



# ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ





# Технические данные



## Электросварные фитинги из полиэтилена

## Электросварочное оборудование

1) Heat from 30.00°C to 210.00°C at 20.00°C/min  
2) Hold for 2.00 min at 210.00°C

3) Hold for 120.0 min at 210.00°C

05/08/2013 8.59



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

<b>d<sub>n</sub></b>	номинальный наружный диаметр	установленный наружный диаметр (мм) трубы или запорной арматуры
<b>e<sub>n</sub></b>	номинальная толщина стенки	цифровое значение (мм) толщины стенки полиэтиленовой трубы или запорной арматуры
<b>d<sub>e</sub></b>	наружный диаметр	внешний диаметр (мм), измеряемый в любом месте окружности полиэтиленовой трубы или запорной арматуры
<b>d<sub>em</sub></b>	средний наружный диаметр	размерная величина внешней окружности полиэтиленовой трубы или запорной арматуры, деленной на $\pi$ (мм)
<b>SDR</b>	стандартное соотношение размеров	соотношение между номинальным наружным диаметром $d_n$ и номинальной толщиной стенки $e_n$
<b>D</b>	номинальный наружный диаметр стальной трубы	номинальный наружный диаметр стальной трубы в дюймах
<b>G</b>	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» ( $\sigma_s$ ), которое определяется делая MRS на расчетный коэффициент. Показатель для водопроводных труб в соответствии со стандартом UNI EN 12201 равен 1,25.

ТЕХНИЧЕСКАЯ	МПа	
	MRS	$\sigma_s$ (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 допустимую рабочему давлению (PFA) в бар при температуре 20°C, в течение 50 лет работы, на основе расчетного коэффициента.



# Материалы

Все фитинги в ассортименте EUROSTANDARD изготавливаются литьевым методом из полиэтилена марки PE 100. Данный материал позволяет применять фитинги в водо- и газопроводах, а также любых других трубопроводных системах под давлением. Все фитинги в ассортименте EUROSTANDARD изготовлены методом литья применяя полиэтиленовые полимеры типа PE 100, и пригодны к изготовлению труб для подачи газа, воды и других сред под давлением.

Характеристики материалов отвечают требованиям стандартов EN 1555, EN 12201 и UNI EN ISO 15494. К используемым полимерам обычно добавляется технический углеродом 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).

Фитинги 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 (в том числе – и в случае, если толщина разная).

НАИМЕНОВАНИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЗНАЧЕНИЕ	ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ	ПРИМЕНЯЕМЫЙ СТАНДАРТ
Плотность	959	kg — m <sup>3</sup>	ISO 1183
Скорость течения расплава (MFR) 5 kg/190 °C	0,30 - 0,45	g/10 min	ISO 1133
Предел прочности при растяжении	35	MPa	ISO 527
Прочность при растяжении на пределе текучести	25 - 26	MPa	ISO 527
Удлинение при растяжении	700	%	ISO 527
Содержание технического углерода	2,0 - 2,5	%	ISO 6964
Линейный коэффициент теплового расширения	2,0 • 10 <sup>-4</sup>	m — m °C	--
Температура хрупкости	-80	°C	ASTM D746

## справочные стандарты

### технические требования

CEN  
UNIPLAST

Пластиковые трубы для газообразного топлива – Полиэтилен (PE)

UNI EN 1555

CEN  
UNIPLAST

Пластиковые трубы для водоснабжения и напорного стока и канализации – Полиэтилен (PE)

UNI EN 12201



CEN UNIPLAST	Пластиковые трубы для промышленного применения Полибутилен (PB), полиэтилен (PE) и полипропилен (PP) – Технические характеристики компонентов и всей системы – метрическая система Серия	UNI EN ISO 15494
-----------------	--	---------------------

UNIPLAST	Комбинированные муфты полиэтилен/металл для трубопровода для подачи газообразного топлива, транспортировки воды, а также жидких и газообразных сред, и/или комбинированные муфты полипропилен/металл для трубопровода для транспортировки воды, а также жидких и газообразных сред. Модели, требования и испытания	UNI 9736
----------	--	----------

Ministero della Salute	Правила касательно материалов и изделий, применяемых в стационарных, каптажных, очистных установках для подготовки и распределения воды для человеческого потребления	D.M. n. 174 6 aprile 2004
---------------------------	---	------------------------------

## квалификация сварщика и процесс сварки

SALDATURE UNIPLAST	Классификация и квалификация сварщиков пластмассы. Сварщики, использующие при работе процедуру сварки тепловым элементом, с применением механического оборудования и электросварки полиэтиленовых труб и фитинги для транспортировки газообразного топлива, воды и других жидкостей под давлением	UNI 9737
-----------------------	---	----------

UNIPLAST	Персонал по сварке пластмассовых материалов - Квалификационные экзамены сварщиков – Термопластиковые сварные узлы	UNI EN 13067
----------	---	--------------

SALDATURE UNIPLAST	Сварка пластмассовых материалов – Сварка встык тепловым элементом. Сварка полиэтиленовых труб и/или фитинги для трубопроводов для транспортировки газа, воды и других жидкостей под давлением	UNI 10520
-----------------------	---	-----------

SALDATURE UNIPLAST	Сварка пластмассовых материалов – Электросварка. Сварка полиэтиленовых труб и/или фитингов для трубопроводов для транспортировки газа, воды и других жидкостей под давлением	UNI 10521
-----------------------	--	-----------

SALDATURE UNIPLAST	Координирование сварочных работ, относящихся к конструкции, приёмочным испытаниям и обслуживанию полиэтиленовых систем трубопроводов для газообразного топлива, воды и других жидкостей под давлением. Задачи и обязанности, требования к обучению, квалификации и аттестации персонала	UNI 10761
-----------------------	---	-----------

Ministero dello Sviluppo Economico	Технические правила по проектированию, сооружению, испытаниям, эксплуатации и контролю над работами и системами распределения и прямыми трубопроводами для подачи природного газа плотностью не более 0,8	D.M. 16 aprile 2008
CIG	Газораспределительный трубопровод с максимальным рабочим давлением не более 0,5 МПа (5 бар) Материалы и соединительные системы	UNI 9034
CIG	Газораспределительные сети. Трубопроводы с максимальным рабочим давлением до 5 бар. Проектирование, сооружение, испытания, эксплуатация, техническое обслуживание и реконструкция	UNI 9165
CIG	Газовые инфраструктуры – Трубопровод с максимальным рабочим давлением не более 16 бар – Часть 1: Общие функциональные рекомендации	UNI EN 12007-1
CIG	Газовые инфраструктуры – Трубопровод с максимальным рабочим давлением не более 16 бар – Часть 2: Конкретные функциональные рекомендации для труб из полиэтилена (MOP не более 10 бар)	UNI EN 12007-2
CIG	Распределительные трубы газопровода. Проектирование, сооружение, испытания, эксплуатация, техническое обслуживание и реконструкция	UNI 9860
Ministero dello Sviluppo Economico	Указания статьи 11, 13 а) Закона № 248 от 2 декабря 2005г. о работах по монтажу газогенераторных установок в зданиях	D.M. n. 37 22 gennaio 2008
CIG	Газогенераторные установки для коммунально-бытового и аналогичного назначения, питаемые от газораспределительной сети. Проектирование и монтаж	UNI 7129
Ministero dei Lavori Pubblici	Технические нормы по трубопроводам	D.M. 12 dicembre 1985





UNIPLAST	Укладка и общие испытания полиэтиленовых трубопроводов для транспортировки жидкостей по давлению	UNI 11149
CEN	Водоснабжение – Требования к системам и компонентам вне зданий	UNI EN 805
UNIPLAST	Пластмассовые трубопроводы. Система водоснабжения и канализации вне зданий. Указания для укладки под землей и на землю	UNI ENV 1046
Politecnico Milano	Полиэтиленовые трубопроводы для водоснабжения	Ed. Marzo 2005
UNI	Противопожарные установки – Системы пожарных гидрантов. Проектирование, монтаж и эксплуатация	UNI 10779

## Сварочные аппараты

SALDATURE UNIPLAST	Аппараты для монтажной сварки встык тепловым элементом для полиэтиленовых труб и/или фитингов для трубопроводов, транспортирующих газ, воду и другие жидкости под давлением. Функциональные характеристики, испытания и документация	UNI 10565
SALDATURE UNIPLAST	Аппараты для электросварки и вспомогательное оборудование для труб и/или фланцев из полиэтилена, применяемых для электросварного соединения трубопровода для газа, воды и других жидкостей под давлением. Документация и требования к сооружению, испытаниям и техническому обслуживанию	UNI 10566
SALDATURE UNIPLAST	Трубы и фитинги из полиэтилена – Оборудование для сварки полиэтиленовых трубопроводов – Часть 1: сварка встык	UNI ISO 12176-1

## безопасность

G.U. Rep. Italiana	Указания статьи 1 Закона № 123 от 3 августа 2007г. об охране труда на рабочей площадке	D. Lgs. n. 81 9 aprile 2008
-----------------------	--	--------------------------------



# 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  
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   EN 728  
  ISO 11357-6



Лаборатория Eurolab, принадлежащая компании Eurostandard, действует в соответствии со стандартами UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2005 и аккредитована итальянской системой аккредитации ACCREDIA под номером LAB N. 0740.

Данная аккредитация подтверждает техническую квалификацию Лаборатории относительно проводимых испытаний, о чем подробнее изложено во вложениях к сертификату (чтобы скачать зайдите на сайт [www.accredia.it](http://www.accredia.it)).



## знак качества

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



Обновленный перечень фитингов, зарегистрированных под это маркировкой, приведён на сайте [www.rina.org](http://www.rina.org). Сертификаты качества с соответствующими приложениями можно скачать по адресу [www.eurostandard.it](http://www.eurostandard.it).



# сертификация системы управления качеством

QUALITÀ ED AFFIDABILITÀ

Системы управления качеством – Требования

UNI EN 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 соответствующие процедуры решения технических вопросов.

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ гарантирует интегрирование всей деятельности с целью достижения качества самой системы.

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](http://www.eurostandard.it)

**CERTIFICATO N. 21071/10/S**  
**CERTIFICATE No.**

SI CERTIFICA CHE IL SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITÀ DI  
IT IS HEREBY CERTIFIED THAT THE QUALITY MANAGEMENT SYSTEM OF

**EUROSTANDARD S.P.A.**  
Z.I. LAGO 38038 TESERO (TN) ITALIA

NELLE SEGUENTI UNITÀ OPERATIVE / IN THE FOLLOWING OPERATIONAL UNITS

Z.I. LAGO 38038 TESERO (TN) ITALIA  
MAGAZZINO LOCALITÀ PIANA RUIAIA 38030 CASTELLO MOLINA DI FEMME ITALIA

È CONFORME ALLA NORMA / IS IN COMPLIANCE WITH THE STANDARD  
**ISO 9001:2008**

PER I SEGUENTI CAMPI DI ATTIVITÀ / FOR THE FOLLOWING FIELD(S) OF ACTIVITIES

EA-14  
EA-29

PROGETTAZIONE, PRODUZIONE E COMMERCIALIZZAZIONE DI RACCORDI IN PEPP ELETTROSALDABILI, TESTA A TESTA E DI TRANSIZIONE PER IL CONVOGLIAMENTO DI GAS COMBUSTIBILI E FLUIDI IN PRESSIONE.

DESIGN, PRODUCTION AND MARKETING OF PEPP ELECTROFUSION, BUTT FUSION AND TRANSITION FITTINGS FOR THE SUPPLY OF GASEOUS FUELS AND FLUIDS UNDER PRESSURE.

La validità del presente certificato è subordinata a sorveglianza periodica annuale / semestrale ed al riesame completo del sistema di gestione con periodicità triennale.  
The validity of this certificate is dependent on an annual / six monthly audit and on a complete review, every three years, of the management system.  
L'uso e la validità del presente certificato sono soggetti ai requisiti del documento RINA, Regolamento per la Certificazione di Sistemi di Gestione per la Qualità.  
The use and validity of this certificate are subject to compliance with the RINA document: Rules for the certification of Quality Management Systems.

Prima emissione / First Issue: 31.03.2010  
Emissione corrente / Current Issue: 06.09.2015  
Data scadenza / Expiry Date: 01.09.2017

Ing. Michele Francioni  
(Chief Executive Officer)

**RINA Services S.p.A.**  
Via Corsica 12 - 16128 Genova Italy

CISQ è la Federazione Italiana di Organismi di Certificazione dei sistemi di gestione aziendale.  
CISQ is the Italian Federation of management system Certification Bodies.

**IQNet**  
THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK

**CERTIFICATE**

IQNet and  
**CISQ/RINA**  
hereby certify that the organisation

**EUROSTANDARD S.P.A.**  
Z.I. LAGO 38038 TESERO (TN) ITALIA  
has implemented and maintains a  
**Quality Management System**  
which fulfills the requirements of the standard  
**ISO 9001:2008**  
in the following operative units

Z.I. LAGO 38038 TESERO (TN) ITALIA  
MAGAZZINO LOCALITÀ PIANA RUIAIA 38030 CASTELLO MOLINA DI FEMME ITALIA

for the following field of activities

DESIGN, PRODUCTION AND MARKETING OF PEPP ELECTROFUSION, BUTT FUSION AND TRANSITION FITTINGS FOR THE SUPPLY OF GASEOUS FUELS AND FLUIDS UNDER PRESSURE.

Registration Number: **IT-69328**  
First Issue : 2010-03-31 Current Issue : 2015-09-08 Expiry Date : 2017-09-01  
The status of validity of the certificate can be verified at <http://www.cisq.com> or by e-mail to [fedcisq@cisq.com](mailto:fedcisq@cisq.com)

President of IQNET  
President of CISQ

# сертификация в области охраны окружающей среды



ТЕХНИЧЕСКИЕ  
данные

<b>AMBIENTE</b>	<b>Системы мер по охране окружающей среды. Требования и руководство пользователя</b>	<b>UNI EN ISO 14001</b>
-----------------	--	-----------------------------

**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.

Ознакомьтесь с политикой компании Eurostandard можно на нашем сайте по адресу: [www.eurostandard.it](http://www.eurostandard.it)

**CERTIFICATO N. EMS-2935/S**  
**CERTIFICATE No. EMS-2935/S**

SI CERTIFICA CHE IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE DI  
IT IS HEREBY CERTIFIED THAT THE ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM OF

**EUROSTANDARD S.P.A.**  
Z.I. LAGO 38038 TESERO (TN) ITALIA

NELLE SEGUENTI UNITÀ OPERATIVE / IN THE FOLLOWING OPERATIONAL UNITS

Z.I. LAGO 38038 TESERO (TN) ITALIA  
MAGAZZINO LOCALITA' PIANA RUJAJA 38030 CASTELLO MOLINA DI FIEMME ITALIA

E CONFORME ALLA NORMA / IS IN COMPLIANCE WITH THE STANDARD  
**ISO 14001:2004**  
E AL DOCUMENTO ACCREDIA RT-09  
PER I SEGUENTI CAMPI DI ATTIVITÀ / FOR THE FOLLOWING FIELDS(S) OF ACTIVITIES

EA-14  
EA-29

PROGETTAZIONE, PRODUZIONE E COMMERCIALIZZAZIONE DI RACCORDI IN PE/PP ELETTRISALDABILI, TESTA/TESTE E DI TRANSIZIONE PER IL CONVOGLIAMENTO DI GAS COMBUSTIBILI E FLUIDI IN PRESSIONE, PRODOTTI TRAMITE PROCESSI DI STAMPAGGIO AD INIEZIONE, TORNITURA E SALDATURA.

DESIGN, PRODUCTION AND TRADE OF PE/PP ELECTROFUSION, BUTT FUSION AND TRANSITION FITTINGS FOR THE SUPPLY OF GASEOUS FUELS AND FLUIDS UNDER PRESSURE, MADE BY INJECTION MOULDING, TURNING AND WELDING PROCESSES.

Prima emissione / First Issue: 30.03.2010  
Emissione corrente / Current Issue: 21.07.2015  
Data scadenza / Expiry Date: 20.07.2018

Ing. Michele Francioni (Chief Executive Officer)

RINA Services S.p.A.  
Via Corsica 12 - 16128 Genova Italy

CISQ è la Federazione Italiana di Organismi di Certificazione dei sistemi di gestione aziendale. CISQ is the Italian Federation of management system Certification Bodies.

**IQNet**  
THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK

**CERTIFICATE**

IQNet and CISQ/RINA hereby certify that the organisation

**EUROSTANDARD S.P.A.**  
Z.I. LAGO 38038 TESERO (TN) ITALIA

has implemented and maintains a **Environmental Management System** which fulfils the requirements of the following standard **ISO 14001:2004** in the following operative units

Z.I. LAGO 38038 TESERO (TN) ITALIA  
MAGAZZINO LOCALITA' PIANA RUJAJA 38030 CASTELLO MOLINA DI FIEMME ITALIA

for the following field of activities  
DESIGN, PRODUCTION AND TRADE OF PE/PP ELECTROFUSION, BUTT FUSION AND TRANSITION FITTINGS FOR THE SUPPLY OF GASEOUS FUELS AND FLUIDS UNDER PRESSURE, MADE BY INJECTION MOULDING, TURNING AND WELDING PROCESSES.

Registration Number: **IT-69322**  
First Issue : 2010-03-30 Current Issue : 2015-07-21 Expiry Date : 2018-07-20  
The status of validity of the certificate can be verified at <http://www.cisq.com> or by e-mail to [fedcisq@cisq.com](mailto:fedcisq@cisq.com)

President of IQNET: [Signature]  
President of CISQ: [Signature]



# ИНСПЕКЦИОННЫЕ ДОКУМЕНТЫ

UNSIDER

Металлические изделия – Типы документов об испытаниях

UNI EN  
10204

Документы по результатам добровольного контроля качества, выполненного производителем в соответствии с собственными процедурами. Они определяют соответствие изделия с требованиями заказа.

- Декларация соответствия с заказом “тип 2.1”

Документ, в котором производитель заявляет о том, что поставляемые изделия соответствуют требованиям заказа, не приводя результатов испытаний.

- Протокол испытаний “тип 2.2”

Документ, в котором производитель заявляет о том, что поставляемые изделия соответствуют требованиям заказа, и приводит результаты испытаний на основе неспецифического контроля

Документы по результатам контроля производителя перед поставкой в соответствии с техническими требованиями изделий. Производитель проверяет либо поставляемые изделия, либо испытательные блоки той же партии с целью определить соответствие этих изделий требованиям заказа.

- Контрольный сертификат “тип 3.1”

Документ, выданный производителем, в котором он заявляет о соответствии поставляемых изделий требованиям заказа и приводит результаты испытаний. Испытуемые единицы и проводимые испытания определяются техническими требованиями изделия, официальными предписаниями и соответствующими правилами и/или заказом.

Документ заверяется подписью уполномоченного лица производителя, ответственного за осуществление контроля, независимо от производственного отдела.

Производитель может перенести в акт осмотра 3.1. соответствующие результаты испытаний, полученные в процессе контроля над используемым сырьевым товаром, при условии, что производитель выполняет процедуру трассируемости и может предоставить необходимую соответствующую контрольную документацию.

Контрольные документы выдаются только по запросу в момент заказа и они указаны в контракте.

