



Общество с ограниченной ответственностью

«ВолгаХимПром»

404110 РОССИЯ, Волгоградская обл., г. Волжский, ул. Молодежная, 25Б
www.vhps.ru E-mail: sale@vhps.ru Тел/факс: (8443) 39-73-71

«ВолгаХимПром» входит в группу компаний «ШЕЛЬФ» - крупного регионального поставщика резервуарного, нефтеналивного, метрологического оборудования для АЗС, НПЗ, нефтескладов, битумных производств, более подробная информация о компании «ШЕЛЬФ» на сайте www.shelf34.com

АППАРАТЫ ДЛЯ СТЫКОВОЙ И РАСТРУБНОЙ СВАРКИ ПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ

КАТАЛОГ



404110 РОССИЯ, Волгоградская обл., г. Волжский, ул. Молодежная, 25Б

www.vhps.ru E-mail: sale@vhps.ru Тел/факс: (8443) 39-73-71, моб: 8-903-370-66-69

Каталог содержит техническую информацию, основные сведения и описание принципа действия представленных типов оборудования.

Содержание:

Назначение оборудования.....	2
Принцип работы аппаратов для стыковой и раструбной сварки полимерных труб.....	4
Аппарат для стыковой и раструбной сварки полимерных труб с ручным механическим приводом каретки модели WELDAS 32-110 PPR (Россия).....	7
Аппарат для стыковой сварки полимерных труб с ручным механическим приводом каретки модели WELDAS 40-160 M (Россия).....	9
Аппарат для стыковой сварки полимерных труб с ручным гидравлическим приводом каретки модели WELDAS 40-160 HH (Россия).....	11
Аппарат для стыковой сварки полимерных труб с ручным гидравлическим приводом каретки модели WELDAS 63-225 HH (Россия).....	13
Аппарат для стыковой сварки полимерных труб с ручным гидравлическим приводом каретки модели WELDAS 63-250 HH (Россия).....	15
Аппарат для стыковой сварки полимерных труб с электрогидравлическим приводом каретки модели WELDAS 40-160 HS (Россия).....	17
Аппарат для стыковой сварки полимерных труб с электрогидравлическим приводом каретки модели WELDAS 63-250 HS (Россия).....	18
Аппарат для стыковой сварки полимерных труб с электрогидравлическим приводом каретки модели WELDAS 110-315 HS (Россия).....	19

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб с электрогидравлическим приводом каретки модели WELDAS 250-450 HS (Россия).....	20
Аппарат для стыковой сварки полимерных труб с электрогидравлическим приводом каретки модели WELDAS 315-630 HS (Россия).....	21
Аппарат для стыковой сварки полимерных труб с электрогидравлическим приводом каретки модели WELDAS 450-800 HS (Россия).....	22
Аппарат для стыковой сварки полимерных труб с электрогидравлическим приводом каретки модели WELDAS 630-1200 HS (Россия).....	23
Приложение А – Основные технические характеристики аппаратов для сварки полимерных труб с ручным механическим и ручным гидравлическим приводом.....	25
Приложение Б – Основные технические характеристики аппаратов для сварки полимерных труб с электрогидравлическим приводом	26

НАЗНАЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Аппараты для стыковой и раструбной сварки полимерных труб с ручным механическим, ручным гидравлическим и электрогидравлическим приводом каретки предназначены для стыковой и раструбной сварки РЕ (полиэтиленовых) и РР (полипропиленовых) труб, а также для приварки фитингов (отводов, тройников и крестовин) диаметрами от 32 до 1200мм. Производимые на данном оборудовании операции применяются при прокладке водо и газопроводов, безнапорных инженерных сетей, а также для изготовления оболочки теплогидроизолированных труб в ППУ изоляции.

Аппараты модели WELDAS имеют простую, жёсткую конструкцию, малые габариты, вес,- благодаря всему этому ими удобно работать на стройках, в полевых условиях, в труднодоступных местах, колодцах

ПРИНЦИП РАБОТЫ АППАРАТА ДЛЯ СТЫКОВОЙ СВАРКИ ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБ

1 Подготовка к сварке

1.1 Предварительная подготовка труб

Свариваемые трубы должны быть из одинаковых материалов.

