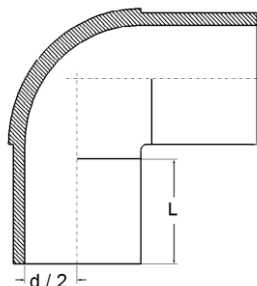


Отвод литой 90° TEGA®.

Марка полиэтилена: **PE 100 SDR 17.**

Максимально допустимое рабочее давление:

10 бар (для воды) / 4 бар (для газа).



d	CODE	Kg.	L(mm)	box sizes	nos/box
63	30.DD0.00.17.0063	0.26	63	30*40*30	23
75	30.DD0.00.17.0075	0.58	88	60*40*30	24
90	30.DD0.00.17.0090	0.59	90	60*40*30	24
110	30.DD0.00.17.0110	0.80	90	60*40*30	10
125	30.DD0.00.17.0125	1.20	108	60*40*30	10
140	30.DD0.00.17.0140	1.50	100	60*40*45	8
160	30.DD0.00.17.0160	2.30	112	60*40*45	6
180	30.DD0.00.17.0180	4.10	135	60*40*45	4
200	30.DD0.00.17.0200	4.40	121	60*40*45	4
225	30.DD0.00.17.0225	6.80	140	60*40*30	1
250	30.DD0.00.17.0250	6.60	150	60*40*45	1
280	30.DD0.00.17.0280	14.50	150	60*40*45	1
315	30.DD0.00.17.0315	20.70	150	60*60*33	1

Фитинги повышенной надёжности марки TEGA® могут быть приварены к трубам типов SDR от 11 до 17,6.

Присвоены знаки технического контроля DVGW⁴, рег. №№ DV-8601AU2248 и DV-8606AU2249

1 SDR = Standard Dimention Ratio = стандартное отношение размеров (отношение наружного диаметра к толщине стенок трубы, обычно применяется к термопластичным трубам).

2 VE = количество изделий в упаковке.

3 PE = количество изделий на поддоне.

DVGW = Deutscher Verein des Gas- und Wasserfaches = Немецкий союз газо- и водоснабжения.

TEGA Engineering Industry & Trade Inc.
Organize Sanayi Bolgesi Kirim Hanligi Cad. № 1
Ayas Yolu 25. km.
06930 Sincan Ankara/Turkiye
Tel: 0090 312 267 18 76
Fax: 0090 312 267 18 77

Web: www.tega.com.tr

Официальный дистрибьютор в России Компания НСПС
www.nsp-s-ural.ru

Отвод литой 90° TEGA®.

Марка полиэтилена: **PE 100 SDR 17.**

Максимально допустимое рабочее давление:

10 бар (для воды) / 4 бар (для газа).

Область применения:

Отвод 90° марки TEGA® применяется для строительства наружных инженерных сетей из полиэтилена низкого давления (водоснабжение, газоснабжение, канализация), для соединения труб под углом 90°.

Инструкция по применению:

При электромuffтовой сварке:

1. Зачистите области сваривания на трубе и на отводе скребком.
2. С помощью специального средства (обезжирить) удалите оксидный слой.
3. Наденьте на зачищенные и обезжиренные концы деталей э.с. муфту и следуйте инструкции по э.с. сварке.

При стыковой сварке:

1. Закрепите в аппарат трубу и отвод.
2. С помощью специального ножа срежьте слой ПЭ с торцов трубы и отвода.
3. Производите стыковую сварку согласно руководству по эксплуатации сварочного аппарата.

Преимущества применения заглушек марки TEGA®

- Компания TEGA® производит отводы диаметром от 20-315.
- Уникальная рабочая поверхность обеспечивает точность и легкость монтажа.
- Используется сырье высшего качества.