

Компания Georg Fischer Piping Systems Ltd. более 50 лет занимается разработкой, производством и внедрением продукции для изготовления трубопроводных систем из различных видов пластиковых материалов, применяемых в различных отраслях промышленности и коммунального хозяйства.

Ниже приводится описание конструктивных особенностей и важных требований к монтажу и эксплуатации седельных отводов серии ELGEF Plus с патрубком, произведенных из полиэтилена ПЭ100 и предназначенных для изготовления полиэтиленовых газо- и водопроводов методом сварки закладным электронагревателем.

Седельные отводы серии ELGEF Plus с выходным патрубком разделяются на две группы, каждая из которых имеет значительные отличия в конструкции.

**1 группа – седельные отводы для труб d315 ... d1000 мм с патрубками d160 или d225 мм.**

Артикул	Размеры
193 135 402	315x160
193 135 404	315x225
193 135 412	355x160
193 135 414	355x225
193 135 422	400x160
193 135 424	400x225
193 135 432	450x160
193 135 434	450x225
193 135 442	500x160
193 135 444	500x225
193 135 452	560x160
193 135 454	560x225
193 135 462	630x160
193 135 464	630x225
193 135 472	710x160
193 135 474	710x225
193 135 482	800x160
193 135 484	800x225
193 135 494	900x225
193 135 504	1000x225



**Характеристики:**

1. Напряжение сварки седельных отводов с патрубками – 39,5 В
2. Стандартные контакты для подключения кабелей сварочного аппарата диаметром 4,0 мм;
3. Штрих-код с параметрами сварки седельного отвода с 3Н нанесен на индивидуальную упаковку и на каждый отвод;

4. Штрих-код прослеживаемости седельного отвода с ЗН нанесен и на индивидуальную упаковку, и на наклейку на каждом отводе;
5. Минимальное время охлаждения седельных отводов с ЗН указано на упаковке и на фитинге;
6. Возможность проведения повторной сварки после полного остывания сварного соединения;
7. Седельные отводы с ЗН с гладким патрубком производятся без встроенной ответной части. Монтаж должен производиться с помощью специального монтажного комплекта, который обеспечивает строгое позиционирование седельного отвода, а так же требуемое усилие прижатия соответствующих зон седёлки к трубе. Кроме того, в монтажный комплект входит устройство для зачистки свариваемой поверхности трубы от оксидного слоя;
8. Выдвижные индикаторы сварки имеют ограничение хода, что предотвращает выброс расплавленного полиэтилена из зоны сварки;
9. Каждый седельный отвод с ЗН имеет на корпусе несмываемую маркировку (литой циферблат) номера партии (2 цифры года и 2 цифры - номер партии в этом году);
10. Конструкция седельных отводов позволяет производить испытание качества сварного соединения до врезания в тело трубы (опрессовка со стороны патрубка).

## 2 группа - седельные отводы для труб d500 ... d2000 мм с патрубками d315 или d500 мм.

Артикул	Размеры
193 135 446	500x315
193 135 456	560x315
193 135 466	630x315
193 135 476	710x315
193 135 486	800x315
193 135 496	900x315
193 135 506	1000x315
193 135 676	710x315
193 135 686	800x315
193 135 696	900x315
193 135 698	900x500
193 135 706	1000x315
193 135 708	1000x500
193 135 716	1200x315
193 135 718	1200x500
193 135 726	1400x315
193 135 728	1400x500
193 135 736	1600x315
193 135 738	1600x500
193 135 746	2000x315
193 135 748	2000x500



### Характеристики:

1. Напряжение сварки седельных отводов с патрубками – 35,0 В
2. Стандартные контакты для подключения кабелей сварочного аппарата диаметром 4,0 мм;
3. Штрих-код с параметрами сварки седельного отвода с ЗН нанесен на индивидуальную упаковку и на каждый отвод;
4. Штрих-код прослеживаемости седельного отвода с ЗН нанесен и на индивидуальную упаковку, и на наклейку на каждом отводе;
5. Минимальное время охлаждения седельных отводов с ЗН указано на упаковке и на фитинге;
6. Возможность проведения повторной сварки после полного остывания сварного соединения;

7. Седелочные отводы с 3Н с гладким патрубком производятся без встроенной ответной части. Монтаж должен производиться с помощью специального монтажного комплекта, который обеспечивает строгое позиционирование седелочного отвода, а так же требуемое усилие прижатия соответствующих зон седёлки к трубе. Кроме того, в монтажный комплект входит устройство для зачистки свариваемой поверхности трубы от оксидного слоя;
8. В виду особенностей конструкции индикаторы сварки на данных седелочных отводах отсутствуют;
9. Каждый седелочный отвод с 3Н имеет на корпусе несмываемую маркировку (гравировка) номера партии (4 цифры года и 2 цифры - номер партии в этом году);
10. Конструкция седелочных отводов позволяет производить испытание качества сварного соединения до врезания в тело трубы (опрессовка со стороны патрубка).

Все указанные монтажные комплекты Topload были разработаны для правильной фиксации седелочных отводов с учетом особенностей конструкции и обеспечения требуемого усилия прижатия свариваемой поверхности седелочного отвода к трубе во время всего процесса сварки. Сварка указанных выше седелочных отводов без соответствующего монтажного комплекта не может обеспечивать требуемого качества сварного соединения седелочного отвода с трубой и не гарантирует долговременную надежность такого соединения.

Яковлев Ю.В.

Технический директор

Российское представительство

Компания «Georg Fischer Piping Systems Ltd»