Предварительная подготовка труб заключается при необходимости в обрезке торцов свариваемых труб, если их отклонение от перпендикулярности оси или плоскостности более 10 мм при диаметре труб до 315 мм, более 25 мм при диаметре труб до 630 мм и более 50 мм при диаметре труб до 1200 мм,

Обрезку, как правило, производят на специальных ленточнопильных установках позволяющих производить резку торцов перпендикулярно оси трубы с достаточной точностью.

1.2 Установка труб в центратор аппарата.

Предварительно хомуты центратора раскрыты. В неподвижный хомут устанавливают трубу, которая при сварке должна быть неподвижна и закрепляют её. Затем с противоположной стороны устанавливают и закрепляют в подвижном хомуте ответную трубу. Расстояние между свариваемыми торцами труб и хомутами, в которых они установлены, определяется из характеристик каждого отдельного аппарата и должно быть приведено в его технической документации или технологической инструкции на сварочный процесс.

После установки и закрепления труб в хомутах производится предварительный контроль взаимного положения свариваемых торцов элементов и при необходимости корректировка их взаимного

положения путем переустановки их в хомутах и повторного закрепления. При этом подвижный хомут аппарата приближен к неподвижному и торцы труб находятся в соприкосновении.

1.3 Обработка свариваемых плоскостей торцев труб.

Обработка свариваемых плоскостей торцев труб заключается в их подрезке устройством для подрезания торцев (торцевателем) с целью получения необходимой плоскостности, шероховатости и точного параллельного взаимного положения свариваемых торцев труб. Устройство для подрезания торцев устанавливается на направляющие подвижной каретки аппарата и состоит из двух взаимно параллельных дисков со стружечными канавками и ножами, а также ручного механического или электромеханического привода дисков. В процессе обработки плоскостей свариваемых торцев элементов диски устройства расположены в плоскости перпендикулярной направляющим. При включении привода подрезного устройства диски начинают совместно вращаться, далее при перемещении подвижного хомута к неподвижному, торцы труб, закрепленные в хомутах соприкасаются с дисками и с соприкасающихся плоскостей элементов происходит удаление стружки. Процесс продолжается до тех пор, пока стружка не становится сплошной лентой постоянной толщины (сливной). После чего подрезное устройство извлекается из рабочей зоны и заменяется нагревательным элементом.

2 Нагрев плоскостей торцев и сварка труб.

Нагрев происходит при прижатии обработанных свариваемых плоскостей торцев труб к плоскостям нагревательного элемента таким же образом, что и при подрезании торцев. Нагревательный элемент считается готовым к работе, если температура его поверхностей имеет значение, установленное паспортными данными оборудования или технологической документацией на процесс сварки (для полиэтилена низкого давления ПНД оно должно составлять 210°C). После прижатия с небольшим усилием или давлением свариваемых плоскостей торцев труб к плоскостям нагревательного элемента происходит выдержка, которая сопровождается увеличением буртика наплыва расплавленного материала труб на плоскости нагревательного элемента. Время выдержки должно быть приведено в паспортных данных оборудования или технологической документацией на процесс сварки. После выдержки при разогреве подвижный хомут немного отводится от неподвижного для того, чтобы можно было удалить нагревательный элемент из рабочей зоны. Далее, когда нагревательный элемент удалён подвижный хомут перемещается к неподвижному, нагретые плоскости торцев труб смыкаются и выдерживаются при постоянном заданном давлении смыкания определенное время необходимое на диффузию и охлаждение сварного шва. Когда выдержка произведена сбрасывают давление смыкания, хомуты раскрепляют и сваренные трубы извлекают из центриатора аппарата.

Аппарат для стыковой и раструбной сварки полимерных труб с ручным механическим приводом каретки модели WELDAS 32-110 PPR (Россия)

Сварочный аппарат с ручным механическим приводом каретки подвижного хомута для стыковой и раструбной сварки полиэтиленовых и полипропиленовых труб диаметрами от 32 до 110мм с набором вкладышей.

Аппарат комплектуется всеми переходными вкладышами для установки и закрепления труб и фитингов согласно номенклатуре предусмотренной ГОСТ 18599 в пределах указанного интервала диаметров.



Описание:

Центратор - представляет собой подвижную и неподвижную части, закреплённые на жёстком основании. Зажим труб осуществляется механически. Привод подвижной части осуществляется механически через рычаг.

