

ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ ФИТИНГИ

EloFIT

***Полиэтиленовые
фитинги для
водо- и
газопроводов,
работающих под
давлением***

**SDR11
SDR17
SDR9
SDR7,4**



20-900 мм



Электросварные фитинги

EloFIT

✓ МУФТЫ → до 900мм

✓ Редукционные муфты

✓ ТРОЙНИКИ

✓ ЗАГЛУШКИ

✓ 45°,90°ОТВОДЫ

✓ СЕДЕЛКИ

✓ Вентиль для врезки

под давлением

✓ Седловые отводы

✓ Седелки с
предохранительным
механизмом FLOW
STOP



Электросварные фитинги

Муфты, редукционные муфты, отводы, заглушки, тройники
(cod. EME/DME, ERDE, EGEM/ECGM, ETCE, ECALE)

- ✓ Компактная и прочная структура
- ✓ Большая глубина введения трубы
- ✓ Широкая площадь сварки
- ✓ Простой монтаж
- ✓ Оптимизированные параметры сварки
- ✓ Надежное соединение в местах сварки
- ✓ Изготовлены из первичного высококачественного сырья HDPE
- ✓ Более 50 лет службы



Электросварные фитинги

СЕДЕЛКИ, Вентили для врезки под давлением (cod. EPRES, EPREV)

- ✓ Седелки для врезки под давлением
- ✓ Прочная структура
- ✓ Имеется ответная часть
- ✓ Оптимизированные параметры сварки
- ✓ Простой монтаж за счет встроенной фрезы
- ✓ Малая утечка в момент установки
(имеются модели без утечки)
- ✓ Надежное соединение в местах сварки
- ✓ Изготовлены из первичного
высококачественного сырья HDPE
- ✓ Срок службы более 50 лет



Электросварные фитинги

Накладные отводы (cod. ECOL, EPAL, ECOLTL, ECOLTLFL)

- ✓ Прочная структура
- ✓ Имеется ответная часть, просто закрепляется
- Ø 355-1000 мм, имеются изделия с ремнями!
Не требуется использование позиционера!
Единственные на рынке!!!
- ✓ Быстрая врезка при помощи существующих на рынке инструментов
- ✓ Врезка под давлением
(при помощи аппарата ELOFIT или аналогичных инструментов)
- ✓ Надежное соединение в местах сварки
- ✓ Изготовлены из первичного
высококачественного сырья HDPE
- ✓ Срок службы более 50 лет



Электросварные фитинги

Маркировка

Стандарты:

GAS EN1555

WATER EN12201

UNI



Диапазон сварки:

