устье впадины расположено ниже наружной и выше внутренней образующих труб</p>	<p>Низкая температура нагревателя при недостаточном времени прогрева</p>	
<p>8. Брак. Неравномерность (асимметричность) валиков грата</p>	<p>Различие по высоте валиков грата в одной плоскости более 40 % с одновременным смещением образующих труб более 10 % толщины стенки</p>	<p>Смещение труб относительно друг друга</p>	
<p>9. Брак. Неравномерное распределение грата по периметру шва</p>	<p>Высота грата в месте неравномерного выхода больше его ширины, впадина между валиками грата нечетко выражена или отсутствует. В противоположной точке шва грат имеет размеры, меньшие на 50 % и более</p>	<p>Смещение нагревателя в процессе прогрева</p>	
<p>10. Брак. Шов с многочисленными наружными раковинами по периметру, с концентрацией по краям грата с возможными следами поперечного растрескивания</p>	<p>Многочисленные раковины, расположенные вплотную друг к другу</p>	<p>Чрезмерная температура нагревателя, значение которой выше температуры деструкции полиэтилена</p>	

## 1.2 Раструбная сварка

При проведении раструбной сварки трубопроводов следует руководствоваться рекомендациями производителей ПЭ фитингов и оборудования для раструбной сварки.

Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических. Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

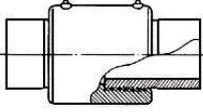
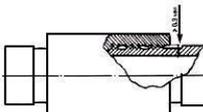
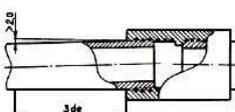
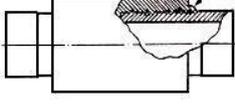
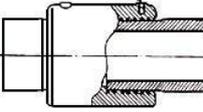
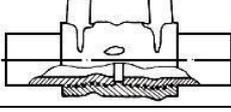
(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

**2 Сварка закладными нагревателями** заключается в расплавлении полимера на соединяемых поверхностях детали (муфты, отвода, перехода и т.д.) и труб за счет тепла, выделяемого при протекании электрического тока по заложенному в деталь электрическому нагревателю (спирали) из металлической проволоки, и последующем естественном охлаждении сварного соединения.

Внешний вид сварных соединений, выполненных при помощи деталей с закладными нагревателями, согласно СП 42-103-2003 должен отвечать следующим требованиям:

- трубы за пределами соединительной детали должны иметь следы механической обработки;
- индикаторы сварки деталей должны находиться в выдвинутом положении;
- угол излома сваренных труб или трубы и соединительной детали не должен превышать 5°;
- поверхность не должна иметь следов температурной деформации или сгоревшего полиэтилена;
- по периметру детали не должно быть следов расплава полиэтилена, возникшего в процессе сварки.

**Таблица 3 – Критерии оценки вида сварных соединений, выполненных при помощи муфтовых фитингов (СП 42-103-2003)**

Краткое описание	Оценка внешнего вида		Графическое изображение
	Критерии оценки	Соблюдение параметров сварки	
1. Хорошее соединение, деталь плотно охватывает концы свариваемых труб	Гладкая поверхность детали без видимых зазоров	Соблюдение технологических операций и параметров сварки в пределах нормы	
2. Брак. Зазор между охватывающей частью детали и трубой	Более 0,3 мм	Чрезмерная обработка поверхности трубы или эллипсность трубы	
3. Брак. «Непараллельность» (искривление осей трубы и детали).	Более 2 мм на длине $L = 3de$	Недостаточное заглубление концов труб внутрь детали или деформация соединения до его остывания	
4. Брак. Частичное появление расплава полиэтилена по торцам детали	Не допускается	Сдвиг трубы в процессе сварки или смещение спирали	
5. Брак. Индикаторы сварки в исходном положении	Не допускается	Недостаточное время сварки или недостаточное напряжение, подаваемое на спираль детали	
6. Брак. Местное расплавление поверхности детали	Не допускается	Чрезмерное время нагрева или напряжение питания	

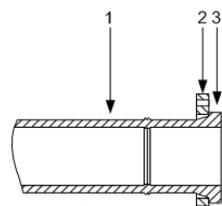
Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических. Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

## Механические соединения

Разъемные типы соединений, использующие в своей конструкции различные элементы и механизмы, надевающиеся и фиксирующиеся непосредственно на трубе.

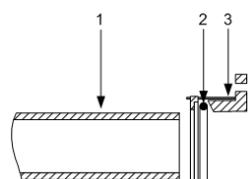
3



1. Пэ трубопровод
2. Прижимной фланец
3. Втулка под фланец

**Фланцевые соединения** – тип соединения ПЭ труб, требующий использования втулок (буртов) под фланцы и прижимных (свободных) фланцев. С одной стороны втулку с предварительно надетым фланцем соединяют с трубами сваркой или механически, с другой стороны бурт притягивается к ответному фланцу при помощи болтового соединения. При монтаже и контроле качества фланцевых соединений трубопроводов следует руководствоваться требованиями ГОСТ 15763-2005.

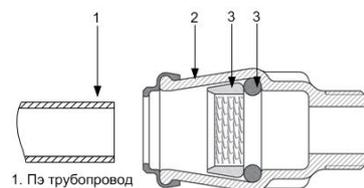
4



1. Пэ трубопровод
2. Обжимное кольцо
3. Болтовые соединения корпуса

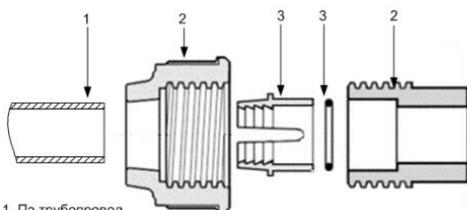
**Обжимные соединения** – тип соединений, при котором уплотнительные кольца плотно прилегают к трубе при стягивании болтовых соединений корпуса фитинга. При проведении монтажа обжимных соединений трубопроводов следует руководствоваться рекомендациями производителей данных фитингов.