Усилие сварки создаётся плавно, за счёт тарированных пружин, и регулируется линейкой с ценой деления 1мм. Параметры сварки приведены в технологических таблицах.

Механический торцеватель - имеет механический привод (ручной) и устанавливается на направляющих аппарата.

Нагревательный элемент - диаметром 120 мм. с микропроцессорной регулировкой температуры, имеет антипригарное покрытие, 220 В, 400Вт.

Вкладыши - для закрепления труб меньшего диаметра – 6 комплектов диаметров: 32,40,50,63,75,90мм.

Базовая комплектация:

- центратор с механическим приводом;

404110 РОССИЯ, Волгоградская обл., г. Волжский, ул. Молодежная, 25Б

www.vhps.ru E-mail: sale@vhps.ru Тел/факс: (8443) 39-73-71, моб: 8-903-370-66-69

- ручной механический торцеватель;
- нагревательный элемент 300°C, 220В, 0,4кВт;
- комплекты вкладышей для сварки труб диаметрами 32, 40, 50, 63, 75, 90мм;
- сменный передний неподвижный хомут для раструбной сварки;
- комплекты вкладышей для закрепления муфт диаметрами 75, 90мм при раструбной сварке.

Дополнительная оснастка:

- нагревательный элемент 260°C, 220В, 0,6кВт с набором насадок для раструбной сварки труб диаметрами 32, 40, 50, 63, 75, 90, 110мм;
- комплект сменных ножей торцевателя.

Подробные технические характеристики см. Приложение А. (стр. 25)

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб с ручным механическим приводом каретки модели WELDAS 40-160 М (Россия)

Сварочный аппарат с ручным механическим приводом каретки подвижного хомута для стыковой сварки полиэтиленовых и полипропиленовых труб диаметрами от 40 до 160мм с набором вкладышей.

Аппарат может комплектоваться любыми переходными вкладышами для установки и закрепления труб и фитингов согласно номенклатуре предусмотренной ГОСТ 18599 в пределах указанного интервала диаметров.



Описание:

Центратор - представляет собой подвижную и неподвижную части, закреплённые на жёстком основании. Зажим труб осуществляется механически шестигранной гайкой. Привод подвижной части осуществляется механически через рычаг.

Усилие сварки создаётся плавно, за счёт тарированных пружин, и регулируется линейкой с ценой деления 1мм.

Параметры сварки приведены в технологических таблицах.

Механический(электрический) торцеватель -имеет механический(электропривод) и устанавливается на направляющих аппарата.

404110 РОССИЯ, Волгоградская обл., г. Волжский, ул. Молодежная, 25Б

www.vhps.ru E-mail: sale@vhps.ru Тел/факс: (8443) 39-73-71, моб: 8-903-370-66-69

Нагревательный элемент - диаметром 200 мм. с микропроцессорной регулировкой температуры, имеет антипригарное покрытие, 220 В, 800Вт.

Вкладыши - для закрепления труб меньшего диаметра – 4 комплекта диаметров: 40,63,90,110мм.

Базовая комплектация:

- центратор с механическим приводом;
- ручной механический торцеватель;
- нагревательный элемент 300°С, 220В, 0,8кВт;
- комплекты вкладышей для сварки труб диаметрами 40, 63, 90, 110мм.

Дополнительная оснастка:

- комплект сменных ножей торцевателя;
- комплекты вкладышей для сварки труб диаметрами 50, 75, 125, 140мм;
- приспособление центрирующее для приварки фланцев и переходов;
- ручной электрический торцеватель 220В, 1,2кВт.

Подробные технические характеристики см. Приложение А. (стр.25)

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб с ручным гидравлическим приводом каретки модели WELDAS 40-160 НН (Россия)

Сварочный аппарат с ручным гидравлическим приводом каретки подвижного хомута для стыковой сварки полиэтиленовых и полипропиленовых труб диаметрами от 40 до 160мм с набором вкладышей.

Аппарат может комплектоваться любыми переходными вкладышами для установки и закрепления труб и фитингов согласно номенклатуре предусмотренной ГОСТ 18599 в пределах указанного интервала диаметров.