UNI – CEI

Оценка соответствия – Заявление о соответствии, выданное производителем  
1 часть – общие требования  
2 часть – сопроводительная документация

UNI CEI EN  
ISO/IEC 17050

## Декларация о соответствии


Декларация производителя подтверждает соответствие изделия, процесса или услуги конкретному стандарту или другому регламенту.

Объектом декларирования может быть продукт (услуга), процесс, система менеджмента, лицо или орган. Декларации могут содержать такие документы, как стандарты, руководства, технические условия, законы и правила.

# маркировка

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

технические  
данные

	опознавательный знак производителя
W16001 01/16	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 raw material type used
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.

## таблицы

соотношение между величиной SDR и номинальным давлением (PN)

<b>SDR</b>	<b>17</b>	<b>11</b>	<b>7,4</b>
PE 80	PN 8	PN 12,5	PN 20
PE100	PN 10	PN 16	PN 25

$$SDR = \frac{d_n}{e_n}$$

$d_n$  = номинальный диаметр  
 $e_n$  = номинальная толщина стенки



# размеры трубопровода/фитингов

	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	--	3,0 ★	2,0	3,0 ★	3,0
25	--	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	--

по стандартам

UNI EN 12201

UNI EN 1555

UNI EN ISO 15494

★ минимальная толщина стенки по стандарту UNI 9034 для газовых труб





## рабочее давление в РЕ-трубах для воды

UNI EN 12201

°C	Максимальное рабочее давление в зависимости от рабочей температуры Давление (бар)					
	8,0	10,0	12,5	16,0	20,0	25,0
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 РЕ-трубах для топливного газа

DM 16.04.2008

SDR ★	Допустимый размер мм	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.  
Вес указан в граммах.

Производитель оставляет за собой право изменить геометрию и размеры любого изделия.

## техническая поддержка

Технические специалисты компании EUROSTANDARD (адрес эл. почты: [support@eurostandard.it](mailto:support@eurostandard.it)) всегда рады помочь и ответить на любые вопросы связанные с эксплуатацией изделий:

- выбор материалов
- сварочные аппараты
- прокладка трубопровода
- испытания
- обучение и квалификация операторов
- современные стандарты
- аттестация.

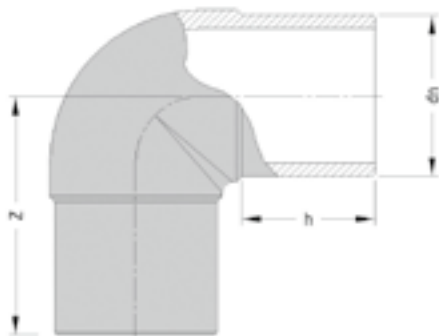




# Литые фитинги

# ОТВОД 90°

Код 20.10 PE 100



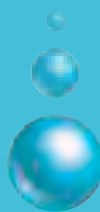
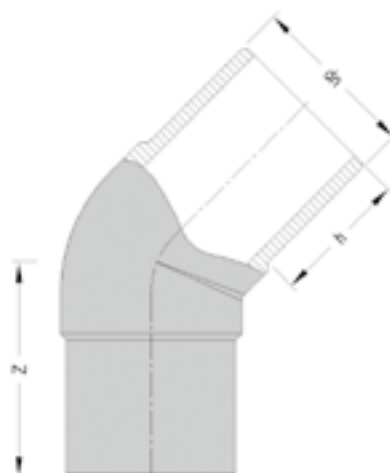
dn	размеры		век		
			SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
			PN 10	PN 16	PN 25
20	49	75		28	
25	53	80		37	
32	59	89		53	65
40	59	85		75	100
50	60	89		120	175
63	68	103		225	295
75	71	114		330	450
90	80	130	390	535	750
110	85	146	620	850	1250
125	89	159	915	1310	1800
140	94	172	1250	1795	2500
160	115	225	2155	3000	4100
180	121	235	2675	3985	
200	127	252	3335	5050	
225	138	274	5600	7620	
250	143	300	7400	10350	
280			●	●	
315	180	392	14550	20300	
355			●	●	
400			●	●	
500			●	●	

● по запросу

- ✓ Литой удлиненный
- ✓ Совместимость при соединении встык: гарантируется для разного PE, но с одинаковой толщиной стенки
- ✓ Совместимость при электросварном соединении: гарантируется для разного PE и разной толщиной стенки
- ✓ Соединение встык не рекомендуется при диаметре <63 mm

# ОТВОД 45°

Код 20.15 PE 100



Литые  
фитинги

d <sub>n</sub>	размеры		вЕС		
			SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
			PN 10	PN 16	PN 25
h	Z				
32	50	64		40	50
40	59	71		62	100
50	60	74		102	150
63	68	85		185	255
75	73	92		280	400
90	83	106	340	465	640
110	84	112	495	705	1000
125	89	125	740	1040	1500
140	95	128	870	1375	1950
160	100	142	1365	1990	2800
180	125	183	2300	3355	
200	131	197	3070	4385	
225	134	213	4360	6110	
250	142	232	5750	8140	
280			●	●	
315	210	318	11980	17000	
355			●	●	
400			●	●	
500			●	●	

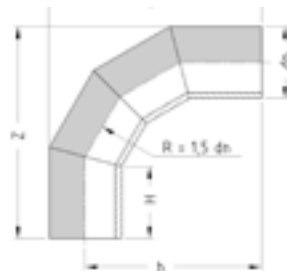
● по запросу

- ✓ Литой удлиненный
- ✓ Совместимость при соединении встык: гарантируется для разного PE, но с одинаковой толщиной стенки
- ✓ Совместимость при электросварном соединении: гарантируется для разного PE и разной толщиной стенки
- ✓ Соединение встык не рекомендуется при диаметре <63 mm

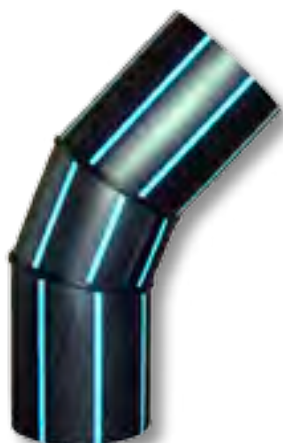


## 90° сегментный отвод

Код 20.12 PE 100

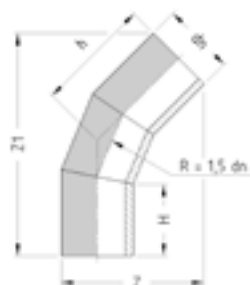


dn	размеры				вес	
	h	Z	h	R	SDR 17	SDR 11
					PN 10	PN 16
280	200	637	497	420	12100	18600
355	300	913	737	533	31200	45900
400	300	992	792	600	45100	66600
450	300	1079	854	675	60700	89600
500	300	1166	916	750	75000	110600
560	350	1319	1039	840	110500	163000
630	350	1441	1126	945	147000	217000



## 45° сегментный отвод

Код 20.17 PE 100



dn	размеры					вес	
	h	Z	Z <sub>1</sub>	h	R	SDR 17	SDR 11
						PN 10	PN 16
280	220	487	697	350	420	8200	12600
355	300	621	893	449	533	21640	31820
400	300	674	944	470	600	28470	42060
450	300	731	996	490	675	37860	55890
500	300	788	1048	510	750	48540	71570
560	350	892	1197	585	840	70770	104320
630	350	973	1273	615	945	92430	136320

- ✓ сегментный отвод 90° и 45° SDR 7,4 - по запросу
- ✓ применить множитель снижения 0,8. Допустимое рабочее давление = PN x 0,8

# ОТВОД 45°

Код 20.20 PE 100



Литые  
фитинги

d <sub>n</sub>	размеры		вес		
			SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
			PN 10	PN 16	PN 25
20	59	80		45	
25	60	76		50	
32	60	82		85	100
40	59	84		105	150
50	60	89		165	245
63	67	103		310	455
75	74	126		540	750
90	80	135	580	850	1170
110	95	162	965	1480	2115
125	90	160	1315	1895	2650
140	95	174	1790	2555	3500
160	106	200	2630	3765	5150
180	124	243	4140	5840	
200	130	259	5150	7485	
225	136	282	7250	9700	
250	142	307	10080	13870	
280			●	●	
315	178	388	19800	27650	
355			●	●	
400			●	●	
500			●	●	

● по запросу

- ✓ Литой удлиненный
- ✓ Совместимость при соединении встык: гарантируется для разного PE, но с одинаковой толщиной стенки
- ✓ Совместимость при электросварном соединении: гарантируется для разного PE и разной толщиной стенки
- ✓ Соединение встык не рекомендуется при диаметре <63 mm

# Редукционный тройник 90° литой

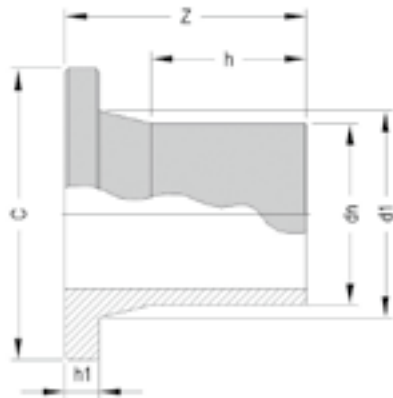
Код 20.21 PE 100



d <sub>n</sub>	d <sub>n1</sub>	размеры			вес	
					SDR 17	SDR 11
		h	h <sub>1</sub>	Z	PN 10	PN 16
90	63	90	74	147		830
110	63	88	62	158		1330
110	90	95	89	162		1375
125	90	100	85	179		1790
125	110	100	95	179		1920
160	90	111	84	212	2850	3540
160	110	111	93	212	2960	3680

- ✓ Литой удлиненный
- ✓ В случае монтажа других диаметров соединением встык используется переход. Срок производства и доставки зависит от количества
- ✓ Альтернативное решение с применением электросварки: седелка электросварная (код 21.20 / 21.20А)





# штука под фланец

Код 20.30 PE 100

Литые фитинги

d <sub>n</sub>	размеры										вес			
	h			h <sub>1</sub>			Z			d <sub>1</sub>	C	SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
	SDR 17	SDR 11	SDR 7,4	SDR 17	SDR 11	SDR 7,4	SDR 17	SDR 11	SDR 7,4			PN 10	PN 16	PN 25
20	--	--	45	--	--	7	--	--	67	27	45			25
25	--	48	50	--	9	10	--	75	75	33	58		40	35
32	--	68	69	--	10	11	--	96	95	40	68		60	50
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	95	90	150
63	66	86	65	14	14	16	98	120	96	75	102	145	200	245★
75	74	94	68	16	16	18	116	130	109	89	122	250	300	365★
90	98	97	81	17	17	20	140	140	121	105	138	360	460	570★
110	112	112	87	18	18	21	155	153	128	125	158	550	670	875★
125	93	122	107	18	25	28	131	167	161	132	158	505	860	1225★
140	104	108	105	18	25	29	154	156	159	155	187	750	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	180	212	1140	1920	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	3625	4500
250	134	133	123	25	35	40	205	205	203	285	320	3370	4695	6200
280	160	160	164	25	35	40	215	225	234	291	320	3330	5045	7300
315	202	205	143	25	35	45	267	275	228	335	370	5300★	9200★	9800
355	210	210		30	40		280	290		373	430	7245	10775	
400	230	230		38	48		308	310		427	482	10200★	15150★	
450	220	220		46	60		326	340				18200	25700	
500	234	234		46	60		330	344				18800	27800	
560	260	260		50	60		370	380				●	●	
630	270	270		50	65		360	375				28700	43600	

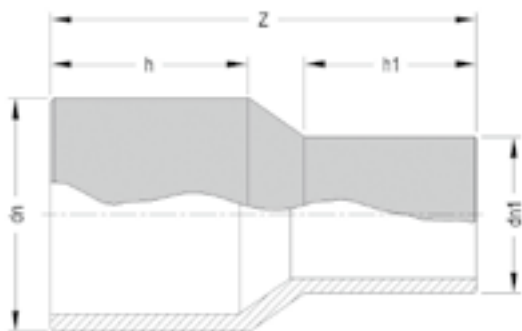


- по запросу
- ★ штука под фланец в комплекте с прокладкой из бутадиен-нитрильного каучука (БНК)

- ✓ Литой удлиненный
- ✓ Совместимость при соединении встык: гарантируется для разного PE, но с одинаковой толщиной стенки
- ✓ Совместимость при электросварном соединении гарантируется для разного PE и разной толщиной стенки
- ✓ Соединение встык не рекомендуется при диаметре <63 mm

# Муфта редукционная (переход)

Код 20.50 PE 100



dn	dn1	размеры			вес		
					SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
		h	h1	Z	PN 10	PN 16	PN 25
25x	20	49	50	113		25	25
32x	20	55	52	124		30	
x	25	61	59	130		35	35
40x	20	59	52	130		40	
x	25	59	54	128		45	
x	32	61	48	125	40	45	70
50x	25	60	50	135		60	80
x	32	60	47	134		65	90
x	40	60	62	134	50	75	110
63x	25	64	57	140		90	
x	32	64	63	143	70	100	130
x	40	68	52	139	80	105	150
x	50	63	57	132	80	115	150
75x	40	72	60	147	100	160	230
x	50	72	59	153	110	165	240
x	63	73	67	154	150	195	280
90x	50	82	61	162	180	260	345
x	63	80	68	169	190	280	400
x	75	83	71	164	205	305	445
110x	50	88	57	177	270	390	
x	63	87	69	188	285	410	555
x	75	85	72	173	285	425	620
x	90	86	81	181	330	485	690
125x	63	96	68	199		580	
x	75	95	78	191	400	610	790
x	90	96	81	191	430	625	855
x	110	96	84	192	460	720	985
140x	90	95	80	205	555	815	1145
x	110	94	83	193	560	820	1215
x	125	95	89	198	590	970	1380



Литые фитинги

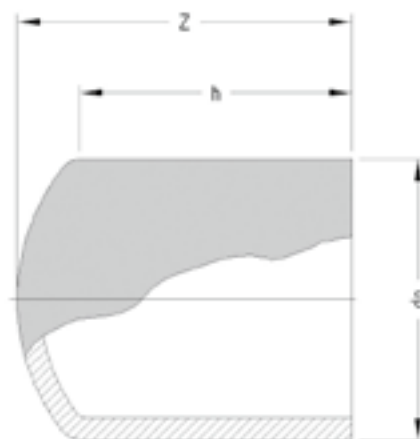
размеры		вЕС					
		размеры			SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
		d <sub>n</sub>	d <sub>n1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Z	PN 10
<b>160x</b>	90	101	82	221	705	1105	
	x 110	101	103	270	950		
	x 110	101	86	218		1160	1565
	x 125	101	91	208	735	1155	1645
	x 140	101	92	206	835	1235	1780
<b>180x</b>	90	110	90	260	980 ●	1405 ●	
	x 125	107	88	220	1040	1515	
	x 140	105	96	221	1050	1610	
	x 140	130	100	245			2300
	x 160	107	101	224	1165	1725	
	x 160	130	103	245			2700
<b>200x</b>	110	126	96	287	1300	1900	
	x 140	115	95	231	1330	1950	
	x 140	123	100	251			3100
	x 160	116	101	252	1430	2200	
	x 160	131	99	250			3100
	x 180	117	109	236	1200	2300	
	x 180	126	113	251			3100
<b>225x</b>	90	121	89	298	1800		
	x 90	130	90	300		2520 ●	
	x 125	131	100	288	1900		
	x 125	130	100	310		2810 ●	
	x 160	133	120	292	2040	3085	
	x 160	159	98	290			4100
	x 180	132	125	285	2100	3010	
	x 200	132	130	277	2380	3465	
<b>250x</b>	160	135	115	315	2510		
	x 160	140	120	320		3760	
	x 180	138	124	304	2700	3950	
	x 200	140	130	301	2750	4420	
	x 225	137	134	296	2855	4150	
<b>280x</b>	200	172	123	340	3800	5500	
	x 225	168	138	334	4200	6000	
	x 250	158	148	322	4300	6200	
<b>315x</b>	160	100	110	375	4770 ●	6700 ●	
	x 200	175	130	363	5281	7337	
	x 225	173	138	389	5450	8070	
	x 250	173	150	381	5500	7600	
	x 280	175	155	360	5550	8050	
<b>355x</b>	225				●	●	
	x 250				●	●	
	x 280				●	●	
	x 315				●	●	
<b>400x</b>	280				●	●	
	x 315				●	●	
	x 355				●	●	

● по запросу    ● в производстве

- ✓ Литой удлиненный
- ✓ Совместимость при соединении встык: гарантируется для разного РЕ, но с одинаковой толщиной стенки
- ✓ Совместимость при электросварном соединении: гарантируется для разного РЕ и разной толщиной стенки
- ✓ Соединение встык не рекомендуется при диаметре <63 mm

# заглушка

Код 20.35 PE 100



d <sub>n</sub>	размеры		вЕС		
			SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
	h	Z	PN 10	PN 16	PN 25
20	54	59			10
25	60	68		15	17
32	53	59		20	25
40	57	68	25	30	40
50	61	74	50	50	70
63	64	80	65	85	115
75	74	89	90	150	200
90	82	100	165	230	340
110	91	118	265	395	600
125	102	122	350	570	790
140	103	125	450	780	1150
160	101	134	665	950	1420
180	114	150	970	1450	
200	119	163	1310	1890	
225	124	180	1740	2660	
250	132	179	2275	3355	
280			●	●	
315	175	298	5060	7540	

● по запросу

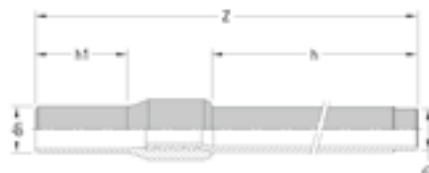
- ✓ Литой удлиненная
- ✓ Совместимость при соединении встык гарантируется для разного PE, но с одинаковой толщиной стенки
- ✓ Совместимость при электросварном соединении гарантируется для разного PE и разной толщиной стенки
- ✓ Соединение встык не рекомендуется при диаметре <63 mm



# Переходные фитинги

# Переход сталь-полиэтилен

Код 20.60 PE 100



d <sub>n</sub>	D	Внешний диаметр стали	Толщина стали	размеры			вес	
				h	h <sub>1</sub>	Z	SDR 11 - PN 16	
							ОЦИНКОВАННАЯ	С ПОКРЫТИЕМ
25	3/4"	26,9	2,6	300	97	495	635	640
32	1"	33,7	3,2	300	103	499	945	1005
40	1" 1/4	42,4	3,2	300	106	508	1220	1290
50	1" 1/2	48,3	3,2	300	117	516	1430	1545
63	2"	60,3	3,6	300	135	545	2120	2270
75	2" 1/2	76,1	3,6	300	165	580	2900	3080
90	3"	88,9	4,0	305	162	590	3450	3860
110	4"	114,3	4,5	300	203	635	5650	5980
125	4"	114,3	4,5	300	205	630	5950	6180

**ВЕРНО** указывайте  
необходимую модель

20.60A муфта оцинкованная сталь-полиэтилен  
20.60F муфта оцинкованная сталь-полиэтилен с резьбой  
20.60H оцинкованная сталь-полиэтилен с резьбой с покрытием

☑ Металлическую часть муфты запрещается укорачивать, во избежание деформаций полиэтиленового хвостовика в результате перегрева

