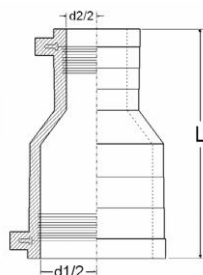


Переходы электросварные TEGA®.

Марка полиэтилена: **PE 100 SDR 11.**

Максимально допустимое рабочее давление:

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



d1*d2	CODE	Kg.	L (mm)	box sizes	nos/box
32*20	30.RE1.00.11.3220	0.04	90	40*30*15	60
32*25	30.RE1.00.11.3225	0.05	90	40*30*15	60
40*32	30.RE1.00.11.4032	0.09	117	40*30*30	70
50*32	30.RE1.00.11.5032	0.15	131	40*30*30	45
50*40	30.RE1.00.11.5040	0.15	130	40*30*30	45
63*32	30.RE1.00.11.6332	0.22	142	40*30*30	40
63*40	30.RE1.00.11.6340	0.24	139	40*30*30	40
63*50	30.RE1.00.11.6350	0.26	152	40*30*30	35
75*63	30.RE1.00.11.7563	0.41	173	60*40*30	35
90*63	30.RE1.00.11.9063	0.58	190	60*40*30	30
110*63	30.RE1.00.11.1163	0.88	209	60*40*45	25
110*90	30.RE1.00.11.1190	1.09	215	60*40*45	24
125*110	30.RE1.00.11.1211	1.50	223	60*40*45	15

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

Переходы электросварные TEGA®.

Марка полиэтилена: **PE 100 SDR 11.**

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

Область применения:

Переходы электросварные марки TEGA® применяются для строительства наружных инженерных сетей из полиэтилена низкого давления (водоснабжение, газоснабжение, канализация). Для ремонта отдельных участков трубопровода и подсоединения переходников к уже имеющимся трубопроводам; выполнение подключений к трубопроводам.

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 или конец втулки в переход. Контактные клеммы перехода должны находиться в открытом доступе.
7. Занесите информацию со штрих кода перехода в блок управления сваркой. После завершения процесса сварки, сплаву необходимо дать время остыть.

Преимущества применения переходов марки TEGA®

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