Описание:

Центратор - представляет собой подвижную и неподвижную части, закреплённые на жёстком основании. Зажим труб осуществляется механически шестигранной гайкой. Привод подвижной части осуществляется гидравлически через ручной гидроцилиндр.

Усилие сварки создаётся плавно, за счёт давления масла, и регулируется по манометру.

Параметры сварки приведены в технологических таблицах.

Механический(электрический) торцеватель - имеет механический привод (ручной) и устанавливается на направляющих аппарата.

Нагревательный элемент - диаметром 200 мм. с микропроцессорной регулировкой температуры, имеет антипригарное покрытие, 220 В, 800Вт.

Вкладыши - для закрепления труб меньшего диаметра – 4 комплекта диаметров: 40,63,90,110мм.

Базовая комплектация:

404110 РОССИЯ, Волгоградская обл., г. Волжский, ул. Молодежная, 25Б

www.vhps.ru E-mail: sale@vhps.ru Тел/факс: (8443) 39-73-71, моб: 8-903-370-66-69

- центратор с ручным автономным гидравлическим приводом;
- ручной механический торцеватель;

- нагревательный элемент 300°C, 220В, 0,8кВт;
- комплекты вкладышей для сварки труб диаметрами 40, 63, 90, 110мм.

Дополнительная оснастка:

- комплект сменных ножей торцевателя;
- комплекты вкладышей для сварки труб диаметрами 50, 75, 125, 140мм;
- приспособление центрирующее для приварки фланцев и переходов;
- ручной электрический торцеватель 220В, 1,2кВт.

Подробные технические характеристики см. Приложение А (стр. 25)

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб с ручным гидравлическим приводом каретки модели WELDAS 63-225 НН (Россия)

Сварочный аппарат с ручным гидравлическим приводом каретки подвижного хомута для стыковой сварки полиэтиленовых и полипропиленовых труб диаметрами от 63 до 225мм с набором вкладышей.

Аппарат может комплектоваться любыми переходными вкладышами для установки и закрепления труб и фитингов согласно номенклатуре предусмотренной ГОСТ 18599 в пределах указанного интервала диаметров.



Описание:

Центратор - представляет собой подвижную и неподвижную части, закреплённые на жёстком основании. Зажим труб осуществляется механически шестигранной гайкой. Привод подвижной части осуществляется гидравлически через ручной гидроцилиндр.

Усилие сварки создаётся плавно, за счёт давления масла, и регулируется по манометру.

Параметры сварки приведены в технологических таблицах.

Механический(электрический) торцеватель - имеет механический привод (электропривод) и устанавливается на направляющих аппарат.

Нагревательный элемент - диаметром 300 мм. с микропроцессорной регулировкой температуры, имеет антипригарное покрытие, 220 В, 1500Вт.

Вкладыши - для закрепления труб меньшего диаметра – 3 комплекта диаметров: 63,110,160мм.

404110 РОССИЯ, Волгоградская обл., г. Волжский, ул. Молодежная, 25Б

13

www.vhps.ru E-mail: sale@vhps.ru Тел/факс: (8443) 39-73-71, моб: 8-903-370-66-69

Базовая комплектация:

- центратор с ручным автономным гидравлическим приводом;
- ручной механический торцеватель;
- нагревательный элемент 300°C, 220В, 1,5кВт;
- комплекты вкладышей для сварки труб диаметрами 63, 110, 160мм.

Дополнительная оснастка:

- комплект сменных ножей торцевателя;
- комплекты вкладышей для сварки труб диаметрами 75, 90, 125, 140, 180, 200мм;
- приспособление центрирующее для приварки фланцев и переходов;
- ручной электрический торцеватель 220В, 1,2кВт.

Подробные технические характеристики см. Приложение А. (стр. 25)

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб с ручным гидравлическим приводом каретки модели WELDAS 63-250 НН (Россия)

Сварочный аппарат с ручным гидравлическим приводом каретки подвижного хомута для стыковой сварки полиэтиленовых и полипропиленовых труб диаметрами от 63 до 250мм с набором вкладышей.

Аппарат может комплектоваться любыми переходными вкладышами для установки и закрепления труб и фитингов согласно номенклатуре предусмотренной ГОСТ 18599 в пределах указанного интервала диаметров.