🔥 Для газопроводов и водопроводов

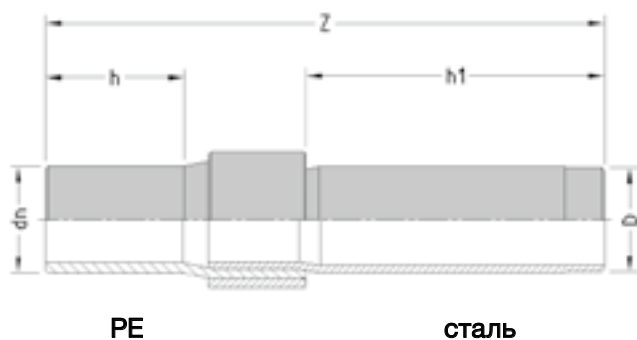
☑ Стальная труба в соответствии со стандартом UNI EN ISO 3183, оцинкованная в соответствии со стандартом UNI 10240 A.1 («бессвинцовая оцинкованная труба»)

☑ Оцинкованный, сварочный вариант по запросу

☑ Соединение встык не рекомендуется для диаметра <63 mm

# Переход сталь-полиэтилен

Код 20.65 PE 100



Переходные  
фитинги

d <sub>n</sub>	D	Внешний диаметр стали	Толщина стали	размеры			вес
				h	h <sub>1</sub>	Z	SDR 11
							PN 16
140	5"	139,7	4,8	310	240	690	7200
160	6"	168,3	4,8	310	270	720	10500
180	6"	168,3	4,8	310	270	720	10700
200	8"	219,1	6,4	310	310	785	16500
225	8"	219,1	6,4	310	310	785	18500
250	10"	273,0	6,3	310	310	800	24100
280	10"	273,0	5,6	310	310	800	●
315	10"	273,0	5,6	310	310	820	●
315	12"	323,9	6,3	370	400	970	●

● по запросу

☑ Для частных и промышленных газовых и водопроводных подключений

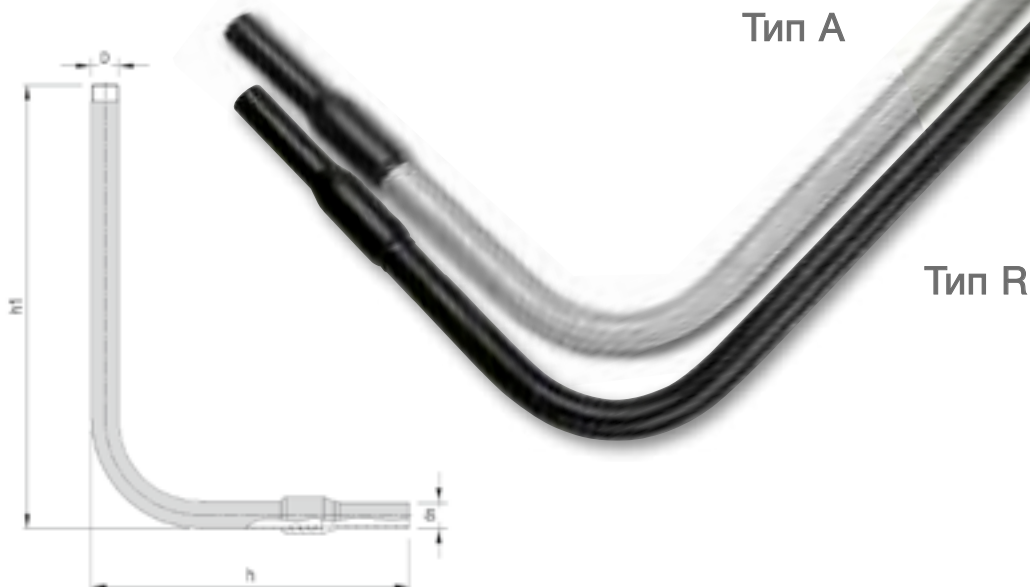
🔥 Для газопроводов и водопроводов

☑ Стальная труба в соответствии со стандартом UNI EN 10208-1 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

# Цокольный ввод с резьбой сталь-полиэтилен удлиненный

Код 20.61 PE 100



dn		D	Внешний диаметр стали	Толщина стали	размеры		вес	
							SDR 11 - PN 16	
							ТРУБА ОЦИНКОВАННАЯ	ТРУБА С ПОКРЫТИЕМ
					h	h <sub>1</sub>		
25	3/4"	26,9	2,6	640	700	1720	2020	
32	1"	33,7	3,2	530	825	2750	2900	
40	1" 1/4	42,4	3,2	555	830	3120	3500	
50	1" 1/2	48,3	3,2	700	700	3850	4450	
63	2"	60,3	3,6	780	700	5800	6150	

**ВЕРНО указывайте  
необходимую модель**

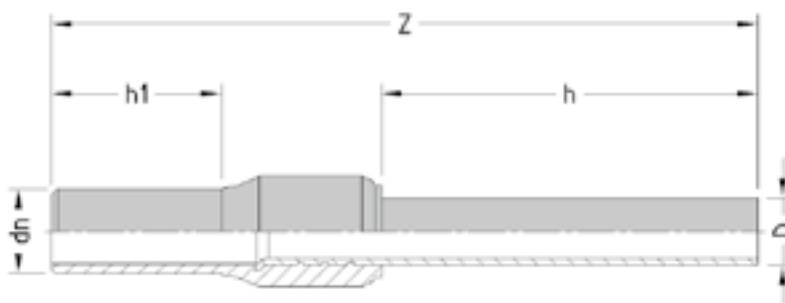
20.61A удлинитель оцинкованный  
20.61R удлинитель неоцинкованный с покрытием

- 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



# Цокольный ввод медь-полиэтилен

Код 20.62 PE 100



dn	D	Толщина меди	размеры			вЕС
			h	h <sub>1</sub>	Z	SDR 11
						PN 16
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

Переходные  
фитинги

# муфта электросварная с переходом на резьбу

с латунным вкладышем



Код 21.61 PE 100

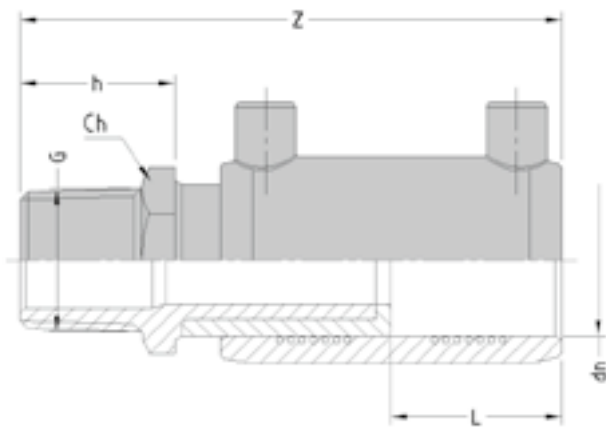


Код 21.62 PE 100

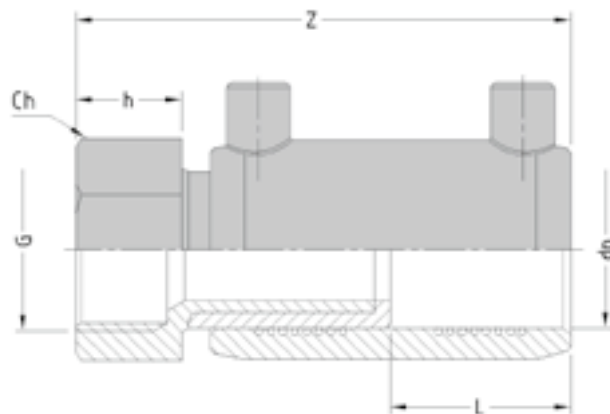
diam. d <sub>n</sub>	СВАРИВАЕМОСТЬ на трубе/фитинге PE 100			
	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
20		● ▲	● ▲	●
25		● ▲	●	●
32	● ▲	●	●	●
40	● ▲	●	●	●
50	●	●	●	●
63	●	●	●	●
75	●	●	●	●
90	●	●	●	●
110	●	●	●	●

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

- ☑ Во время затягивания резьбового соединения блокируйте гайку во избежании нагрузки на полиэтиленовую часть
- 💧🔥 Для газопроводов и водопроводов
- ☑ Не вынимайте втулку



dn	G	размеры				вес	
		L	h	Z	Ch	Код 21.61 метчик	
						SDR 7,4 - PN 25	
20	1/2"	33	20	96	22	125	
25	3/4"	33	21	97	27	160	
32	1"	38	26	111	34	230	
40	1" 1/4	44	29	124	42	410	
50	1" 1/2	49	33	139	52	600	
63	2"	54	37	158	65	950	
75	2" 1/2	60	43	173	86	1400	
90	3"	65	46	190	97	2000	
110	4"	70	52	204	125	2980	



dn	G	размеры				вес	
		L	h	Z	Ch	Код 21.62 гнездо	
						SDR 7,4 - PN 25	
20	1/2"	33	18	94	27	120	
25	3/4"	33	20	96	34	160	
32	1"	38	22	107	40	275	
40	1" 1/4	44	27	122	50	550	
50	1" 1/2	49	27	133	55	790	
63	2"	54	33	154	67	950	
75	2" 1/2	60	39	169	86	1440	
90	3"	65	42	186	97	1940	
110	4"	70	48	200	125	3050	



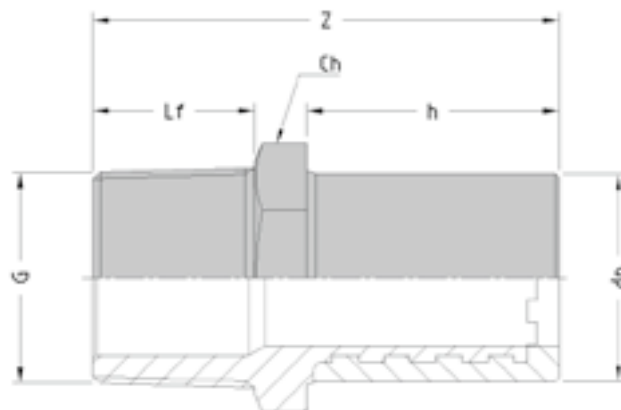
Переходные  
фитинги

# переходной вкладыш латунный/ПЕ

из латуни



Код 21.77 PE 100

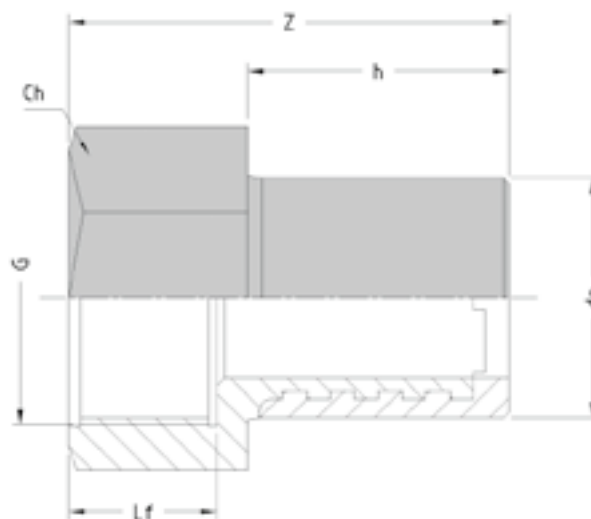


dn	G	размеры				вес	
		Lf	h	Z	Ch	Код 21.77 метчик	
						SDR 7,4 - PN 25	
20	1/2"	15	41	61	22	75	
25	3/4"	16	41	62	27	90	
32	1"	19	44	70	34	150	
40	1" 1/4	21	49	78	42	260	
50	1" 1/2	23	55	88	52	390	
63	2"	26	63	100	65	660	
75	2" 1/2	31	70	113	86	1060	
90	3"	34	79	125	97	1520	
110	4"	40	82	134	125	2250	

- ✓ Совместимые с электросварными фитингами EURO. В случае использования фитингов других брендов уточните в компании Eurostandard их совместимость
- ✓ Штампованная металлическая часть по всей длине фитинга
- 💧🔥 Для газопроводов и водопроводов
- ✓ Измерьте и строго соблюдайте глубину вставки в электросварной фитинг



Код 21.78 PE 100



dn	G	размеры				вес
		Lf	h	Z	Ch	Код 21.78 гнездо
						SDR 7,4 - PN 25
20	1/2"	15	41	59	27	90
25	3/4"	17	41	61	34	130
32	1"	19	44	66	40	180
40	1" 1/4	21	49	76	50	320
50	1" 1/2	21	55	82	55	420
63	2"	28	63	96	67	635
75	2" 1/2	34	70	109	86	1100
90	3"	37	79	121	97	1440
110	4"	43	82	130	125	2240

- ✓ Только для сварки электросварными фитингами
- ✓ Необходимо зачистить свариваемую полиэтиленовую часть
- ✓ Во время затягивания резьбового соединения придерживайте металлическую гайку во избежании нагрузки на полиэтиленовую часть



# Отвод электросварной 90°с переходом на резьбу

на латунь



Код 21.65 PE 100

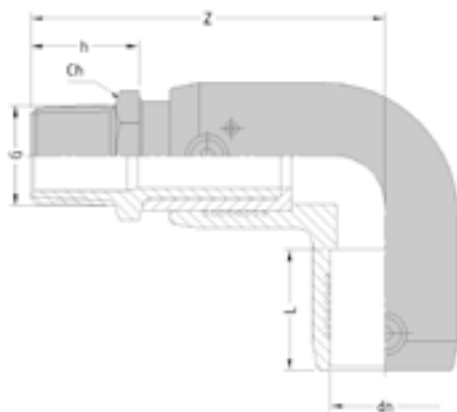


Код 21.66 PE 100

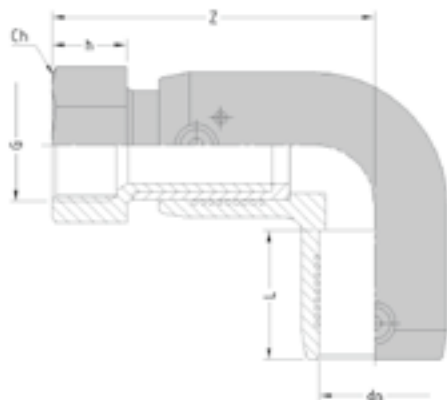
diam. d <sub>n</sub>	СВАРИВАЕМОСТЬ на трубе/фитинге PE 100			
	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
20		● ▲	● ▲	●
25		● ▲	●	●
32	● ▲	●	●	●
40	● ▲	●	●	●
50	●	●	●	●
63	●	●	●	●
75	●	●	●	●
90	●	●	●	●
110	●	●	●	●

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

- ✓ Во время затягивания резьбового соединения блокируйте гайку во избежании нагрузки на полиэтиленовую часть
- 🔥 Для газопроводов и водопроводов
- ✓ Не вынимайте втулку



dn	G	размеры				вес	
		L	h	Z	Ch	Код 21.65 метчик	
						SDR 7,4 - PN 25	
20	1/2"	33	20	81	22	120	
25	3/4"	33	21	83	27	160	
32	1"	39	26	106	34	310	
40	1" 1/4	48	29	114	42	500	
50	1" 1/2	54	33	129	52	725	
63	2"	52	37	151	65	1180	
75	2" 1/2	64	43	169	86	1750	
90	3"	70	46	190	97	2560	
110	4"	76	52	210	125	3900	



dn	G	размеры				вес	
		L	h	Z	Ch	Код 21.66 гнездо	
						SDR 7,4 - PN 25	
20	1/2"	33	18	79	27	160	
25	3/4"	33	20	82	34	200	
32	1"	39	22	102	40	360	
40	1" 1/4	48	27	111	50	705	
50	1" 1/2	54	27	121	55	1045	
63	2"	52	33	147	67	1140	
75	2" 1/2	64	39	165	86	1785	
90	3"	70	42	186	97	2500	
110	4"	76	48	206	125	3920	



Переходные  
фитинги

# Отвод 45° электросварной с переходом на резьбу

на латунь



Код 21.67 PE 100



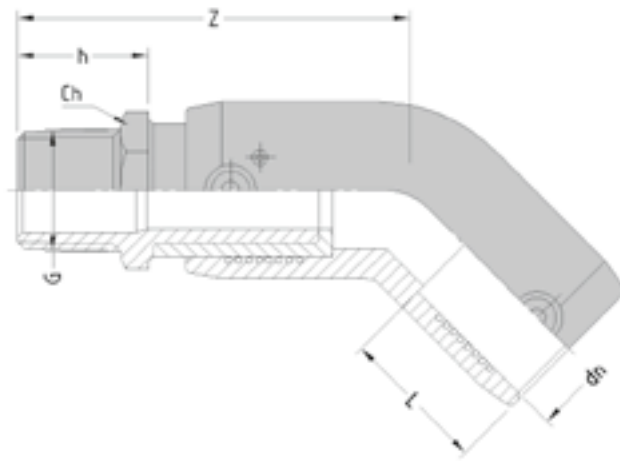
Код 21.68 PE 100

diam. d <sub>n</sub>	СВАРИВАЕМОСТЬ на трубе/фитинге PE 100			
	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
25		● ▲	●	●
32	● ▲	●	●	●
40	● ▲	●	●	●
50	●	●	●	●
63	●	●	●	●
75	●	●	●	●
90	●	●	●	●
110	●	●	●	●

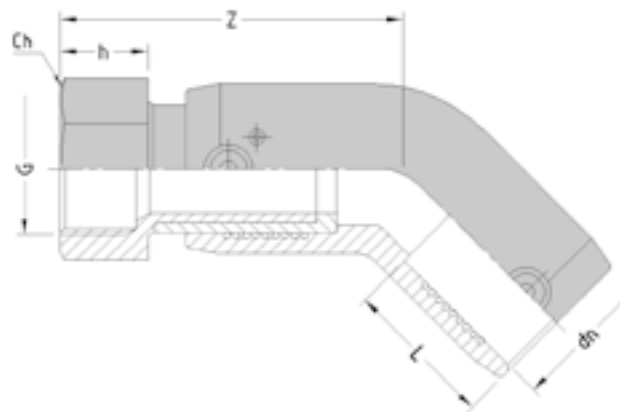
● сваривается только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro  
▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

- ☑ Во время затягивания резьбового соединения блокируйте гайку во избежании нагрузки на полиэтиленовую часть
- 💧🔥 Для газопроводов и водопроводов
- ☑ Не вынимайте втулку





d <sub>n</sub>	G	размеры				вес
		L	h	Z	C <sub>n</sub>	Код 21.67 метчик
						SDR 7,4 - PN 25
25	3/4"	33	21	76	27	240
32	1"	39	26	88	34	290
40	1" 1/4	48	29	104	42	430
50	1" 1/2	54	33	114	52	635
63	2"	52	37	133	65	1060
75	2" 1/2	64	43	151	86	1680
90	3"	70	46	170	97	2420
110	4"	76	52	178	125	3630



d <sub>n</sub>	G	размеры				вес
		L	h	Z	C <sub>n</sub>	Код 21.68 гнездо
						SDR 7,4 - PN 25
25	3/4"	33	20	75	34	295
32	1"	39	22	84	40	330
40	1" 1/4	48	27	101	50	510
50	1" 1/2	54	27	108	55	720
63	2"	52	33	129	67	1060
75	2" 1/2	64	39	147	86	1725
90	3"	70	42	166	97	2350
110	4"	76	48	174	125	3690



