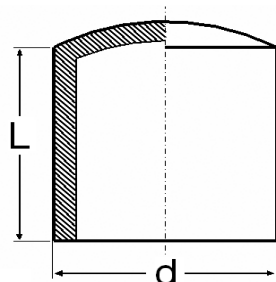


Заглушка TEGA®.

Марка полиэтилена: **PE 100 SDR 11.**

Максимально допустимое рабочее давление:

16 бар (для воды) / 10 бар (для газа).



d	CODE	Kg.	L (mm)	box sizes	nos/box
20	30.KE0.00.11.0020	0.01	29	40*30*15	600
25	30.KE0.00.11.0025	0.01	35	40*30*15	450
32	30.KE0.00.11.0032	0.01	38	40*30*15	200
40	30.KE0.00.11.0040	0.03	47	40*30*15	125
50	30.KE0.00.11.0050	0.04	56	40*30*15	75
63	30.KE0.00.11.0063	0.09	70	40*30*15	48
75	30.KE0.00.11.0075	0.17	77	40*30*30	50
90	30.KE0.00.11.0090	0.22	72	40*30*30	36
110	30.KE0.00.11.0110	0.36	88	60*40*30	48
125	30.KE0.00.11.0125	0.52	87	60*40*30	40
140	30.KE0.00.11.0140	0.72	98	60*40*30	16
160	30.KE0.00.11.0160	0.87	93	60*40*30	14
180	30.KE0.00.11.0180	1.39	116	60*40*30	12
200	30.KE0.00.11.0200	1.70	115	60*40*30	12
225	30.KE0.00.11.0225	2.34	130	60*40*30	7
250	30.KE0.00.11.0250	3.86	140	60*40*30	4
280	30.KE0.00.11.0280	4.63	157	60*40*30	4
315	30.KE0.00.11.0315	5.90	170	60*40*30	2

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.

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

TEGA Engineering Industry & Trade Inc.
Organize Sanayi Bolgesi Kirm Hanligi Cad. № 1
Ayas Yolu 25. km.
06930 Sincan Ancara/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

Заглушка TEGA®.

Марка полиэтилена: PE 100 SDR 11.

Максимально допустимое рабочее давление:

16 бар (для воды) / 10 бар (для газа)

Область применения

Заглушки марки TEGA® предназначены для глушения при прокладке трубопроводных линий.

Инструкция по применению:

При электромуфтовой сварке:

1. Зачистите области сваривания на трубе и на заглушке 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 заглушку.
2. С помощью специального ножа срежьте слой ПЭ с торцов трубы и заглушки.
3. Производите стыковую сварку согласно руководству по эксплуатации сварочного аппарата.

Преимущества применения заглушек марки TEGA®

- Компания TEGA® производит заглушки диаметром от 20-450.
- Уникальная рабочая поверхность обеспечивает точность и легкость монтажа.
- Используется сырье высшего качества.

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