Описание:

Центратор - представляет собой подвижную и неподвижную части, закреплённые на жёстком основании. Зажим труб осуществляется механически шестигранной гайкой. Привод подвижной части осуществляется гидравлически через ручной гидроцилиндр.

Усилие сварки создаётся плавно, за счёт давления масла, и регулируется по манометру.

Параметры сварки приведены в технологических таблицах.

Механический(электрический) торцеватель - имеет механический привод (электропривод) и устанавливается на направляющих аппарат.

Нагревательный элемент - диаметром 300 мм. с микропроцессорной регулировкой температуры, имеет антипригарное покрытие, 220 В, 1500Вт.

Вкладыши - для закрепления труб меньшего диаметра – 4 комплекта диаметров: 63,110,160,225мм.

404110 РОССИЯ, Волгоградская обл., г. Волжский, ул. Молодежная, 25Б

www.vhps.ru E-mail: sale@vhps.ru Тел/факс: (8443) 39-73-71, моб: 8-903-370-66-69

Базовая комплектация:

- центратор с ручным автономным гидравлическим приводом;
- ручной механический торцеватель;
- нагревательный элемент 300°C, 220В, 1,5кВт;
- комплекты вкладышей для сварки труб диаметрами 63, 110, 160, 225мм.

Дополнительная оснастка:

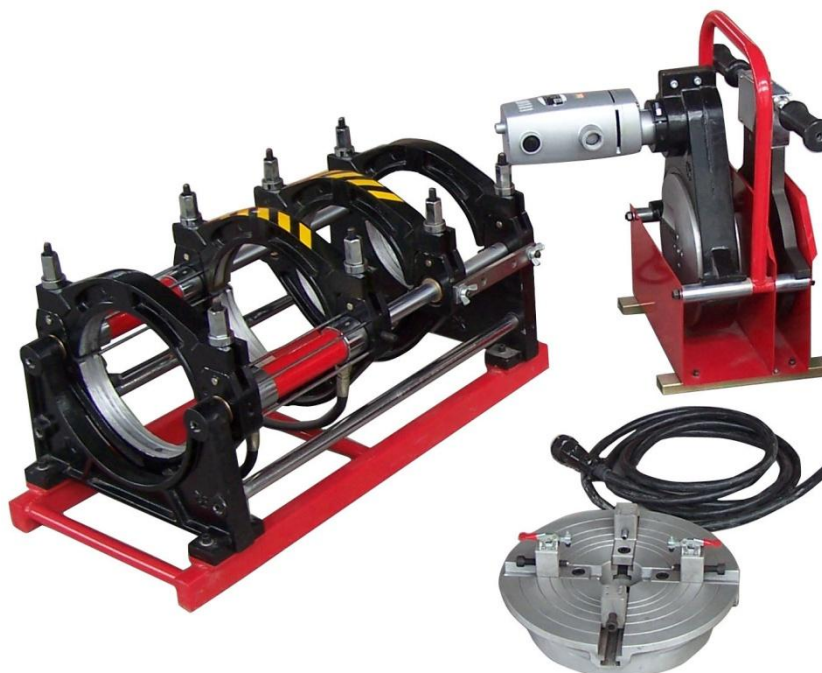
- комплект сменных ножей торцевателя;
- комплекты вкладышей для сварки труб диаметрами 75, 90, 125, 140, 180, 200мм;
- приспособление центрирующее для приварки фланцев и переходов;
- ручной электрический торцеватель 220В, 1,2кВт.

Подробные технические характеристики см. Приложение А. (стр. 25)

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб с электрогидравлическим приводом каретки модели WELDAS 40-160 HS (Россия)

Сварочный аппарат с электрогидравлическим приводом каретки подвижного хомута для стыковой сварки полиэтиленовых и полипропиленовых труб диаметрами от 40 до 160мм с набором вкладышей.

Аппарат может комплектоваться любыми переходными вкладышами для установки и закрепления труб и фитингов согласно номенклатуре предусмотренной ГОСТ 18599 в пределах указанного интервала диаметров.



Базовая комплектация:

- центратор с электрогидроприводом;
- электрогидростанция 220В, 160бар, 0,75кВт;
- ручной электрический торцеватель 220В, 1,2кВт;
- нагревательный элемент 300°С, 220В, 0,8кВт;
- приспособление центрирующее для приварки фланцев и переходов;
- комплекты вкладышей для сварки труб диаметрами 40, 63, 90, 110мм.