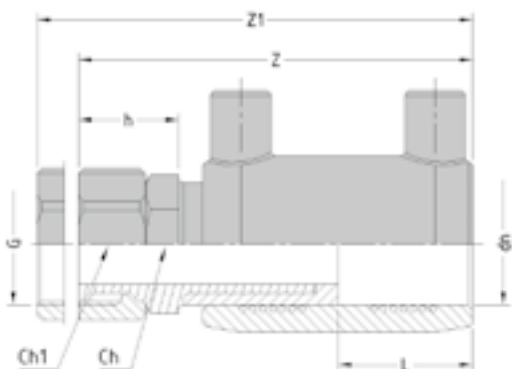
Переходные  
фитинги

# муфта соединительная переходная электросварная

со свободной гайкой

с латунным вкладышем

Код 21.70 PE 100



diam. dn	СВАРИВАЕМОСТЬ на трубе/фитинге PE 100			
	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
20		● ▲	● ▲	●
25		● ▲	●	●
32	● ▲	●	●	●
40	● ▲	●	●	●
50	●	●	●	●
63	●	●	●	●

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

dn	G	размеры						вес	
		L	h	Z	Z1	Ch	Ch1	Код 21.70 гнездо	
								SDR 7,4 - PN 25	
20	1/2"	33	22	98	108	22	27	145	
25	3/4"	33	22	98	108	27	30	170	
32	1"	38	27	112	120	32	36	250	
40	1" 1/4	44	30	125	141	42	50	460	
50	1" 1/2	49	32	137	152	52	58	695	
63	2"	54	39	160	183	65	67	1060	

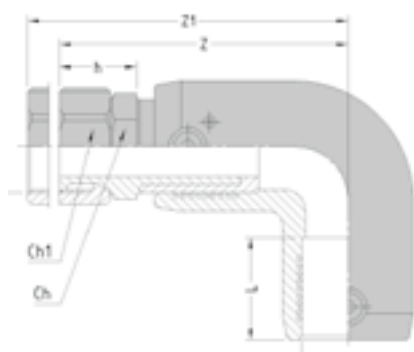
- ☑ Во время затягивания резьбового соединения блокируйте гайку во избежании нагрузки на полиэтиленовую часть
- 🔥 Для газопроводов и водопроводов
- ☑ Не вынимайте втулку

# Отвод переходной электросварной 90°

со свободной гайкой

с латунным вкладышем

Код 21.71 PE 100



Переходные фитинги

diam. dn	СВАРИВАЕМОСТЬ на трубе/фитинге			
	PE 100			
	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
25		● ▲	●	●
32	● ▲	●	●	●
40	● ▲	●	●	●
50	●	●	●	●
63	●	●	●	●

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

dn	G	размеры						вес
		L	h	Z	Z1	Ch	Ch1	Код 21.71 гнездо
								SDR 7,4 - PN 25
25	3/4"	33	22	84	94	27	30	195
32	1"	39	27	106	114	32	36	310
40	1" 1/4	48	30	114	130	42	50	540
50	1" 1/2	54	32	126	141	52	58	840
63	2"	52	39	153	176	65	67	1285

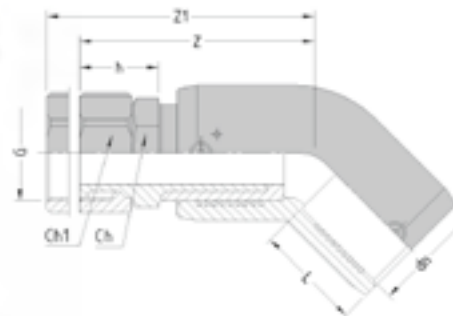
- ☑ Во время затягивания резьбового соединения блокируйте гайку во избежании нагрузки на полиэтиленовую часть
- 💧🔥 Для газопроводов и водопроводов
- ☑ Не вынимайте втулку

# Отвод колено переходной электросварной 45°

со свободной гайкой

с латунным вкладышем

Код 21.72 PE 100



diam. d <sub>n</sub>	СВАРИВАЕМОСТЬ на трубе/фитинге PE 100			
	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
32	● ▲	●	●	●
40	● ▲	●	●	●
50	●	●	●	●
63	●	●	●	●

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

d <sub>n</sub>	G	размеры						вес
		L	h	Z	Z1	C <sub>h</sub>	C <sub>h1</sub>	Код 21.72 гнездо
								SDR 7,4 - PN 25
32	1"	39	27	89	97	32	36	290
40	1" 1/4	48	30	104	120	42	50	525
50	1" 1/2	54	32	112	127	52	58	800
63	2"	52	39	135	158	65	67	1225

☑ Во время затягивания резьбового соединения блокируйте гайку во избежании нагрузки на полиэтиленовую часть

🔥 Для газопроводов и водопроводов

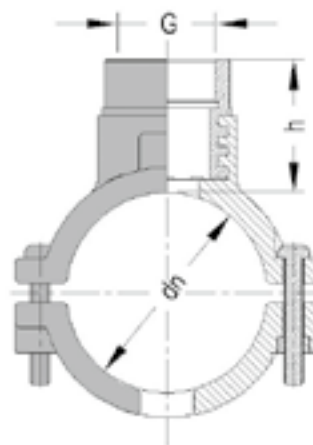
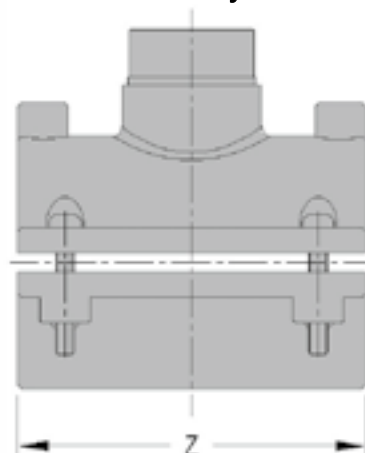
☑ Не вынимайте втулку

# седелка переходная электросварная

с латунным вкладышем



Код 21.63 PE 100



diam. d <sub>n</sub>	СВАРИВАЕМОСТЬ на трубе/фитинге PE 100		
	SDR 26	SDR 17	SDR 11
110x		•	•
125x		•	•
140x		•	•
160x	•	•	•

• сваривается только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro

d <sub>n</sub>	G	размеры		вес
		h	z	гнездо
				SDR 11 - PN 16
110x	1" 1/2	50	160	1300
110x	2"	71	160	1550
125x	1" 1/2	47	160	2150
125x	2"	68	160	1700
140x	1" 1/2	47	160	1565
140x	2"	68	160	1850
160x	1" 1/2	50	160	1750
160x	2"	72	160	2035



Во время затягивания резьбового соединения не создавайте нагрузку на полиэтиленовую часть



Для газопроводов и водопроводов



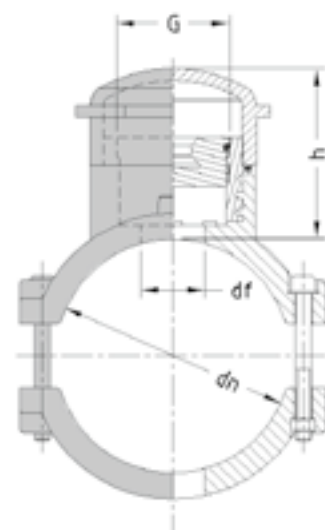
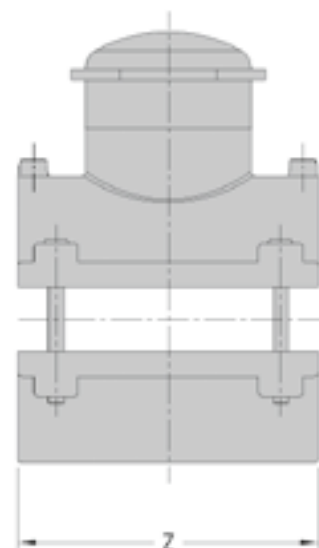
Переходные  
фитинги

# седелка переходная электросварная

с запорной арматурой

Код 21.64 PE 100





с латунным вкладышем



diam. $d_n$	СВАРИВАЕМОСТЬ на трубе/фитинге PE 100	
	SDR 17	SDR 11
110x	●	●
125x	●	●
140x	●	●
160x	●	●

$d_n$	G	размеры			вес
		h	df	Z	SDR 11
110	2"	90	54	160	2200
125	2"	91	54	160	2300
140	2"	92	54	160	2450
160	2"	93	54	160	2650

df = максимальный внутренний диаметр трубы

-  Подходит для газопроводов
-  Латунная запорная арматура с квадратным ключом
-  Пригодна ко всей обычной запорной арматуре
-  Внешняя заглушка из ПВХ с уплотнительным кольцом

# фланец стальной с полипропиленовым покрытием

Код 21.49



		размеры						PN	вес
d <sub>n</sub> PE	D СТАЛЬ	de	k	h	di	df	Кол-во отверстий		
32	25	115	85	16	42	14	4	PN 10/16	500
40	32	140	100	18	51	18	4	PN 10/16	700
50	40	150	110	18	62	18	4	PN 10/16	810
63	50	165	125	18	78	18	4	PN 10/16	1090
75	65	188	145	18	92	18	4	PN 10/16	1380
90	80	204	160	20	108	18	8	PN 10/16	1310
110	100	224	180	20	128	18	8	PN 10/16	1370
125	100	224	180	20	135	18	8	PN 10/16	1370
140	125	252	210	24	158	18	8	PN 10/16	2060
160	150	285	240	24	178	22	8	PN 10/16	2840
180	150	285	240	24	188	22	8	PN 10/16	2800
200	200	340	295	26	235	22	8	PN 10	3470
225	200	340	295	26	238	22	8	PN 10	3520
250	250	395	350	29	288	22	12	PN 10	5100
280	250	395	350	29	294	22	12	PN 10	4170
315	300	445	400	33	338	22	12	PN 10	7360
355	350	514	460	50	376	22	16	PN 10	15600 ●
400	400	571	515	54	430	26	16	PN 10	19800
450	450/500							PN 10	●
500	500							PN 10	●
560	600							PN 10	●
630	600							PN 10	●
200	200	340	295	26	235	22	12	PN 16	3350
225	200	340	295	26	238	22	12	PN 16	3200
250	250	419	355	32	288	26	12	PN 16	4780
280	250	419	355	32	294	26	12	PN 16	4700
315	300	478	410	33	338	26	12	PN 16	8150
355	350	532	470	50	376	26	16	PN 16	16300 ●
400	400	592	525	54	430	30	16	PN 16	20600

● по запросу

- ✓ Фланцы в соответствии со стандартом DIN 16963-4. Внутренний диаметр в соответствии со стандартом ISO 9624
- ✓ Тип фланца зависит от диаметра трубы

Переходные  
фитинги

# фланец



Код 20.40 алюминий



Код 20.45 сталь



Код 20.46 сталь, коронное кольцо

d <sub>n</sub> PE	D СТАЛЬ	c	СТАЛЬ			АЛЮМИНИЙ								
			PN 10	PN 16	PN 25	PN 10	PN 16	PN 10	PN 16	PN 25	PN 10	PN 16	PN 25	
			s			s			a			k		
32	25	42	16	16	16	12	12	115	115	115	85	85	85	
40	32	51	18	18	18	16	16	140	140	140	100	100	100	
50	40	62	18	18	18	16	16	150	150	150	110	110	110	
63	50	78	20	20	20	20	20	165	165	165	125	125	125	
75	65	92	20	20	22	20	20	185	185	185	145	145	145	
90	80	108	20	20	24	22	22	200	200	200	160	160	160	
110	100	128	22	22	26	22	22	220	220	235	180	180	190	
125	100	135	22	22	26	22	22	220	220	235	180	180	190	
140	125	158	22	22	28	22	22	250	250	270	210	210	220	
160	150	178	24	24	30	24	24	285	285	300	240	240	250	
180	150	188	24	24	30	24	24	285	285	300	240	240	250	
200	200	235	24	26	32	26	--	340	340	360	295	295	310	
225	200	238	24	26	32	26	--	340	340	360	295	295	310	
250	250	288	26	29	35	28	--	395	405	425	350	355	370	
280	250	294	26	29	35	28	--	395	405	425	350	355	370	
315	300	338	26	32	38	28	--	445	460	485	400	410	430	
355	350	376	30	35	--	22 ★	--	505	520	--	460	470	--	
400	400	430	32	38	--	25 ★	--	565	580	--	515	525	--	
450	450/500													
500	500													
560	600													
630	600													



АЛЮМИНИЙ

Стандарт ISO 9624

СТАЛЬ

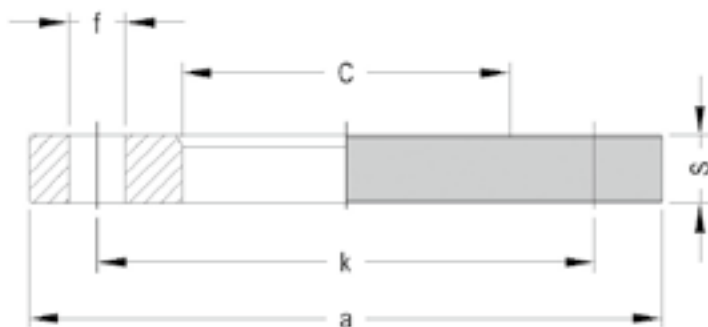
Стандарт UNI EN 1092-1

КОРОНОЧНОЕ КОЛЬЦО

Стандарт UNI EN 1092-1

ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР

Стандарт ISO 9624



Переходные  
фитинги

Фланцы PN 16 и PN 10 унифицированы до диаметра 180.

✓ Для диаметров большего размера фланцы различаются по количеству отверстий, по толщине стенки и расстоянию между отверстиями и внешним диаметром

✓ Тип фланца зависит от диаметра трубы

	Кол-во отверстий			вес							
	PN 10	PN 16	PN 25	cod. 20.40			cod. 20.45				
				PN 10	PN 16	PN 25	PN 10/16	PN 10	PN 16	PN 25	
	f										
14	14	14	14	4	4	4	250	1060	1060	1140	
18	18	18	18	4	4	4	500	1760	1760	1870	
18	18	18	18	4	4	4	550	1940	1940	2000	
18	18	18	18	4	4	4	690	2340	2340	2400	
18	18	18	18	4	4	8	880	3040	3040	3000	
18	18	18	18	8	8	8	980	3190	3190	4000	
18	18	22	18	8	8	8	1130	4010	4010	5300	
18	18	22	18	8	8	8	1030	3760	3760	5300	
18	18	26	18	8	8	8	1350	4770	4770	7400	
22	22	26	18	8	8	8	1820	6790	6790	8900	
22	22	26	18	8	8	8	1640	6240	6240	8900	
22	22	26	18	8	12	12	2300	8410	8790	12000	
22	22	26	18	8	12	12	2250	8200	8570	12000	
22	26	30	18	12	12	12	3030	10840	13220	18000	
22	26	30	18	12	12	12	2840	10280	12590	18000	
22	26	30	18	12	12	16	3500	12560	17810	24000	
22	26	--	18	16	16	--	5020	19530	25430	--	
26	30	--	18	16	16	--	6500	24290	32000	--	
							●	●	●		
							●	●	●		
							●	●	●		
							●	●	●		

★ Не армированы

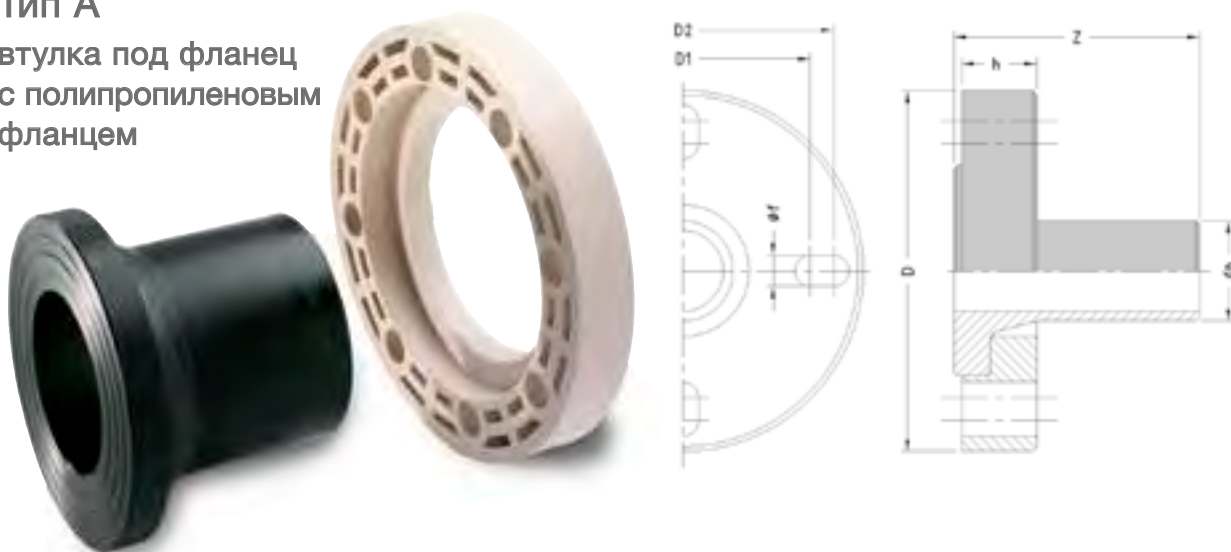
● По запросу

# система со втулкой и фланцем ПП

Код 21.47 PE 100

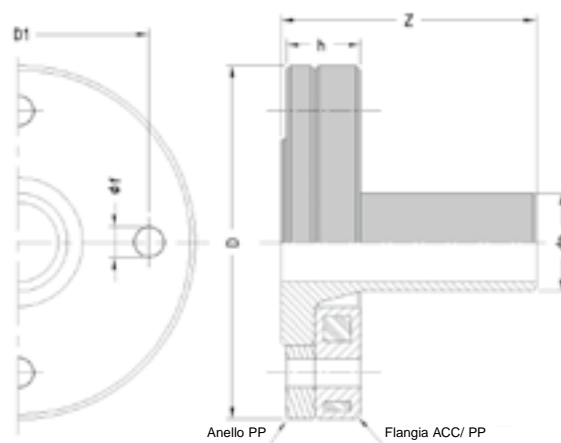
## Тип А

втулка под фланец  
с полипропиленовым  
фланцем



## Тип В

втулка под фланец, стальной  
фланец и полипропиленовое  
кольцо





d <sub>n</sub> PE	D СТАЛЬ	размеры							вес	PN	тип
		D	D1	D2	h	Z	Øf	Кол-во отверстий			
40	32/40	150	100	110	24	87	18	4	365	PN 16	A
50	40/50	165	110	125	28	95	18	4	510	PN 16	A
63	50/60/65	183	125	145	30	94	18	4	580	PN 16	A
75	60/65/80	198	135	160	33	107	18	8	750	PN 16	A
90	80	198	160		33	113	18	8	840	PN 16	A
110	100	219	180		35	128	18	8	1135	PN 16	A
125	100	220	180		35	153	18	8	1340	PN 16	A
140	125	252	210		48	156	18	8	4520	PN 16	B
160	150	285	240		53	159	22	8	5970	PN 16	B
180	150	285	240		53	196	22	8	6050	PN 16	B
200	200	340	295		58	182	22	12	8880	PN 16	B
225	200	340	295		58	219	22	12	8960	PN 16	B
250	250	419	355		66	205	26	12	16325	PN 16	B
280	250	419	355		66	235	26	12	16145	PN 16	B
315 ★	300	478	410		68	275	26	12	20760	PN 16	B
200	200	340	295		58	182	22	8	8450	PN 10	B
225	200	340	295		58	219	22	8	9350	PN 10	B
250	250	395	350		64	205	22	12	13210	PN 10	B
280	250	395	350		64	235	22	12	12835	PN 10	B
315 ★	300	445	400		68	275	22	12	19450	PN 10	B