5



1. Пэ трубопровод
2. Раструб
3. Уплотнительный механизм

**Раструбные соединения** – тип соединений, при котором не требуется производить отдельно стягивание корпуса фитинга. Уплотнительный механизм специальной геометрической формы находится в пазах и плотно прижимается к трубе по мере установки трубы в раструб. Контроль качества и монтаж раструбных соединений ПЭ трубопроводов следует проводить согласно требованиям и рекомендациям производителей используемого раструбного изделия.

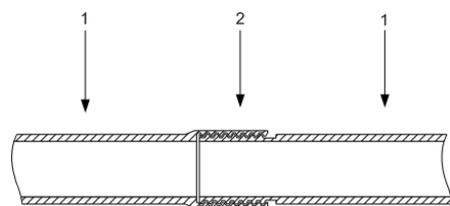


1. Пэ трубопровод
2. Сборный корпус фитинга с резьбами
3. Уплотнительный механизм

**Компрессионные соединения** – тип соединений, в котором элементы корпуса металлических или пластиковых фитингов накручиваются по резьбе друг на друга, прижимая уплотнительный механизм к трубе. При проведении монтажа и для оценки качества данных соединений трубопроводов следует руководствоваться требованиями и рекомендациями производителей компрессионных фитингов.

6

7



1. Пэ обсадная труба
2. Резьбовое соединение

**Резьбовые соединения** – для использования данного типа с одной стороны механически или сварным способом к трубе присоединяется специальная заготовка с резьбой, далее с другой стороны эта заготовка фиксируется ответной резьбой. Также существуют исполнение для обсадных труб, когда резьба нарезается на теле трубы. При монтаже резьбовых соединений трубопроводов следует руководствоваться требованиями ГОСТ 15763-2005, а для монтажа соединений обсадных труб ГОСТ Р 51906-2015.

Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических.  
Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)

## Примеры заполнения спецификаций

Наименование и техническая характеристика	Тип, марка, обозначение документа, опросного листа	Поставщик
Втулка для фланца удлинённая ПЭ100 SDR17 $\varnothing$ 110 L=1000 мм	ТУ 22.21.29-001-34960591-2019	ЮНИОН ПАЙП
Муфта защитная для ПЭ трубы $\varnothing$ 110	ТУ 22.21.29-001-34960591-2019	ЮНИОН ПАЙП
Крестовина сварная ПЭ100 SDR17 $\varnothing$ 110 45°	ТУ 22.21.29-001-34960591-2019	ЮНИОН ПАЙП
Крестовина сварная ПЭ100 SDR17 $\varnothing$ 110	ТУ 22.21.29-001-34960591-2019	ЮНИОН ПАЙП
Отвод сварной ПЭ100 RC SDR17 $\varnothing$ 110 90°	ТУ 22.21.29-001-34960591-2019	ЮНИОН ПАЙП
Отвод сварной ПЭ100 SDR11 $\varnothing$ 110 90°	ТУ 22.21.29-001-34960591-2019	ЮНИОН ПАЙП
Отвод сварной ПЭ100 SDR17 $\varnothing$ 110 90°	ТУ 22.21.29-001-34960591-2019	ЮНИОН ПАЙП
Отвод сварной ПЭ100 SDR17 $\varnothing$ 110 90° (офл.)	ТУ 22.21.29-001-34960591-2019	ЮНИОН ПАЙП
Отвод сварной ПЭ100 SDR17 $\varnothing$ 110 90° двухсекционный	ТУ 22.21.29-001-34960591-2019	ЮНИОН ПАЙП
Переход сварной ПЭ100 SDR17 $\varnothing$ 110(офл.)x090(офл.)	ТУ 22.21.29-001-34960591-2019	ЮНИОН ПАЙП
Переход сварной ПЭ100 SDR17 $\varnothing$ 110x075	ТУ 22.21.29-001-34960591-2019	ЮНИОН ПАЙП
Тройник сварной ПЭ100 SDR17 $\varnothing$ 110 45°	ТУ 22.21.29-001-34960591-2019	ЮНИОН ПАЙП
Тройник сварной ПЭ100 SDR17 $\varnothing$ 110	ТУ 22.21.29-001-34960591-2019	ЮНИОН ПАЙП
Тройник сварной вытянутый ПЭ100 SDR17 $\varnothing$ 500x110	ТУ 22.21.29-001-34960591-2019	ЮНИОН ПАЙП
Тройник сварной Y-образный SDR17 $\varnothing$ 110	ТУ 22.21.29-001-34960591-2019	ЮНИОН ПАЙП
Пожарная подставка проходная ПЭ100 SDR11 ППФ $\varnothing$ 225	ТУ 22.21.29-001-34960591-2019	ЮНИОН ПАЙП
Специальное фланцевое соединение PN10 SDR17 DN 300/355	ТУ 22.21.29-001-34960591-2019	ЮНИОН ПАЙП
Неподвижная опора ПЭ100 SDR17 $\varnothing$ 110	ТУ 22.21.29-001-34960591-2019	ЮНИОН ПАЙП
Патрубок ПЭ100 SDR17 $\varnothing$ 110 (офл.) L=6000 мм	ТУ 22.21.29-001-34960591-2019	ЮНИОН ПАЙП

Приведённые данные являются расчётными и могут отличаться от фактических.  
Для предоставления данных, не указанных в каталоге, следует отправить запрос.

(812) 665 94 54  
(495) 255 32 35  
info@upipe.ru  
[www.upipe.ru](http://www.upipe.ru)