Дополнительная оснастка:

- комплект сменных ножей торцевателя;
- комплекты вкладышей для сварки труб диаметрами 50, 75, 125, 140мм;
- ручной механический торцеватель;
- блок протоколирования параметров процесса сварки.

404110 РОССИЯ, Волгоградская обл., г. Волжский, ул. Молодежная, 25Б

www.vhps.ru E-mail: sale@vhps.ru Тел/факс: (8443) 39-73-71, моб: 8-903-370-66-69

Подробные технические характеристики см. Приложение Б.

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб с электрогидравлическим приводом каретки модели WELDAS 63-250 HS (Россия)

Сварочный аппарат с электрогидравлическим приводом каретки подвижного хомута для стыковой сварки полиэтиленовых и полипропиленовых труб диаметрами от 63 до 250мм с набором вкладышей.

Аппарат может комплектоваться любыми переходными вкладышами для установки и закрепления труб и фитингов согласно номенклатуре предусмотренной ГОСТ 18599 в пределах указанного интервала диаметров.



Базовая комплектация:

- центратор с электрогидроприводом;
- электрогидростанция 220В, 160бар, 0,75кВт;
- ручной электрический торцеватель 220В, 1,2кВт;
- нагревательный элемент 300°С, 220В, 1,5кВт;
- приспособление центрирующее для приварки фланцев и переходов;
- комплекты вкладышей для сварки труб диаметрами 63, 90, 110, 160, 225мм.

Дополнительная оснастка:

- комплект сменных ножей торцевателя;
- комплекты вкладышей для сварки труб диаметрами 75, 90, 125, 140, 180, 200мм;
- ручной механический торцеватель;

404110 РОССИЯ, Волгоградская обл., г. Волжский, ул. Молодежная, 25Б

18

www.vhps.ru E-mail: sale@vhps.ru Тел/факс: (8443) 39-73-71, моб: 8-903-370-66-69

- блок протоколирования параметров процесса сварки.
Подробные технические характеристики см. Приложение Б. (стр. 26)

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб с электрогидравлическим приводом каретки модели WELDAS 110-315 HS (Россия)

Сварочный аппарат с электрогидравлическим приводом каретки подвижного хомута для стыковой сварки полиэтиленовых труб диаметрами от 110 до 315мм с набором вкладышей.

Аппарат может комплектоваться любыми переходными вкладышами для установки и закрепления труб и фитингов согласно номенклатуре предусмотренной ГОСТ 18599 в пределах указанного интервала диаметров.



Базовая комплектация:

- центратор с электрогидроприводом;
- электрогидростанция 220В, 160бар, 0,75кВт;
- ручной электрический торцеватель 220В, 1,5кВт;
- нагревательный элемент 300°C, 380В, 3кВт;
- приспособление центрирующее для приварки фланцев и переходов;
- комплекты вкладышей для сварки труб диаметрами 110, 160, 225, 250, 280мм.

Дополнительная оснастка:

- комплект сменных ножей торцевателя;
- комплекты вкладышей для сварки труб диаметрами 125, 140, 180, 200, 280мм;
- блок протоколирования параметров процесса сварки.

Подробные технические характеристики см. Приложение Б. (стр. 26)

404110 РОССИЯ, Волгоградская обл., г. Волжский, ул. Молодежная, 25Б

19

www.vhps.ru E-mail: sale@vhps.ru Тел/факс: (8443) 39-73-71, моб: 8-903-370-66-69

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб с электрогидравлическим приводом каретки модели WELDAS 250-450 HS (Россия)

Сварочный аппарат с электрогидравлическим приводом каретки подвижного хомута для стыковой сварки полиэтиленовых труб диаметрами от 250 до 450мм с набором вкладышей.

Аппарат может комплектоваться любыми переходными вкладышами для установки и закрепления труб и фитингов согласно номенклатуре предусмотренной ГОСТ 18599 в пределах указанного интервала диаметров.



Базовая комплектация:

- центратор с электрогидроприводом;
- электрогидростанция 220В, 160бар, 0,75кВт;
- ручной электрический торцеватель 220В, 1,5кВт;
- нагревательный элемент 300°C, 380В, 6кВт;
- приспособление центрирующее для приварки фланцев и переходов;
- комплекты вкладышей для сварки труб диаметрами 250, 280, 315, 355, 400мм.