★ концевая втулка с прокладкой из бутадиен-нитрильного каучука (NBR)

- ☑ Для правильной функциональности применяются прокладки из NBR
- ☑ Гарантия максимальной прочности
- ☑ Не деформируется
- ☑ Произвести завинчивание тяг/болтов крест-накрес



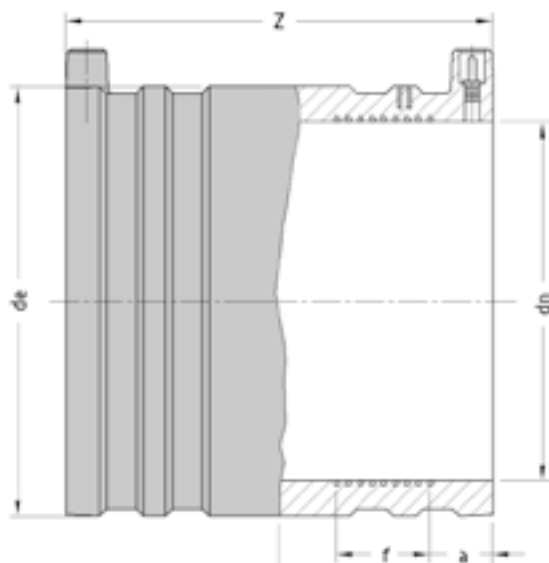
# Электросварные фитинги



Переходные  
фитинги

# муфта соединительная электросварная PN 10 – SDR17

Код 21.00.10 PE 100



diam. dn	СВАРИВАЕМОСТЬ на трубе/фитинге PE 100		
	SDR 33	SDR 26	SDR 17
32			●
40			●
50			●
63			●
160		●	●
180		●	●
200	●	●	●
225	●	●	●
250	●	●	●
280	●	●	●
315	●	●	●
355	●	●	●
400	●	●	●

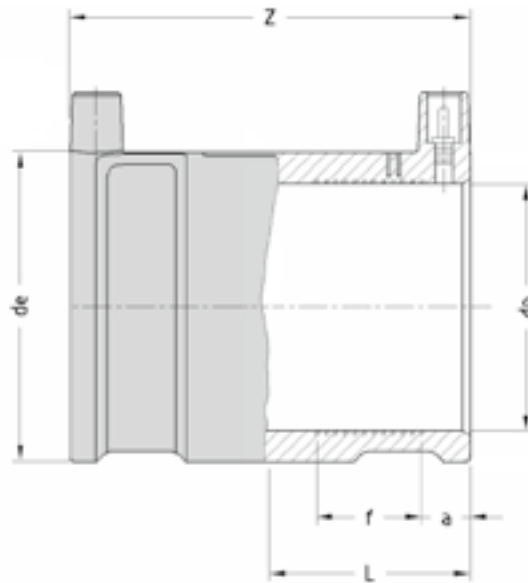
- - варить только с помощью мультиволнового аппарата
- моноволновыми Euro S1 PLUS or Euro S1 начиная с версии M10-001 после обновления

dn	размеры					вЕС
	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
160	198	86	39	22	172	1550
180	223	100	41	25	199	2150
200	233	106	42	30	212	1930
225	262	114	41	35	227	2600
250	292	122	45	42	244	3600
280	341	133	42	44	265	7100
315	369	138	47	44	275	6630
355	430	156	40	47	312	11750
400	461	170	60	41	340	14150

- ✓ НЕОБХОДИМО использовать центратор для всех диаметров
- ✓ НЕОБХОДИМО соскаблить трубу и фитинги
- ✓ Гарантируется свариваемость с любой толщиной стенки (SDR) и любым полиэтиленом

# муфта соединительная электросварная PN 16 – SDR11

Код 21.00.16 PE 100



diam. dn	СВАРИВАЕМОСТЬ на трубе/фитинге PE 100		
	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	●	●	●

- - варить только с помощью мультиволентного аппарата
- - моноволентными Euro S1 PLUS or Euro S1 начиная с версии M10-001 после обновления

dn	размеры					вес
	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	61	36	15	121	270
90	114	66	37	15	132	430
110	137	70	36	18	140	645
125	153	76	39	18	152	840
140	171	82	48	19	163	1090
160	198	86	45	22	172	1550
180	223	100	51	25	198	2150
200	247	105	42	32	211	3070
225	278	113	48	36	226	3950
250	308	122	53	33	244	5300
280★	341	133	55	38	265	7100
315	391	138	70	33	275	9650
355★	430	156	60	45	312	11750
400★	497	171	53	64	343	19300

- сваривается только с помощью моноволентного электросварочного аппарата Euro
- ▲ минимальная толщина сварки – 3 мм

★ Eurostandard гарантирует класс давления 20 бар

- ✔ НЕОБХОДИМО использовать центратор для всех диаметров
- ✔ НЕОБХОДИМО соскаблить трубу и фитинги
- ✔ Гарантируется свариваемость с любой толщиной стенки (SDR) и с любым полиэтиленом

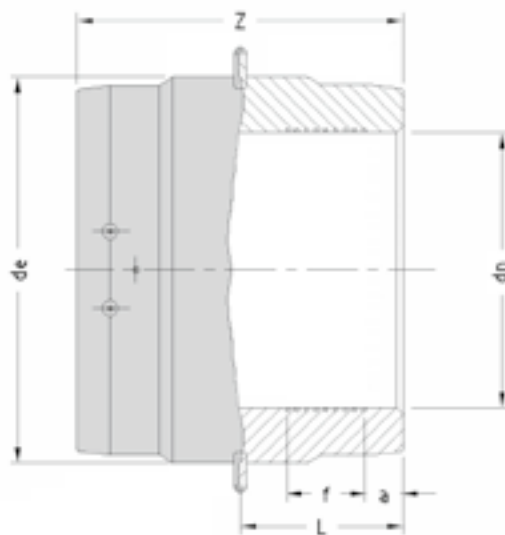


Переходные  
фитинги

# муфта соединительная электросварная PN 12,5 – SDR 13,6

Код 21.10.10 PE 100

Eurostandard гарантирует класс давления 16 бар



diam. d <sub>n</sub>	СВАРИВАЕМОСТЬ на трубе/фитинге PE 100		
	SDR 26	SDR 11	SDR 17
450	●	●	●
500	●	●	●
560	●	●	●
630	●	●	●

d <sub>n</sub>	размеры					вес
	d <sub>e</sub>	L	f	a	Z	
450	527	175	59	45	350	16500
500	585	179	76	47	359	22000
560	656	195	90	50	390	33200
630	736	210	99	50	420	46850

- - варить только с помощью мультиволнового аппарата
- моноволновыми Euro S1 PLUS or Euro S1 начиная с версии M10-001 после обновления

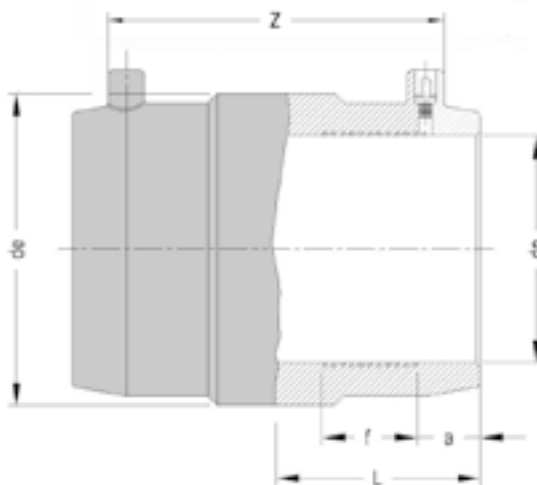
Муфта диам. 500 - 560 - 630

- ✓ Две автономных секции плавления
- ✓ Имеет ремни с предварительным напряжением от расширений



# муфта соединительная электросварная PN 25 – SDR 7,4

Код 21.00.25 PE 100



diam. d <sub>n</sub>	СВАРИВАЕМОСТЬ на трубе/фитинге PE 100				
	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	●	●	●	●	●

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

d <sub>n</sub>	размеры					вес
	d <sub>e</sub>	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	1950
180	233	97	56	23	193	2550 ●
200	260	101	65	22	203	3440 ●
225	292	112	67	22	223	4190 ●
250	324	122	60	32	244	5900 ●
315	408	142	70	37	284	10750 ●

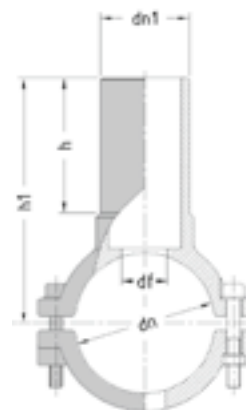
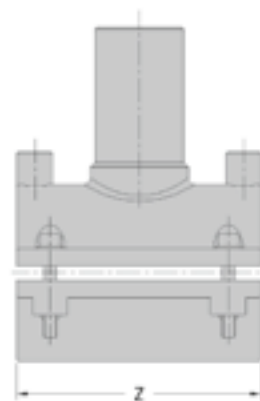
● в производстве

Переходные  
фитинги

- ☑ НЕОБХОДИМО использовать центратор для всех диаметров
- ☑ НЕОБХОДИМО соскаблить трубу и фитинги
- ☑ Гарантируется свариваемость с любой толщиной стенки (SDR) и с любым полиэтиленом

# седелка электросварная без фрезы

Код 21.20 PE 100



diam. $d_n$	СВАРИВАЕМОСТЬ на трубе/фитинге PE 100		
	SDR 26	SDR 17	SDR 11
40x			●
50x			●
63x		●	●
75x		●	●
90x		●	●
110x		●	●
125x		●	●
140x		●	●
160x	●	●	●
180x	●	●	●
200x	●	●	●
225x	●	●	●
250x	●	●	●

● сваривается только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro

- ✓ Сверлить только после полного остывания
- ✓ Гарантируется свариваемость с трубами PE 80 и PE 100
- ✓ Применяйте фрезерный станок совместимый с максимальным внутренним диаметром отвода
- ✓ НЕОБХОДИМО соскоблить трубу в области сварки

d <sub>n</sub> d <sub>n1</sub>	размеры				вес
	h	h <sub>1</sub>	Z	d <sub>f</sub>	PN 16 SDR 11
40x 20 x 25 x 32	Моноблочный вариант на странице 60-61				
50x 20 x 25 x 32					
63x 20 x 25 x 32 x 40 x 50 x 63	Моноблочный вариант на странице 60-61				
75x 25 x 32 x 40 x 50 x 63					
90x 20 x 25 x 32 x 40 x 50 x 63	55 55 55 60 65 73	121 121 121 126 137 150	125 125 125 125 125 125	13 17 25 32 38 48	450 460 470 460 500 610
110x 25 x 32 x 40 x 50 x 63	Моноблочный вариант на странице 60-61				
125x 25 x 32 x 40 x 50 x 63 x 90					
140x 25 x 32 x 40 x 50 x 63	65 65 70 80 90	159 159 163 179 194	160 160 160 160 160	17 25 32 38 48	920 925 935 965 1025

d <sub>n</sub> d <sub>n1</sub>	размеры				вес
	h	h <sub>1</sub>	Z	d <sub>f</sub>	PN 16 SDR 11
160x 25 x 32 x 40 x 50 x 63 x 90 x 110	65 65 73 80 90 90 96	169 169 173 189 204 208 216	160 160 160 160 160 190 190	17 25 32 38 48 72 88	680 700 710 740 800 1700 1890
180x 25 x 32 x 40 x 50 x 63 x 90 x 110	56 65 70 80 90 93 94	221 179 183 199 214 218 226	160 160 160 160 160 190 190	17 25 32 38 48 72 88	1800 1235 1245 1275 1325 2110 2250
200x 25 x 32 x 40 x 50 x 63 x 90 ● x 110 ●	65 65 70 80 90 93 93	189 189 193 210 225 229 237	160 160 160 160 160 190 190	17 25 32 38 48 72 88	1680 1690 1700 1730 1780 2000 2160
225x 25 x 32 x 40 x 50 x 63 x 90 ● x 110 ●	65 65 70 80 90 93 98	201 201 206 222 237 241 249	160 160 160 160 190 190 190	17 25 32 38 48 72 88	1880 1890 1900 1930 1980 2200 2360
250x 32 x 40 x 50 x 63 x 90 ● x 110 ●	58 63 68 77 93 98	205 210 221 234 254 262	190 190 190 190 190 190	25 32 38 48 72 88	2200 2200 2200 2200 2750 2900

● с укрепляющим стальным зажимом

● в производстве



Переходные  
фитинги

# седелка электросварная с фрезой

Код 21.30 PE 100



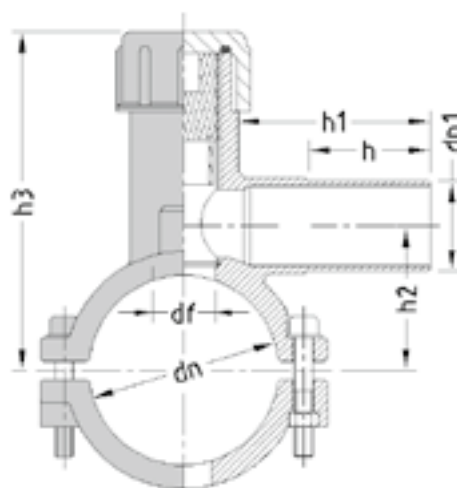
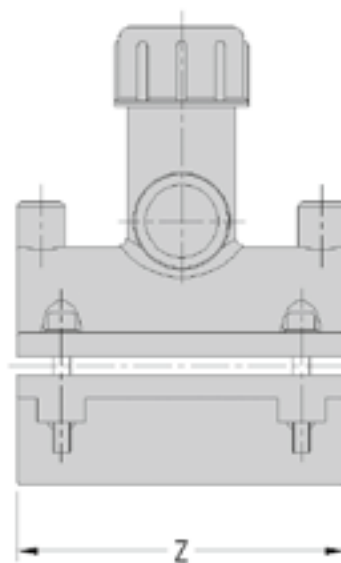
			размеры					вес	
$d_n$	$d_{n1}$	$d_f$	$h$	$h_1$	$h_2$	$h_3$	$Z$	PN 16	SDR 11
40x	20		Моноблочный вариант на странице 62-63						
x	25								
x	32								
50x	20	16	50	54	71	131	101	290	
x	25	16	54	54	71	131	101	290	
x	32	18	60	78	40	102	102	290	
63x	20	25	70	90	55	136	110	430	
x	25	25	70	90	55	136	110	460	
x	32	25	70	105	55	136	110	470	
x	40	25	70	120	55	136	110	510	
75x	20	25	70	90	63	133	125	610	
x	25	25	70	90	63	133	125	585	
x	32	25	70	107	74	133	125	600	
x	40	25	72	120	63	133	125	610	
x	50	30	72	120	63	160	125	770	
x	63	30	93	120	63	160	125	610	
90x	20	25	70	90	70	146	125	660	
x	25	25	70	90	70	146	125	660	
x	32	25	70	105	70	146	125	660	
x	40	25	72	120	70	146	125	660	
x	50	30	72	120	73	171	125	660	
x	63	30	93	120	73	171	125	880	
110x	20		Моноблочный вариант на странице 62-63						
x	25								
x	32								
x	40								
x	50								
x	63								
125x	20	25	70	90	87	165	160	1230	
x	25	25	70	90	87	165	160	1110	
x	32	25	70	108	84	165	160	1125	
x	40	25	72	120	87	165	160	1155	
x	50	30	72	120	87	187	160	1295	
x	63	30	83	120	87	187	160	1330	

diam. $d_n$	СВАРИВАЕМОСТЬ на трубе/фитинге PE 100		
	SDR 26	SDR 17	SDR 11
50x			●
63x		●	●
75x		●	●
90x		●	●
110x		●	●
125x		●	●
140x		●	●
160x	●	●	●
180x	●	●	●
200x	●	●	●
225x	●	●	●
250x	●	●	●

$d_f$  = диаметр сверловщика

● сваривается только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro

			размеры					вес
$d_n$	$d_{n1}$	$d_f$	$h$	$h_1$	$h_2$	$h_3$	$Z$	PN 16 SDR 11
<b>140x</b>	20	25	70	90	96	165	160	1350
	x 25	25	70	90	96	165	160	1350
	x 32	25	70	105	96	165	160	1335
	x 40	25	72	120	96	165	160	1350
	x 50	30	72	120	96	167	160	1350
	x 63	30	73	120	96	167	160	1585
<b>160x</b>	20	25	70	90	108	184	160	1375
	x 25	25	70	90	104	184	160	1395
	x 32	25	70	106	105	185	160	1400
	x 40	25	72	120	104	185	160	1400
	x 50	30	72	120	104	208	160	1400
	x 63	30	72	120	104	208	160	1600
<b>180x</b>	20	25	70	90	110	192	160	1750
	x 25	25	70	90	110	192	160	1765
	x 32	25	70	105	110	192	160	1775
	x 40	25	72	120	110	192	160	1775
	x 50	30	72	120	110	194	160	1775
	x 63	30	72	120	110	194	160	2118
<b>200x</b>	20	25	70	90	126	204	160	1850
	x 25	25	70	90	126	204	160	1910
	x 32	25	70	105	126	204	160	2040
	x 40	25	72	120	126	204	160	1910
	x 50	30	72	120	126	194	160	1910
	x 63	30	64	120	126	194	160	2095
<b>225x</b>	20	25	70	90	140	216	160	2055
	x 25	25	70	90	140	216	160	2080
	x 32	25	70	105	140	216	160	2070
	x 40	25	72	120	140	216	160	2080
	x 50	30	72	120	140	218	160	2080
	x 63	30	64	120	140	218	160	2290
<b>250x</b>	20	25	70	90	151	264	160	2475
	x 25	25	70	90	151	264	160	2400
	x 32	30	70	105	151	266	160	2595
	x 40	30	72	120	151	266	160	2400
	x 50	30	72	120	151	266	160	2400
	x 63	30	64	120	151	266	160	2935



Переходные  
фитинги

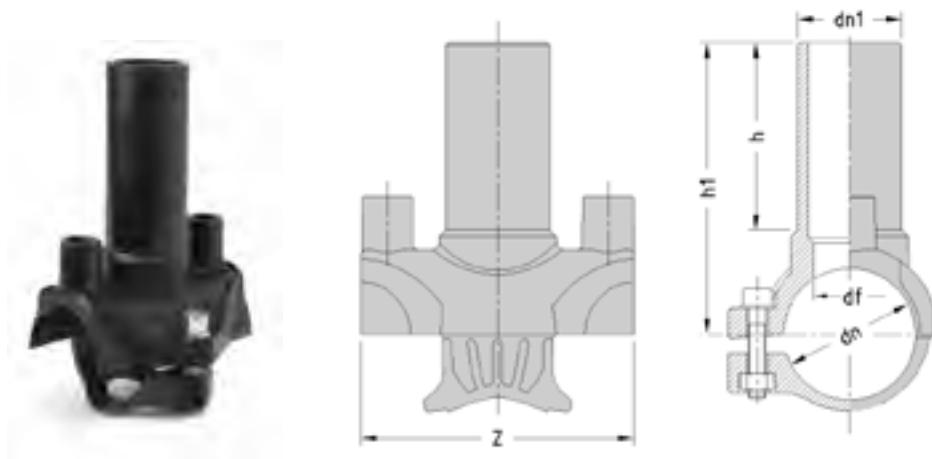
- ✓ Сверлить только после полного остывания
- ✓ Гарантируется свариваемость с трубами PE 80 и PE 100
- ✓ Применяется для ремонта и/или осмотра газопроводов и водопроводов под давлением
- ✓ НЕОБХОДИМО соскаблить трубу в области сварки
- ✓ Не удалять фрезу после сверления

