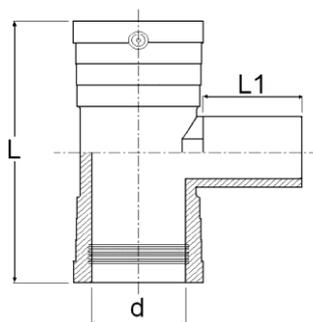


Равнопроходные тройники TEGA®.

Марка полиэтилена: **PE 100 SDR 11.**

Максимально допустимое рабочее давление:

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



d	CODE	Kg.	L(mm)	L1(mm)	box sizes	nos/box
25	30.ET1.00.11.0025	0.07	108	37	40*30*15	50
32	30.ET1.00.11.0032	0.13	128	41	40*30*15	25
40	30.ET1.00.11.0040	0.16	147	49	40*30*30	35
50	30.ET1.00.11.0050	0.30	162	49	60*40*30	35
63	30.ET1.00.11.0063	0.57	186	61	60*40*30	30
75	30.ET1.00.11.0075	0.87	220	63	60*40*30	13
90	30.ET1.00.11.0090	1.48	255	74	60*40*30	9
110	30.ET1.00.11.0110	2.05	257	79	60*40*30	6
125	30.ET1.00.11.0125	2.66	303	78	60*40*30	4

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.nsps-ural.ru

Равнопроходные тройники TEGA®.

Марка полиэтилена: PE 100 SDR 11.

Максимально допустимое рабочее давление:
16 бар (для воды) / 10 бар (для газа).

Область применения:

Равнопроходные тройники марки TEGA® предназначен для строительства наружных инженерных сетей из полиэтилена низкого давления (водоснабжение, газоснабжение, канализация), для соединения труб. Кроме того, такие тройники могут использоваться также и по вариантам применения, перечисленным ниже.

Инструкция по применению:

1. Разрежьте трубу специальным резаком для пластмассы.
2. Пометьте зону сплава и очистите ее от слоя окиси.
3. Контролируйте форму трубы, т.к. ПЭ трубы могут принимать форму овала.
4. Используйте инструмент для восстановления формы труб (формы круга).
5. Удалите смазку с зоны сплава с помощью специального чистящего вещества, белого абсорбента (поглотителя) и не волокнистой бумаги.
6. Поместите конец трубы в равнопроходной тройник. Контактные клеммы равнопроходного тройник должны находиться в открытом доступе.
7. Занесите информацию со штрих кода равнопроходного тройника в блок управления сваркой. После завершения процесса сварки сплаву необходимо дать время остыть.

Преимущества применения равнопроходных электросварных тройников марки TEGA®

- Широкая зона сваривания.
- Высокая устойчивость благодаря толщине стенок.
- Наличие теплообменных зон.
- Нагревательный элемент открытого типа.
- Для визуального контроля сварки предусмотрены индикаторы.
- На тройниках размещен специальный штрих код, а так же информация для ручной сварки.
- Ширина соединений на тройниках позволяет произвести сварку труб без применения каких-либо крепёжных приспособлений.