Дополнительная оснастка:

- комплект сменных ножей торцевателя;
- блок протоколирования параметров процесса сварки.

Подробные технические характеристики см. Приложение Б. (стр. 26)

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб с электрогидравлическим приводом каретки модели WELDAS 315-630 HS (Россия)

Сварочный аппарат с электрогидравлическим приводом каретки подвижного хомута для стыковой сварки полиэтиленовых труб диаметрами от 315 до 630мм с набором вкладышей.

Аппарат может комплектоваться любыми переходными вкладышами для установки и закрепления труб и фитингов согласно номенклатуре предусмотренной ГОСТ 18599 в пределах указанного интервала диаметров.



Базовая комплектация:

- центратор с электрогидроприводом;
- электрогидростанция 220В, 160бар, 0,75кВт;
- ручной электрический торцеватель 220В, 1,5кВт;
- нагревательный элемент 300°C, 380В, 10кВт;
- приспособление центрирующее для приварки фланцев и переходов;
- комплекты вкладышей для сварки труб диаметрами 315, 400, 450, 500мм.

Дополнительная оснастка:

- комплект сменных ножей торцевателя;
- кран-укосина грузоподъемностью 0,5т;
- комплекты вкладышей для сварки труб диаметрами 355, 560мм;
- блок протоколирования параметров процесса сварки.

Подробные технические характеристики см. Приложение Б. (стр. 26)

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб с электрогидравлическим приводом каретки модели WELDAS 450-800 HS (Россия)

Сварочный аппарат с электрогидравлическим приводом каретки подвижного хомута для стыковой сварки полиэтиленовых труб диаметрами от 450 до 800мм с набором вкладышей.

Аппарат может комплектоваться любыми переходными вкладышами для установки и закрепления труб и фитингов согласно номенклатуре предусмотренной ГОСТ 18599 в пределах указанного интервала диаметров.



Базовая комплектация:

- центратор с электрогидроприводом;
- электрогидростанция 220В, 160бар, 1,5кВт;
- ручной электрический торцеватель 220В, 3кВт;
- нагревательный элемент 300°C, 380В, 12кВт;
- приспособление центрирующее для приварки фланцев и переходов;
- комплекты вкладышей для сварки труб диаметрами 450, 500, 630, 710мм.

Дополнительная оснастка:

- комплект сменных ножей торцевателя;

404110 РОССИЯ, Волгоградская обл., г. Волжский, ул. Молодежная, 25Б

22

www.vhps.ru E-mail: sale@vhps.ru Тел/факс: (8443) 39-73-71, моб: 8-903-370-66-69

- кран-укосина грузоподъёмностью 0,5т;
- комплекты вкладышей для сварки труб диаметрами 560мм;
- блок протоколирования параметров процесса сварки.

Подробные технические характеристики см. Приложение Б. (стр. 26)

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб с электрогидравлическим приводом каретки модели WELDAS 630-1200 HS (Россия)

Сварочный аппарат с электрогидравлическим приводом каретки подвижного хомута для стыковой сварки полиэтиленовых труб диаметрами от 630 до 1200мм с набором вкладышей.

Аппарат может комплектоваться любыми переходными вкладышами для установки и закрепления труб и фитингов согласно номенклатуре предусмотренной ГОСТ 18599 в пределах указанного интервала диаметров.



Базовая комплектация:

- центратор с электрогидроприводом;
- электрогидростанция 220В, 160бар, 1,5кВт;
- ручной электрический торцеватель 380В, 3кВт;
- нагревательный элемент 300°С, 380В, 19,5кВт;
- приспособление центрирующее для приварки фланцев и переходов;
- кран укосина грузоподъёмностью 0,5т;

404110 РОССИЯ, Волгоградская обл., г. Волжский, ул. Молодежная, 25Б

23

www.vhps.ru E-mail: sale@vhps.ru Тел/факс: (8443) 39-73-71, моб: 8-903-370-66-69

- комплекты вкладышей для сварки труб диаметрами 630, 710, 800, 900, 1000мм.