# седелка электросварная без фрезы

модель моноблок

Код 21.20А РЕ 100

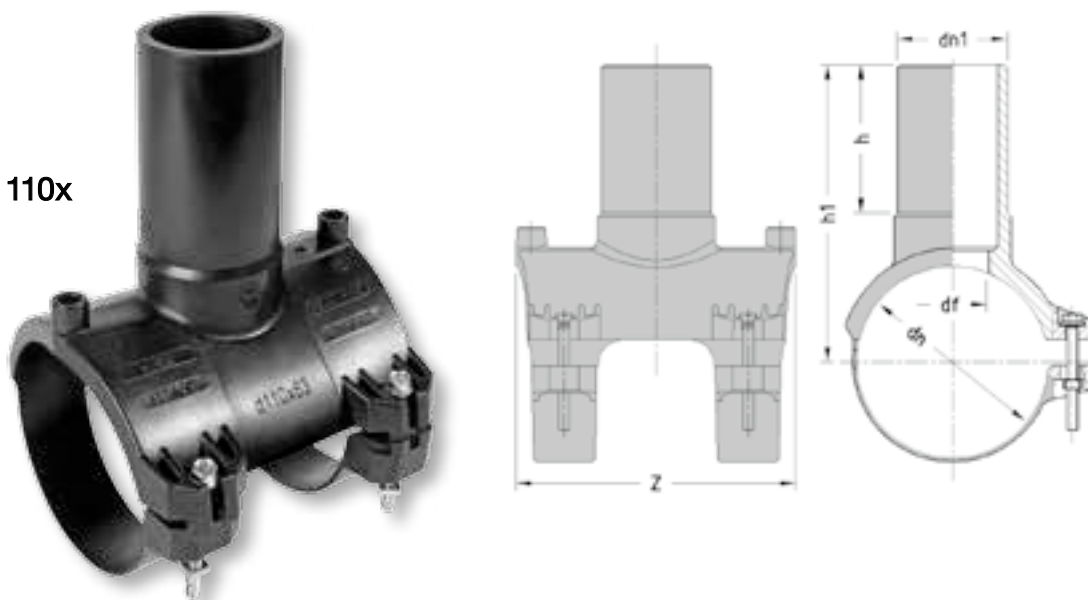
диам. 40x



diam. dn	СВАРИВАЕМОСТЬ на трубе/фитинге PE 100	
	SDR 17	SDR 11
40x		●
63x	●	●
90x	●	●
110x	●	●

- сваривается только с помощью многовалентного аппарата
- сваривается только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro

диам. 110x





		размеры				вес
d <sub>n</sub>	d <sub>n1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Z	df	PN 16 SDR 11
<b>40x</b>	20	65	99	84	13	75
x	25	65	100	84	17	80
x	32	65	101	84	25	85
<b>63x</b>	20	60	110	110	13	150
x	25	60	110	110	17	160
x	32	65	112	110	25	170
x	40	65	115	110	32	180
x	50	80	135	110	38	210
<b>90x</b>	20	60	122	125	13	230 ●
x	25	60	127	125	19	235 ●
x	32	65	131	125	25	240 ●
x	40	65	131	125	32	245 ●
x	50	80	151	125	35	270 ●
x	63	85	160	125	41	320 ●
<b>110x</b>	25	60	137	162	17	360
x	32	65	141	162	25	365
x	40	65	141	162	32	375
x	50	80	161	162	38	405
x	63	85	170	162	48	450

● в производстве

- ✓ Сверлить только после полного остывания
- ✓ Гарантируется свариваемость с трубами PE 80 и PE 100
- ✓ НЕОБХОДИМО соскаблить трубу в области сварки
- ✓ Примените фрезерный станок совместимый с максимальным внутренним диаметром отвода

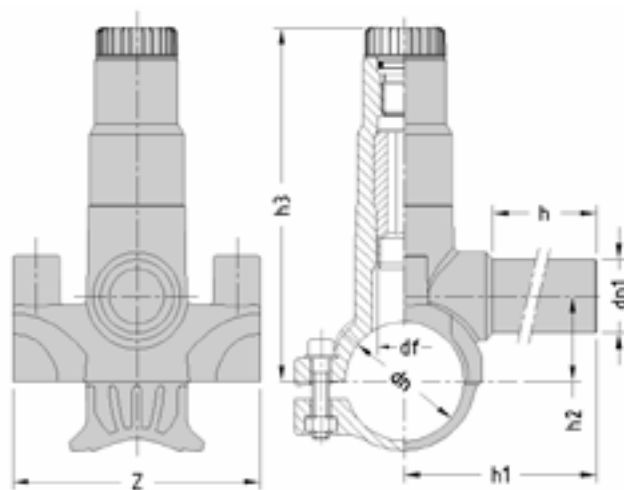
# седелка электросварная с фрезой

## модель моноблок

Код 21.30А PE 100



диам. 40x

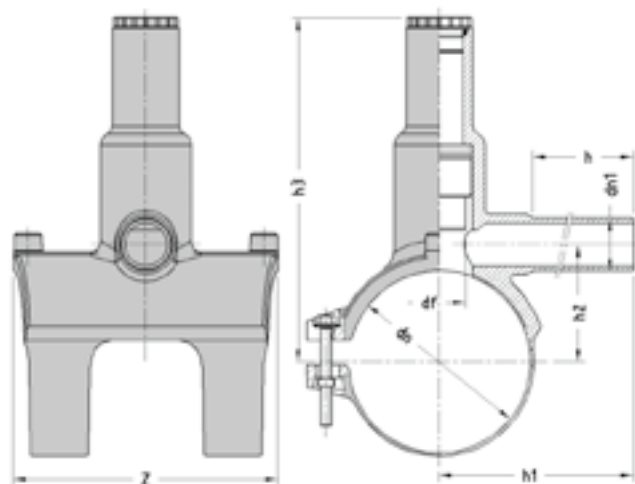


diam. d <sub>n</sub>	СВАРИВАЕМОСТЬ на трубе/фитинге PE 100	
	SDR 17	SDR 11
40x		●
63x	●	●
90x	●	●
110x	●	●

- сваривается только с помощью мультиволнового аппарата
- сваривается только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Euro



диам. 110x





	размеры						вес	
	d <sub>n</sub>	d <sub>n1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	Z	PN 16 SDR 11
<b>40x</b>	20		66	96	29	110	84	190
<b>x</b>	25		66	96	29	110	84	200
<b>x</b>	32		66	96	29	110	84	205
<b>63x</b>	20		72	112	43	160	110	315 ●
<b>x</b>	25		72	112	43	160	110	330 ●
<b>x</b>	32		76	112	43	160	110	335 ●
<b>x</b>	40		76	114	48	160	110	370 ●
<b>x</b>	50		80	120	48	160	110	390 ●
<b>x</b>	63		82	125	48	160	110	430 ●
<b>90x</b>	20		76	130	60	200	125	415 ●
<b>x</b>	25		76	130	60	200	125	435 ●
<b>x</b>	32		76	135	60	200	125	445 ●
<b>x</b>	40		76	140	60	200	125	470 ●
<b>x</b>	50		80	145	60	200	125	490 ●
<b>x</b>	63		85	145	60	200	125	530 ●
<b>110x</b>	20		76	130	71	208	162	570
<b>x</b>	25		76	130	71	208	162	595
<b>x</b>	32		76	135	71	208	162	605
<b>x</b>	40		76	139	71	208	162	615
<b>x</b>	50		80	144	71	208	162	640
<b>x</b>	63		85	148	71	208	162	675

● в производстве

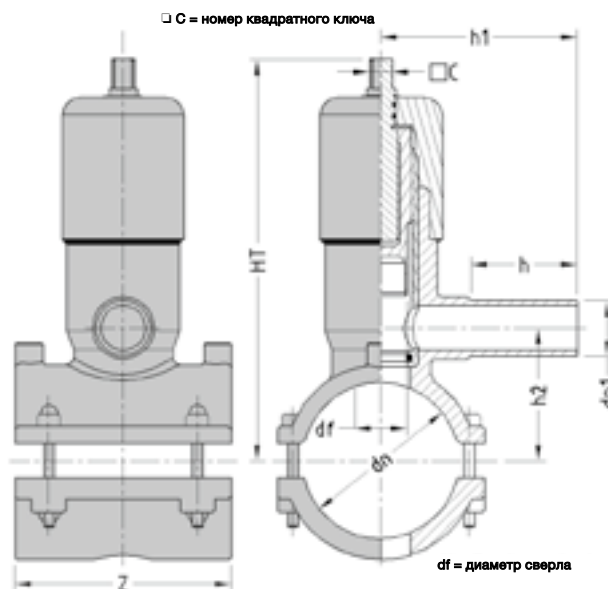
- ✓ Сверлить только после полного остывания
- ✓ Гарантируется свариваемость с трубами PE 80 и PE 100
- ✓ Применяется для ремонта и/или осмотра газопроводов и водопроводов под давлением
- ✓ НЕОБХОДИМО соскаблить трубу в области сварки
- ✓ Нет утечки через фрезу во время врезки (за исключением диаметра 40x)
- ✓ Фреза с верхним упор-ограничителем
- ✓ Возможно уплотнить закрытие электросварной заглушкой (за исключением диаметра 40x)

# седелка электросварная с фрезой и клапаном

Код 21.73 PE 100



diam. d <sub>n</sub>	СВАРИВАЕМОСТЬ на трубе/фитинге PE 100	
	SDR 17	SDR 11
75x	●	●
90x	●	●
110x	●	●
125x	●	●
140x	●	●
160x	●	●
180x	●	●
200x	●	●
225x	●	●
250x	●	●



- ✓ Сверлить только после полного остывания
- ✓ Гарантируется свариваемость с трубами PE 80 и PE 100
- ✓ Применяется для ремонта и/или осмотра газопроводов и водопроводов под давлением
- ✓ НЕОБХОДИМО соскаблить трубу в области сварки
- ✓ С клапанным действием интегрального закрытия
- ✓ Штанга управления с квадратным клиновидным креплением 13/15 мм

		размеры						вес
		$d_n$	$d_{n1}$	h	$h_1$	$h_2$	HT	Z
<b>75x</b>	32	80	128	69	260	125	30	1615
	63	93	147	69	260	125	30	1705
<b>90x</b>	32	80	128	69	267	125	30	1690
	63	93	147	69	267	125	30	1770
<b>110x</b>	32	80	128	69	278	160	30	1990
	63	83	147	69	278	160	30	1990
<b>125x</b>	32	80	128	69	285	160	30	2115
	63	83	147	69	285	160	30	2185
<b>140x</b>	32	83	128	69	293	160	30	2225
	63	73	147	69	293	160	30	2305
<b>160x</b>	32	80	128	69	303	160	30	2395
	63	72	147	69	303	160	30	2465
<b>180x</b>	32	80	128	69	313	160	30	2750
	63	72	147	69	313	160	30	2820
<b>200x</b>	32	80	128	69	216	160	30	2860
	63	64	147	69	216	160	30	2950
<b>225x</b>	32	80	128	69	243	160	30	3050
	63	64	147	69	243	160	30	3120
<b>250x</b>	32	80	128	69	265	160	30	3445
	63	64	147	69	265	160	30	3525

## штанга управления для седелки электросварной с клапаном

в защитном футляре

Код 21.73.50

длина неподвижная



длина м

0,75

1,25

1,50

Код 21.73.60

длина выдвижная



длина м

0,80-1,20

0,90-1,50

1,10-1,90

1,40-2,50

Переходные  
фитинги

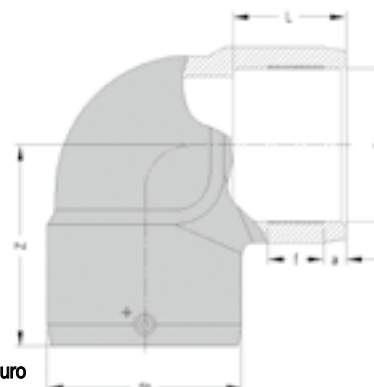


# ОТВОД электросварной 90°

Код 21.11 PE 100



diam. d <sub>n</sub>	СВАРИВАЕМОСТЬ на трубе/фитинге PE 100			
	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	●	●	●	●



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

d <sub>n</sub>	размеры					PN - SDR	вес
	d <sub>e</sub>	L	f	a	Z		
20	34	33	15	10	55	PN 25 - SDR 7,4	70
25	38	33	15	9	57	PN 25 - SDR 7,4	80
32	46	39	18	10	75	PN 25 - SDR 7,4	130
40	56	48	25	11	80	PN 25 - SDR 7,4	190
50	68	54	27	12	89	PN 25 - SDR 7,4	300
63	83	52	27	13	104	PN 25 - SDR 7,4	450
75	97	64	29	18	116	PN 25 - SDR 7,4	665
90	116	70	37	18	130	PN 25 - SDR 7,4	1040
110	142	76	39	20	146	PN 25 - SDR 7,4	1615
125	162	79	42	19	152	PN 16 - SDR 11	2130
140	174	85	38	20	166	PN 16 - SDR 11	2520
160	206	89	45	20	180	PN 16 - SDR 11	4050
180	226	116	50	23	215	PN 16 - SDR 11	4900
200	251	118	55	23	229	PN 16 - SDR 11	6450
225	280	120	60	25	251	PN 16 - SDR 11	8950 ●
250	310	127	64	30	272	PN 16 - SDR 11	11550 ●
315	397	145	70	35	321	PN 16 - SDR 11	23040 ●

● в производстве

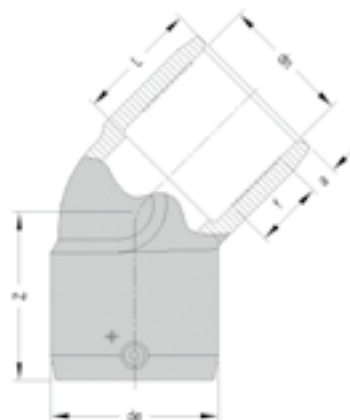
- ☑ НЕОБХОДИМО соскаблить трубу и фитинги
- ☑ НЕОБХОДИМО использовать центратор для всех диаметров
- ☑ Гарантируется свариваемость с трубами PE 80 и PE 100

# Отвод электросварной 45°

Код 21.16 PE 100



diam. d <sub>n</sub>	СВАРИВАЕМОСТЬ на трубе/фитинге PE 100			
	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
25		●▲	●	●
32	●▲	●	●	●
40	●▲	●	●	●
50	●	●	●	●
63	●	●	●	●
75	●	●	●	●
90	●	●	●	●
110	●	●	●	●
125	●	●	●	●
140	●	●	●	●
160	●	●	●	●
180	●	●	●	●
200	●	●	●	●



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

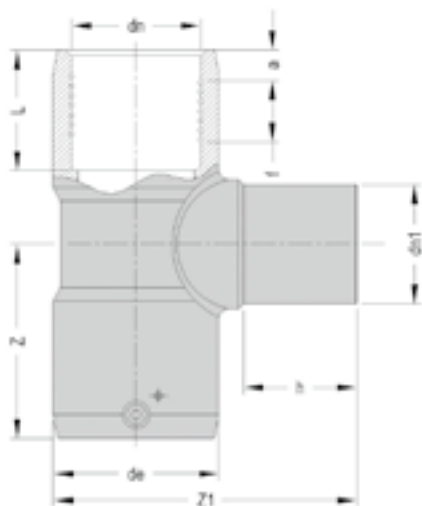
d <sub>n</sub>	размеры					PN - SDR	вЕС
	d <sub>e</sub>	L	f	a	Z		
25	39	33	15	10	55	PN 25 - SDR 7,4	80
32	46	39	18	10	57	PN 25 - SDR 7,4	110
40	56	48	25	11	70	PN 25 - SDR 7,4	175
50	68	54	27	12	75	PN 25 - SDR 7,4	260
63	82	52	27	13	86	PN 25 - SDR 7,4	390
75	97	64	29	18	98	PN 25 - SDR 7,4	610
90	116	70	37	18	110	PN 25 - SDR 7,4	905
110	142	76	39	20	114	PN 25 - SDR 7,4	1415
125	162	79	42	19	119	PN 16 - SDR 11	1830
140	177	86	39	20	134	PN 16 - SDR 11	2200
160	206	89	45	20	134	PN 16 - SDR 11	3400
180	223	105	50	28	165	PN 16 - SDR 11	4050
200	250	112	55	29	171	PN 16 - SDR 11	5560

- ✓ НЕОБХОДИМО соскаблить трубу и фитинги
- ✓ НЕОБХОДИМО использовать центратор для всех диаметров
- ✓ Гарантируется свариваемость с трубами PE 80 и PE 100

Переходные  
фитинги

# тройник электросварной 90°

Код 21.21 PE 100



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

diam. dn	СВАРИВАЕМОСТЬ на трубе/фитинге PE 100	
	SDR 17	SDR 11
25		● ▲
32	● ▲	●
40	● ▲	●
50	●	●
63	●	●
75	●	●
90	●	●
110	●	●
125	●	●
140	●	●
160	●	●
180	●	●
200	●	●

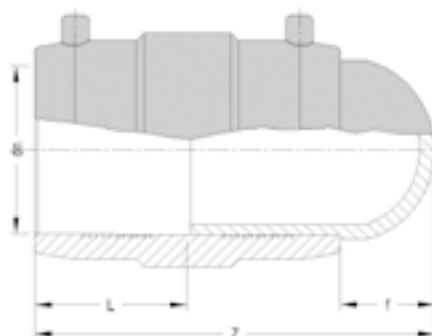
dn	dn1	размеры							вЕС PN 16 - SDR 11
		de	L	f	a	h	Z	Z1	
25	25	39	33	15	11	60	53	111	95
32	32	44	44	28	10	48	64	94	105
40	40	54	49	37	11	57	73	112	175
50	50	66	55	36	12	62	81	128	300
63	63	81	61	32	13	72	94	153	420
75	75	96	64	29	18	75	113	176	700
90	90	116	70	37	18	85	125	202	1170
110	110	141	76	39	20	84	141	233	1725
125	125	161	79	42	19	100	156	269	2800
140	140	174	85	38	20	121	150	308	3050
160	160	206	89	51	20	127	184	350	5570
180	180	227	105	48	23	130	188	368	6340
200	200	252	112	55	23	135	205	400	8230

- ✓ НЕОБХОДИМО соскаблить трубу и фитинги
- ✓ НЕОБХОДИМО использовать центратор для всех диаметров
- ✓ Гарантируется свариваемость с трубами PE 80 и PE 100



