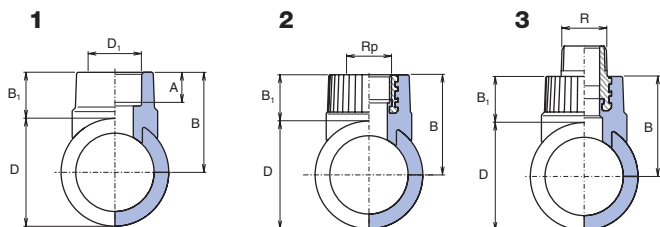


XVI. Вварные седла



- Широкий ассортимент фасонных частей позволяет сделать ответвление труб диаметром 32, 40 мм и ответвление с внутренней и наружной резьбой (3/4").
- Для трубопровода ЕКОPLASTIK PPR и ЕКОPLASTIK STABI диаметрами в 63, 75, 90, 110 мм и для всех напорных рядов.
- Сохранен принцип полифузной сварки типа С.
- Для каждого диаметра трубопровода специальные нагревательные насадки, универсальные для всех типов плоских сварочных аппаратов.
- Это экономит работу и пространство – замена тройника и переходных муфт.
- В результате соединения седла и трубы по всей сварной площади достигается совершенный сварной шов.



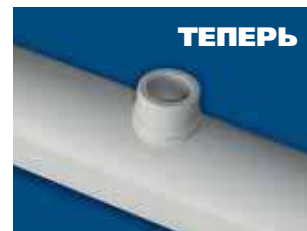
Вварное седло

Вварное седло с металлической резьбой внутренней

Вварное седло с металлической резьбой наружной

	Размер	D	D ₁	R _p	R	A	B ₁	B
1	63x32	63	32			18	27,0	58,5
	75x32	75	32			18	27,0	64,5
	90x32	90	32			18	27,0	72,0
	110x32	110	32			18	25,7	80,7
	110x40	110	40			21	25,7	80,7
2	63x3/4"	63		3/4"			27,0	58,5
	75x3/4"	75		3/4"			27,0	64,5
	90x3/4"	90		3/4"			27,0	72,0
3	63x3/4"	63			3/4"		44,8	76,3
	75x3/4"	75			3/4"		44,8	82,3
	90x3/4"	90			3/4"		44,8	89,8

Размеры показаны в миллиметрах.



Ответвление в 32 мм на трубопроводе диаметром в 90 мм. Старый способ (слева): применен тройник 90 мм, переходная муфта 90/63 мм и переходная муфта 63/32 мм. Новый способ (справа): применено вварное седло в 90/32 мм.



Необходимое оборудование: специальная фреза, дрель, тряпка или салфетка для обезжиривания, специальная насадка, вварное седло, плоский сварочный аппарат, нож для снятия фаски у армированных труб.



Специальной фрезой высверлить отверстие для седла



Зачистить. Если применяется трубка Stabi, то у высверленного отверстия скосить фаску. Очистить и обезжирить фасонную часть и высверленное отверстие.



Вварное седло надеть на насадку так, чтобы были совмещены риски на седле и наконечнике.

Прогреть отверстие и вариваемое седло. Время прогревания как у трубы диаметром 32 мм – 8 с. Для вварных седел 110x32 и 110x40 время нагрева такое же, как для диаметра 40мм – 12сек.



Нагретое седло всунуть в нагретое отверстие зафиксировать примерно на 16 с. Через час систему можно заполнить водой и нагрузить давлением.