Дополнительная оснастка:

- комплект сменных ножей торцевателя;
- блок протоколирования параметров процесса сварки.

Подробные технические характеристики см. Приложение Б. (стр. 26)

Приложение А – Основные технические характеристики аппаратов для сварки полимерных труб с ручным механическим и ручным гидравлическим приводом

Параметр	Модель Weldas				
	32-110 PPR	40-160 M	40-160 HH	63-225 HH	63-250 HH
Интервал диаметров свариваемых труб, мм	32 - 110	40 - 160	40 - 160	63 - 225	63 - 250
Тип привода	ручной механический		ручной гидравлический		
Мощность, кВт	0,4	0,8	0,8	1,5	1,5
Напряжение / частота, В/Гц	230 / 50				
Максимальное усилие привода, Н	1100	2500	5000	5000	5000
Габаритные размеры (LxВxН), мм	430x205x400	550x310x570	500x375x350	470x445x355	740x540x510
Масса, кг					
центратор	8,5	13,5	19,5	27	45
торцеватель механический	2,3	5,8	5,8	7,2	8,5
торцеватель электрический	-	14	14	16	16
нагревательный элемент	1,8	2,6	2,6	4,7	4,7
Оснастка для сварки в раструб	2,3	-	-	-	-
Комплект переходных вкладышей для труб	4,3	5,8	5,8	15,4	21,0
Комплект переходных вкладышей для муфт	1,7	-	-	-	-
Общая масса комплекта, кг	20,9	27,7 (35,9*)	33,7 (41,9*)	54,3 (63,1*)	79,2 (86,7*)

* - масса комплекта с электрическим торцевателем.

404110 РОССИЯ, Волгоградская обл., г. Волжский, ул. Молодежная, 25Б

www.vhps.ru E-mail: sale@vhps.ru Тел/факс: (8443) 39-73-71, моб: 8-903-370-66-69

Приложение Б – Основные технические характеристики аппаратов для сварки полимерных труб с электрогидравлическим приводом

Параметр	Модель Weldas						
	40-160 HS	63-250 HS	110-315 HS	250-450 HS	315-630 HS	450-800 HS	630-1200 HS
Интервал диаметров свариваемых труб, мм	40 - 160	63 - 250	110 - 315	250 - 450	315 - 630	450 - 800	630 - 1200
Тип привода	электрогидравлический						
Мощность, кВт:							
торцеватель электрический	0,75	1,1	1,1	1,5	1,5	1,5	2,2
нагревательный элемент	1	2,1	3,1	5,2	9,2	12,5	30
гидростанция	0,75	0,75	0,75	1,5	1,5	1,5	3
Общая мощность, кВт	2,5	3,95	4,95	8,2	12,2	15,5	35,2
Давление гидростанции, бар	160						
Напряжение / частота, В/Гц	230 / 50			380 / 50			
Габаритные размеры центратора (LxВxH), мм	980×480×550	980×580×550	1120×710×720	1480×1050×1050	1680×1280×1240	2160×1560×1580	3000×2200×2350
Общая масса, кг	106	143	245	394	683	1314	3073

404110 РОССИЯ, Волгоградская обл., г. Волжский, ул. Молодежная, 25Б

26

www.vhps.ru E-mail: sale@vhps.ru Тел/факс: (8443) 39-73-71, моб: 8-903-370-66-69

1.СРГ180 – передавливатель гидравлический для труб пластиковых диаметрами 63-180мм, SDR11 и SDR17



Передавливатель гидравлический предназначен для передпаливания трубы, с целью приостановления движения жидкости по пластиковой трубе.

В конструкции предусмотрены ограничители движения хода домкрата, с целью предотвращения полного передавливания трубы.

Габаритные размеры(ДхШхВ), мм - 370x100x750.

Вес, кг – 39.

2.РС110 – труборез телескопический для отрезки труб пластиковых, для всех SDR и PN, диаметрами 50-110мм.



Труборез телескопический предназначен для отрезки труб пластиковых диаметрами 50,63,75,90,110 мм с различной толщиной стенки.

404110 РОССИЯ, Волгоградская обл., г. Волжский, ул. Молодежная, 25Б

www.vhps.ru E-mail: sale@vhps.ru Тел/факс: (8443) 39-73-71, моб: 8-903-370-66-69