# Заглушка электросварная

Код 21.36 PE 100



diam. d <sub>n</sub>	СВАРИВАЕМОСТЬ на трубе/фитинге PE 100				
	SDR 26	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
20			● ▲	● ▲	●
25			● ▲	●	●
32		● ▲	●	●	●
40		● ▲	●	●	●
50		●	●	●	●
63		●	●	●	●
75		●	●	●	●
90		●	●	●	●
110		●	●	●	●
125		●	●	●	●
140		●	●	●	●
160	●	●	●	●	●
180		●	●	●	●

● сваривается только с помощью моновалентного электросварочного аппарата Еуро

Подходит только для труб PN 25 SDR 7,4

▲ минимальная толщина стенки трубы – 3 мм

d <sub>n</sub>	размеры PN 16 - SDR 11			размеры PN 25 - SDR 7,4			вес	
	f	L	Z	f	L	Z	SDR 11 PN 16	SDR 7,4 PN 25
20				30	33	100		60
25				27	33	104		75
32	31	38	98	31	38	98	95	100
40	29	44	114	29	44	114	140	155
50	32	49	127	32	49	127	205	250
63	49	55	136	49	55	136	310	360
75	41	61	162	41	60	164	430	550
90	42	66	174	52	65	164	680	850
110	49	70	189	61	70	187	1075	1400
125	42	76	194	42	76	198	1440	1800
140	51	82	214	51	81	207	1900	2400
160	48	86	220	45	86	211	2535	3300
180	50	100	249				3635	●
200							●	●

● По запросу

☑ НЕОБХОДИМО использовать центратор для всех диаметров

☑ Гарантируется свариваемость с трубами PE 80 и PE 100



Переходные  
фитинги

# Муфта редукционная (переход электросварной)

Код 21.51 PE 100



diam.		СВАРИВАЕМОСТЬ на трубе/фитинге PE 100	
d <sub>n</sub>		SDR 17	SDR 11
32x 20			● ▲
32x 25			● ▲
40x 20			● ▲
40x 25			● ▲
40x 32		● ▲	●
50x 25		● ▲	● ▲
50x 32		● ▲	●
50x 40		● ▲	●
63x 32		● ▲	●
63x 40		● ▲	●
63x 50		●	●
75x 50		●	●
75x 63		●	●
90x 50		●	●
90x 63		●	●
90x 75		●	●
110x 63		●	●
110x 90		●	●
125x 90		●	●
125x 110		●	●
160x 90		●	●
160x 110		●	●
160x 125		●	●
180x 125		●	●
200x 160		●	●

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

d <sub>n</sub> d <sub>n1</sub>	размеры									вЕС
	d <sub>e</sub>	d <sub>e1</sub>	L	L <sub>1</sub>	f	f <sub>1</sub>	a	a <sub>1</sub>	Z	PN 16 - SDR 11
32x 20	44	32	46	38	34	22	10	10	105	75
32x 25	45	36	44	45	31	21	10	10	103	75
40x 20	55	33	49	39	27	22	11	10	120	105
40x 25	55	36	48	40	27	21	11	10	114	100
40x 32	55	44	54	50	30	29	11	10	109	100
50x 25	67	37	49	40	27	21	12	10	126	140
50x 32	66	44	53	49	30	29	12	10	121	170
50x 40	66	54	55	54	33	33	12	11	119	200
63x 32	81	46	62	44	31	24	15	12	156	245
63x 40	81	54	63	54	29	20	15	13	137	250
63x 50	81	66	62	54	26	23	16	16	131	250
75x 50	97	66	70	54	34	30	13	11	154	345
75x 63	97	81	75	62	34	33	13	13	160	395
90x 50	117	66	79	55	45	25	18	16	185	555
90x 63	115	81	77	62	45	33	15	13	160	515
90x 75	115	97	81	60	39	30	18	18	159	550
110x 63	144	83	79	63	40	33	20	15	201	905
110x 90	141	115	87	77	41	39	19	18	181	860
125x 90	162	118	78	68	42	34	22	17	177	1100
125x110	162	144	79	73	33	36	22	20	164	1225
160x 90	209	119	90	79	50	50	23	17	233	2130
160x110	208	144	95	82	48	37	25	20	218	2400
160x125	208	162	98	87	47	30	26	21	208	2505
180x125	228	165	103	79	50	38	23	18	254	3015 ●
200x160	254	210	110	96	55	45	23	20	265	4250 ●

● в производстве

- ✓ НЕОБХОДИМО соскаблить трубу и фитинги
- ✓ НЕОБХОДИМО использовать центратор для всех диаметров
- ✓ Гарантируется свариваемость с трубами PE 80 и PE 100



# Электросварочное оборудование



Электросварочные  
аппараты

# МОНОВАЛЕНТНЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

Моновалентный сварочный аппарат используется исключительно для сварки электросварных фитингов лишь одного изготовителя. Не гарантируется корректная работа с фитингами другой марки.

Электросварочные аппараты EURO S1 PLUS и EURO S1 LIGHT пригодны для сварки всех электросварных фитингов серии "EURO" и позволяют работать при безопасном напряжении ниже 50 В; они производятся по стандартам UNI 10566 – ISO 12176-2, и имеют маркировку CE. Нагревательная энергия автоматически регулируется в зависимости от диаметра электросварного фитинга, показателя SDR свариваемой трубы или фитинга, а также от температуры окружающей среды.

EURO S1 PLUS и EURO S1 LIGHT используют технологию переключения и являются таким образом лёгкими и компактными.

Дисплей помогает оператору установить параметры сварки: тип свариваемого фитинга – номинальный диаметр – SDR и последовательно показывает: температуру окружающей среды, сварочное напряжение, время сварки, последовательное число осуществлённых сварок, сообщения о неполадке или сигнал тревоги.

Моновалентные аппараты EURO S1 PLUS и EURO S1 LIGHT способны записать код оператора, местоположение площадки, дату, время и параметры сварки.

Для переноса данных EURO S1 PLUS и EURO S1 LIGHT имеют как порт USB, так и последовательный порт.

Поставляются с программным обеспечением DBManager, обеспечивающим перенос данных о сварке на компьютер через облачный сервис и передачей в архив.

Электросварочные машины должны проходить полный технический осмотр у изготовителя (каждые 2 года) согласно стандарту UNI 10566.



Euro S1 Plus  
Код 12.12 S1M



Euro S1 Light  
Код 12.12 S1L

Особенности	<b>EURO S1 PLUS</b>
Напряжение питания	230V -20% / +15%
Частота	50 Hz $\pm$ 15%
Сварочное напряжение	< 50 V
Максимальное потребление	110 Amp
Сварочный ток на 80%	80 Amp
Пусковой ток	4500 W
Температура эксплуатации	-10°C + 45°C
Интерфейсы	USB/host - serial RS-232
Уровень безопасности	IP 54
Режим работы	Ручной ввод: тип фитинга, диаметр, SDR фитинга и свариваемой трубы
Объём памяти сварочных циклов	n. 1600
Соединители	4.0 mm
Размеры L x P x H	32x26x38 cm
Вес	14 Kg
Дополнительное оборудование по запросу	GPS

Особенности	<b>EURO S1 LIGHT</b>
Напряжение питания	230V $\pm$ 15%
Частота	50 Hz $\pm$ 15%
Сварочное напряжение	< 50V
Пусковой ток	3000 W
Температура эксплуатации	-10°C + 45°C
Интерфейсы	USB serial RS-232
Уровень безопасности	IP 54
Объём памяти сварочных циклов	n. 800
Размеры L x P x H	35x19x30 cm
Вес	8 Kg



# мультиволентные аппараты

Электросварочный аппарат EURO SP1 PLUS подходит для сварки всех электросварных фитингов при безопасном напряжении ниже 50 В; аппарат произведен по стандартам UNI 10566 – ISO 12176-2, и имеет маркировку CE.

Аппарат работает либо в автоматическом режиме с помощью сканера, который считывает штрих-код и определяет параметры сварки; либо в ручном режиме, позволяющим выставить напряжение и время сварки вручную.

Аппараты EURO S1 PLUS e S1 Light, EURO SP1 PLUS использует Euro SP1 PLUS технологию переключения, что делает лёгкими Код 12.19 SP1 PLUS и компактными. Дисплей и клавиши помогают оператору в течение установки.

Сканер для считывания штрих-кода позволяет работать в любых условиях на площадке, а порты USB и RS-232 позволяют запомнить и при необходимости автоматически выставить параметры сварки, что значительно ускоряет работу. Поставляются с программным обеспечением DBManager, обеспечивающим перенос данных о сварке на компьютер, облачный сервис и передачей в архив. Электросварочные аппараты должны проходить полный технический осмотр у изготовителя (каждые 2 года) согласно стандарту UNI 10566.



Euro SP1 Plus  
Код 12.19 SPP

Особенности	EURO SP1 PLUS
Напряжение питания	230 V -20% / +15%
Частота	50/60 Hz +/-15%
Напряжение сварки	8 ÷ 48V
Пусковой ток	110 Amp
Сварочный ток на 80%	80 Amp
Максимальное потребление	4500 W
Температура эксплуатации	-10° C + 45° C
Интерфейсы	USB/host - serial RS-232
Уровень безопасности	IP 54
Область применения	20 ÷ 710 mm
Режим работы	считывание штрих-кода и ручной ввод
Баркоды для сварки по стандарту ISO 13950	ef welding Interleaved 2.5/24 digit
Баркоды - Трассируемость ISO 12176/3/4	operator Interleaved 2.5 / 30 цифровая отслеживаемость 128 / 26/40 цифровая
Система считывания баркодов	сканер
Ручной режим	Установка: время и напряжение или 24цифровой порядок баркода
Объём памяти сварочных циклов	n. 1600
Соединители	4.0 mm
Переходы (адаптеры)	4.7 mm
Размеры L x P x H	32 x 26 x 38 cm
Вес	kg 14,0
Принадлежность по просьбе	GPS

# сварочный баркод (штрих-код)

Это общепризнанная система для сбора информации, считаемых 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 предусмотрены изготовителем и необходимые для установки сварочного цикла: тип фитинга, диаметр, срок сварки и остывания, контрольная цифра для правильного считывания, контрольный шифровальный ключ и идентифицируемый ключ.

Эта 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.

## Отслеживание 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 мультиволнового сварочного аппарата. Это позволяет сохранить все данные о сварке перенести в компьютер, с целью полного восстановления сварочного цикла.



# 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 сварочную машину, если его применения является необходимым для осуществления соединения.

Он состоит из держателя, переменного числа зажимных скоб и переходных колец для работы с трубами разных диаметров.

Одновременное применение нескольких центраторов позволяет ускорить укладку трубопроводов.



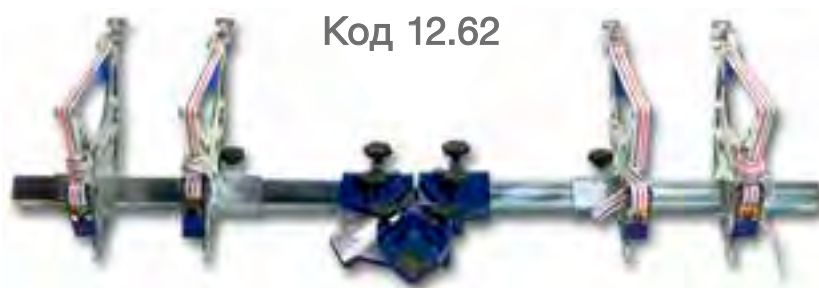
Код 12.45



Код 12.32



Код 12.54



Код 12.62

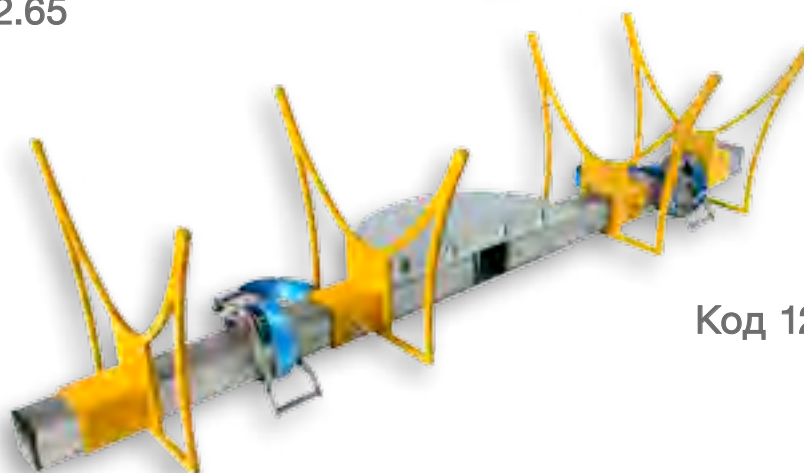
Код 12.32	Центратор С ШАРНИРОМ 4 зажимные скобы диам. 63 мм, переходные кольца диам. 20-25-32-40-50 мм
Код 12.45	Центратор С ШАРНИРОМ 4 зажимные скобы 125 мм, переходные стальные кольца диам. 20-25-32-40-50-63-75-90-110 мм
Код 12.54	Центратор С ШАРНИРОМ 4 зажимные скобы диам. 225 мм
Код 12.55	Переходные кольца диам. 140 мм
Код 12.56	Переходные кольца диам. 160 мм
Код 12.57	Переходные кольца диам. 180 мм
Код 12.58	Переходные кольца диам. 200 мм
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



Код 12.65



Код 12.66



Код 12.67



# 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 15.49



Код 15.47



Код 15.54



Код 15.48



Код 15.39	Труборез РОЛИКОВОЙ 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 мм (макс. толщина 16 мм)
Код 15.42	РУЧНОЙ СРЕБОК нож можно применять любой стороной вращая/переворачивая его с помощью центрального болта
Код 15.47	Скребки Тип PS-180 диам. 75 - 180 мм
Код 15.48	Тип PS-180 диам. 125 - 400 мм
Код 15.44	Тип PS-180 диам. 75 - 315 мм
Код 15.46	Тип PS-180 диам. 160 - 630 мм
Код 15.54	Тип ERT-500 диам. 110 - 500 мм пригодный ТОЛЬКО к трубам
Код 15.49/20	Скребки EURO-DRILL диам 20 мм
Код 15.49/25	диам 25 мм
Код 15.49/32	диам 32 мм
Код 15.49/40	диам 40 мм
Код 15.49/50	диам 50 мм
Код 15.49/63	диам 63 мм
Код 15.51	Скребок орбитальный 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



Код 15.51



Код 15.52



# Обезжириватель

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



Химический состав	Органические изопропиловые растворители высокой летучести
Упаковка	8 пластмассовых однолитровых бутылок
Удельный вес	г/мл 0,7 г/см <sup>3</sup>

- 
- Пригоден для очистки во время работы с полиэтиленовыми 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 установлены 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 регулировки давления.

Тепловой элемент гарантирует равномерность температуры на всей поверхности.

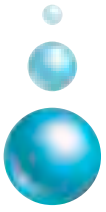
Термостат контролирует температуру и гарантирует максимальные изменения  $\pm 2^{\circ}\text{C}$  относительно выставленной температуры.

Каждые два года сварочная машина должна проходить технический осмотр согласно стандарту UNI 10565.

Характеристики	EUROSTANDARD			
	TE 160	TE 200	TE 250	TE 315
<b>Максимальное потребление</b>				
- 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
<b>Вес (кг)</b>				
- 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
<b>Питающее напряжение</b>	230V $\pm$ 10% - 50 Hz			

Сварочные машины имеют промышленной штекер, по IEC мерам безопасности, 2 полюса + заземление 16 A - 220 В





# блокнот

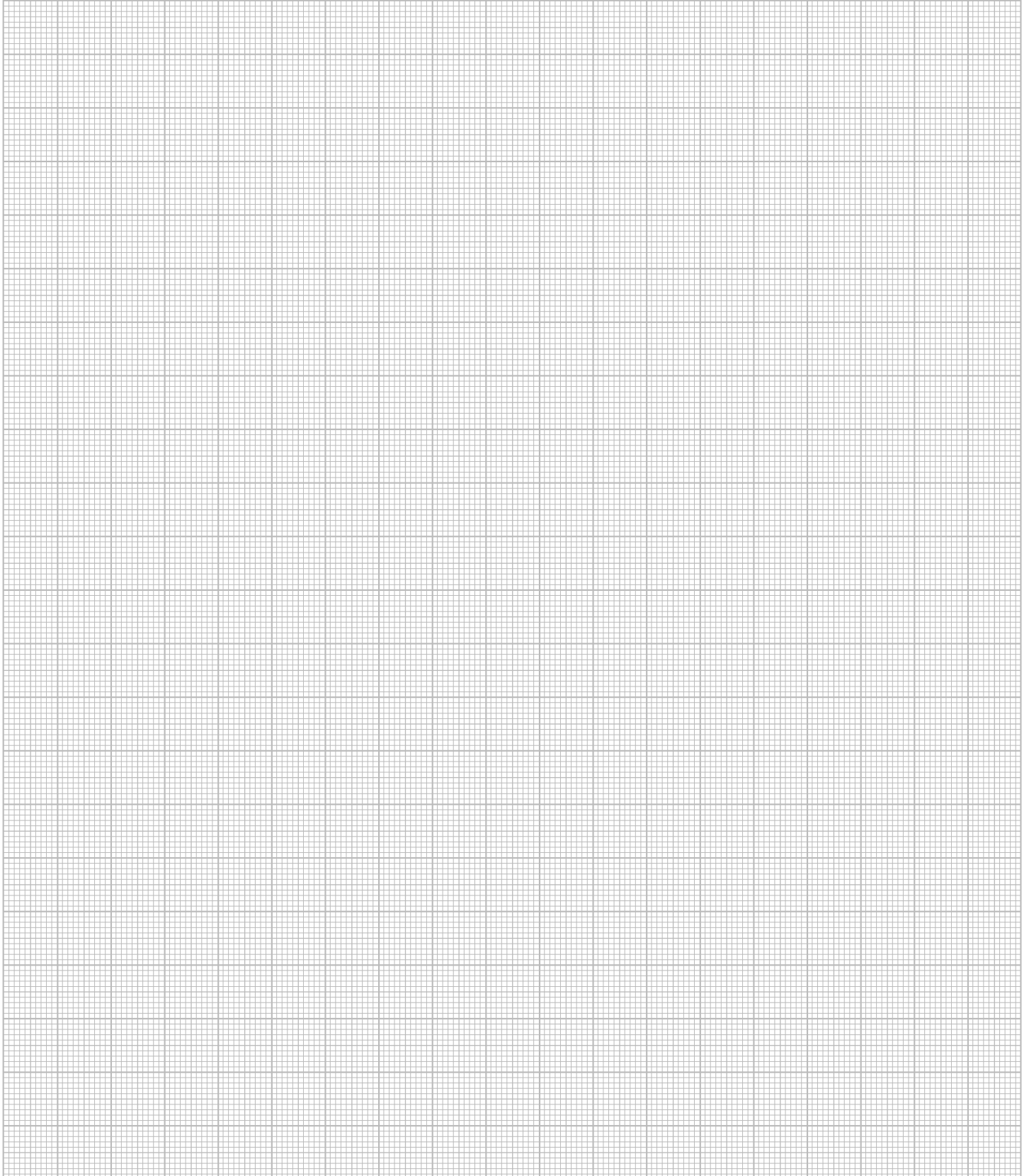
---

---

---

---

---





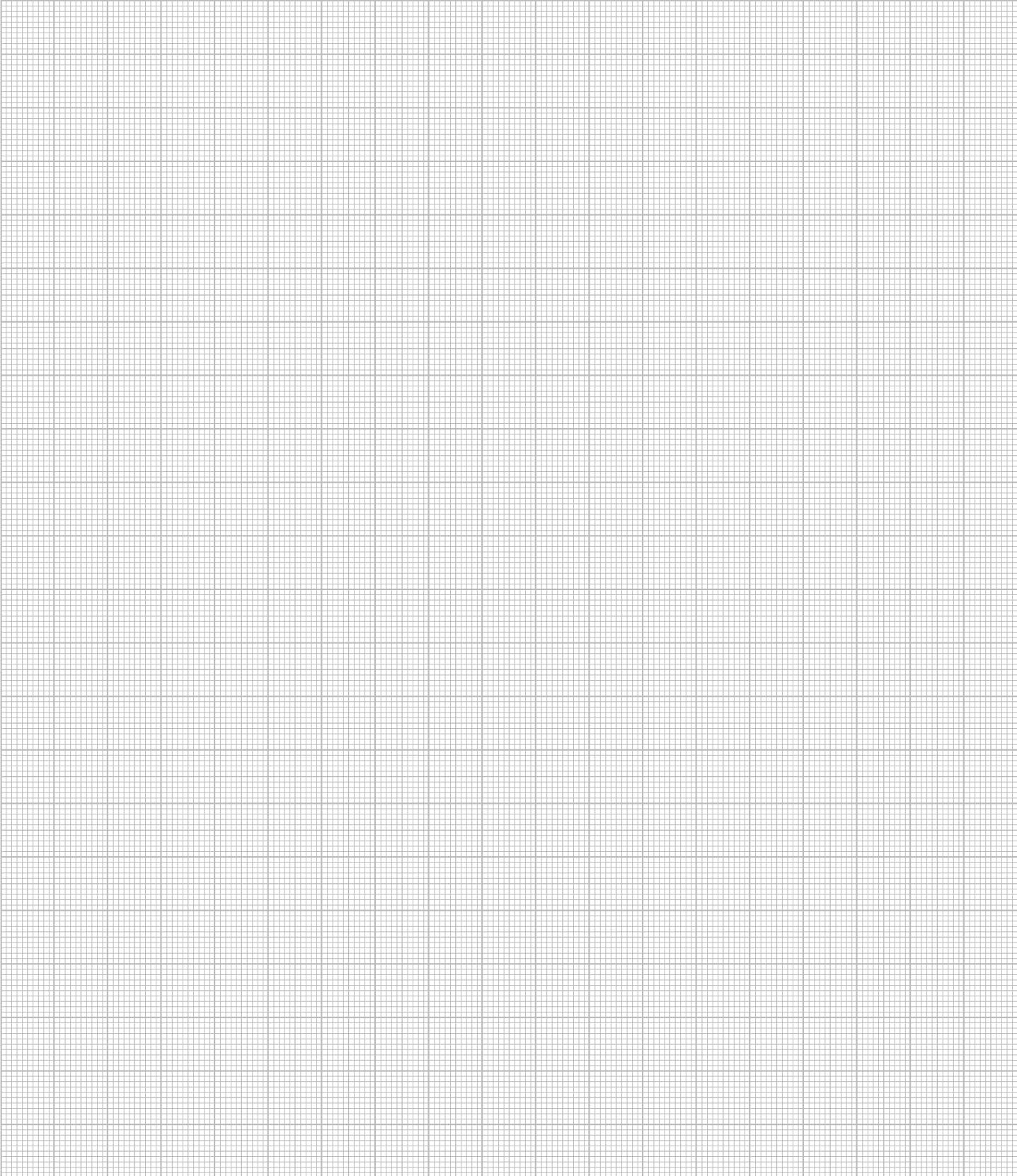
---

---

---

---

---





# блокнот

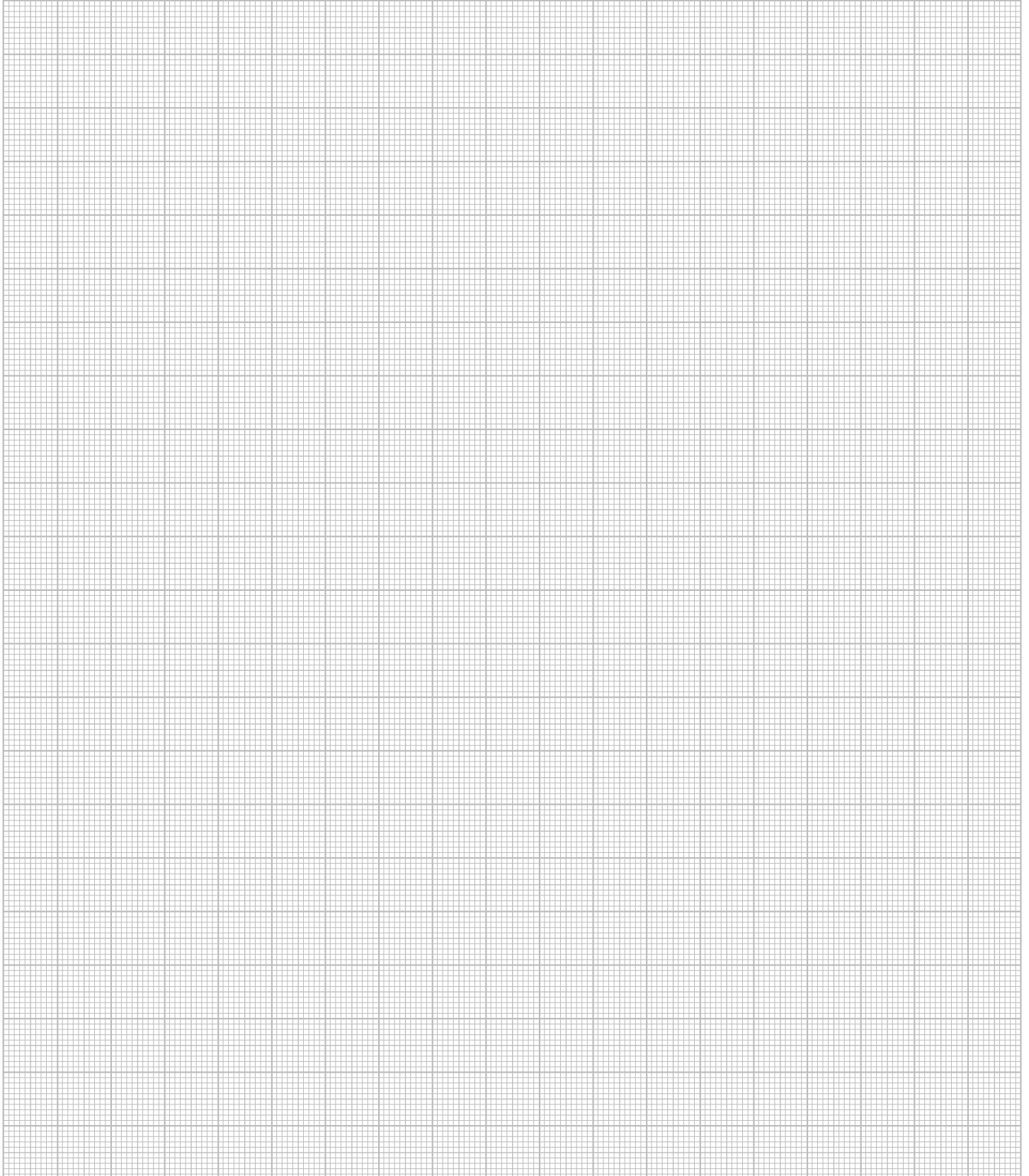
---

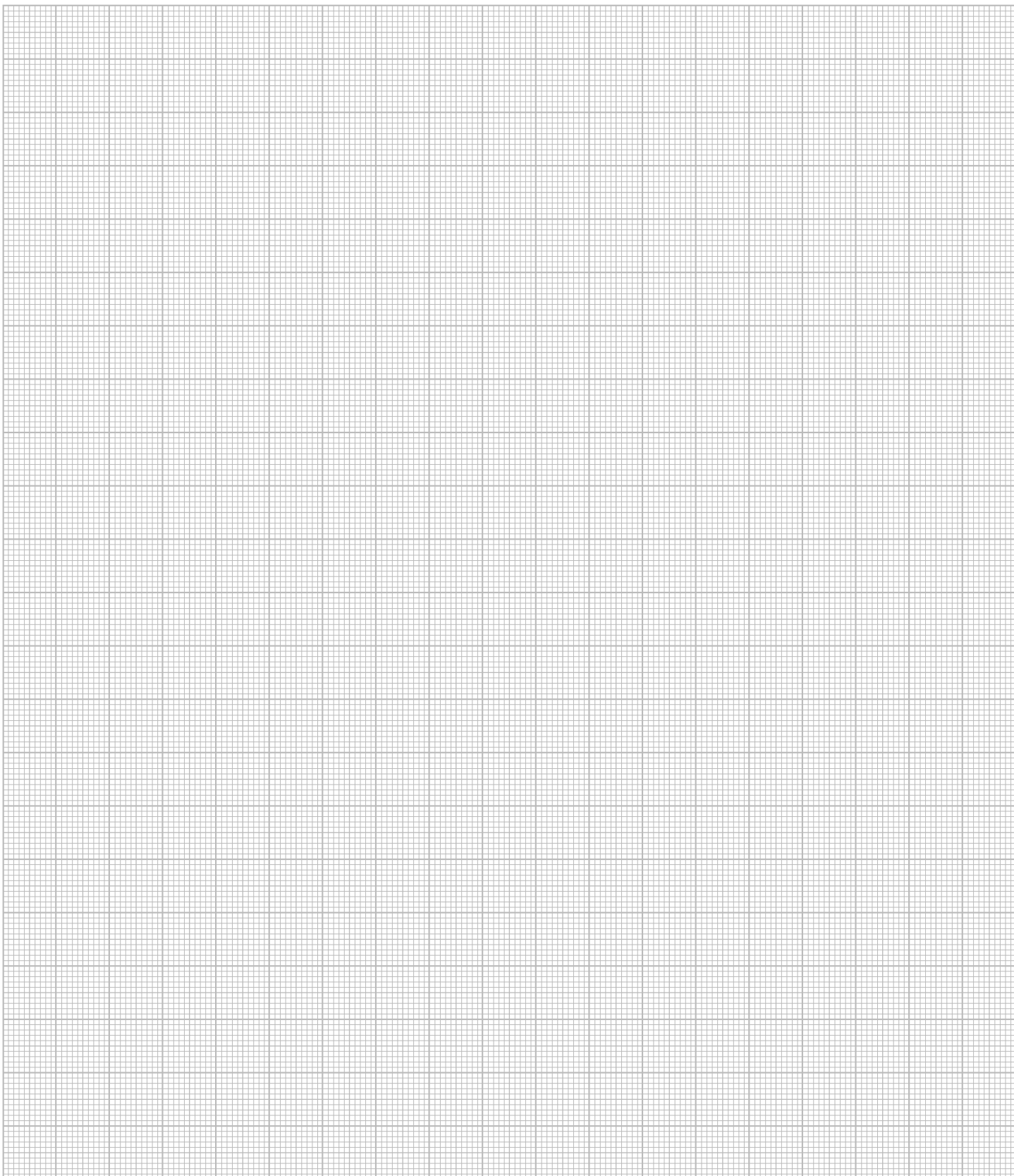
---

---

---

---







# блокнот

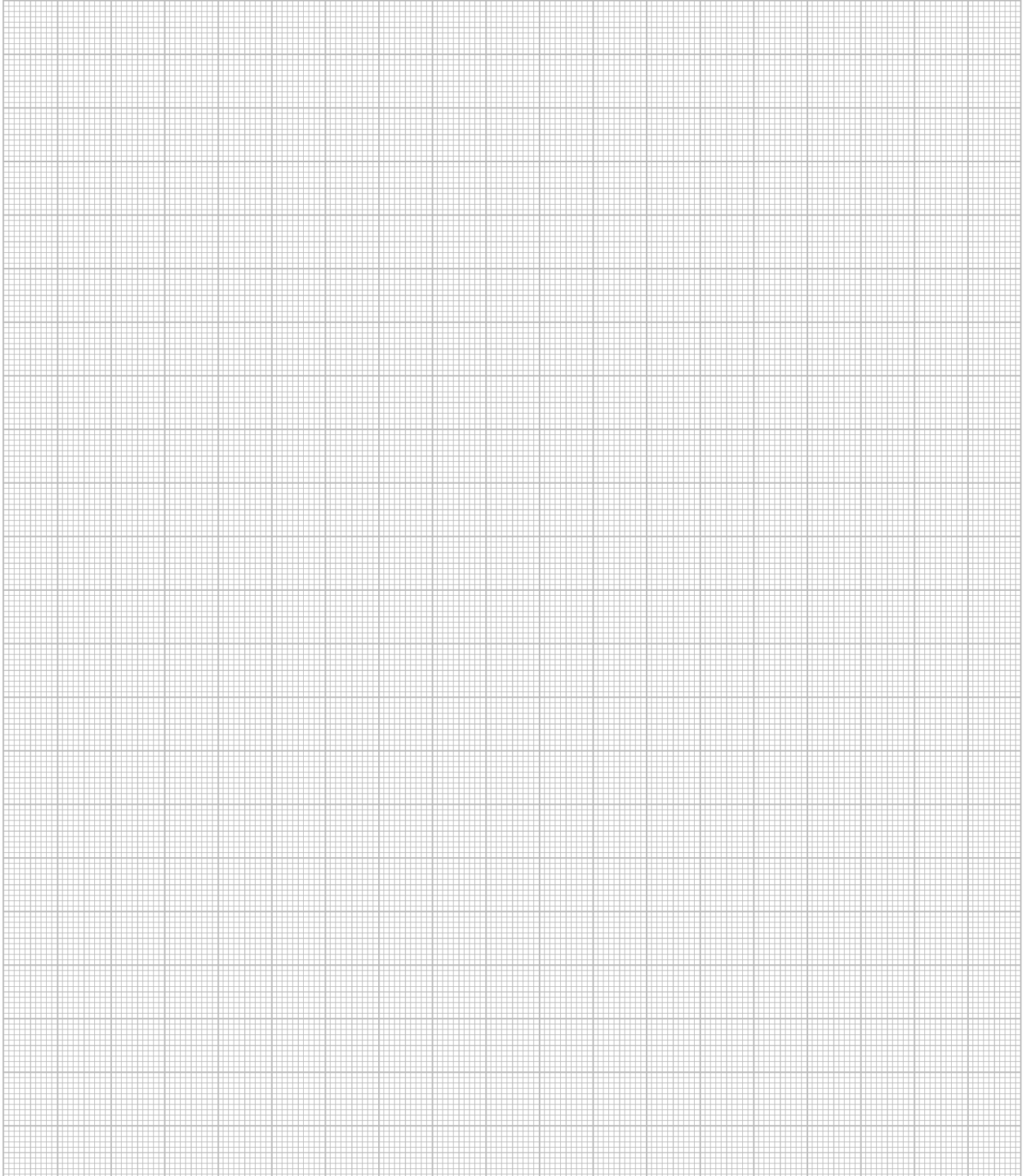
---

---

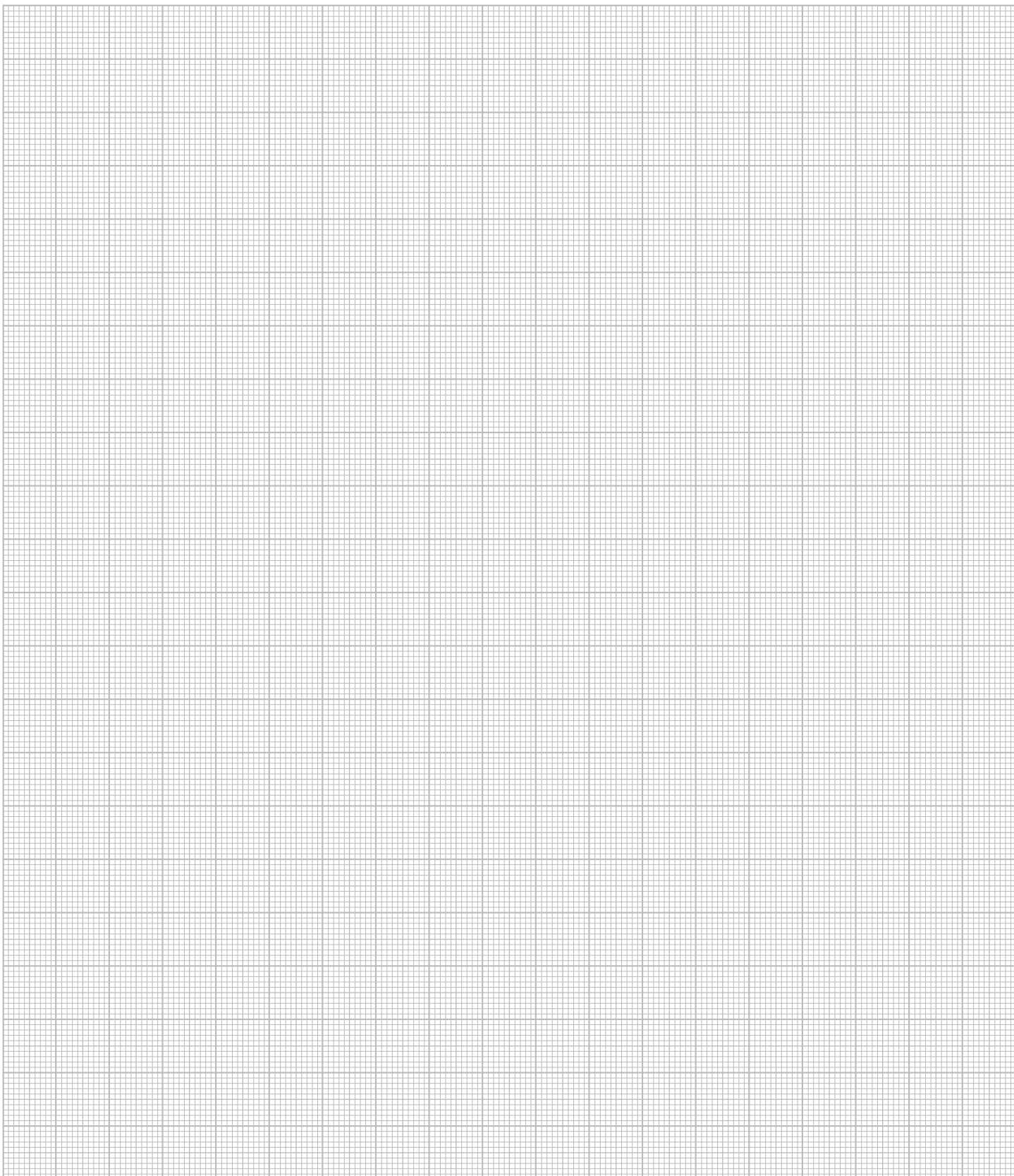
---

---

---









**Raccordi in PE/PP per tubi a pressione gas e acqua**

Zona Industriale Lago - 38038 Tesero (Trento) Italy  
Tel. ++39 0462 811 211 - Fax ++39 0462 811 200  
E-mail: [info@eurostandard.it](mailto:info@eurostandard.it) - Website: [www.eurostandard.it](http://www.eurostandard.it)