SDR7.4 – SDR17.6



Размер
 Сырье
 SDR

Электросварные фитинги

Штрих-код сварки и обратного отслеживания

Код фитинга

Время сварки

Напряжение

Время остывания

XXX000 - 00v - 000s - c.t. 00 min



950512154003400646919554

Traceability code 373503315001706017060503398

A 035662

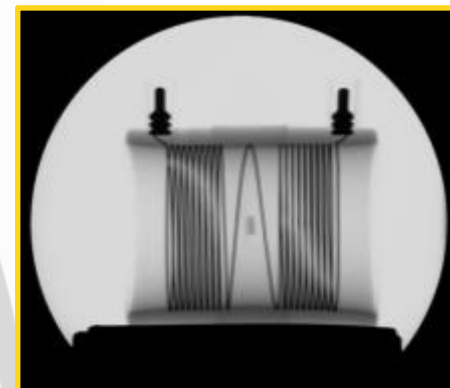
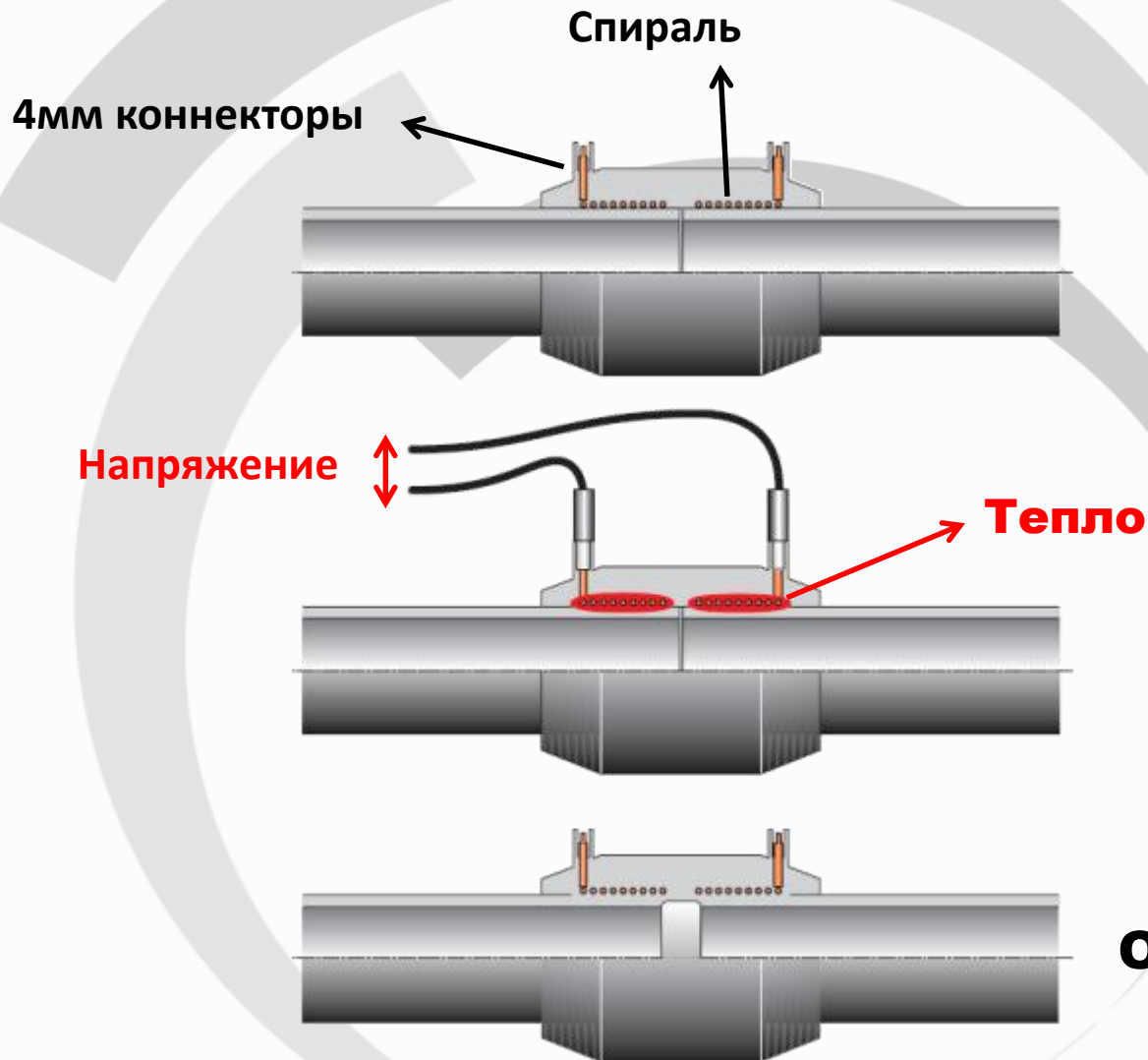


Штрих-код из 24 цифр
согласно ISO 13950

Код обратного отслеживания из
26 цифр согласно ISO 12176-4

Номер партии

Электромуфтовая сварка



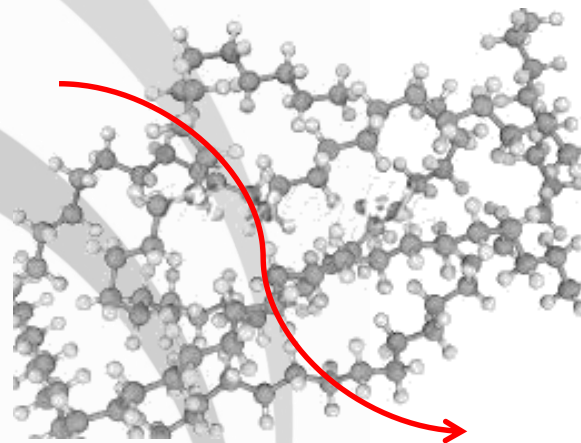
Рентген сварки

Отсутствие утечек

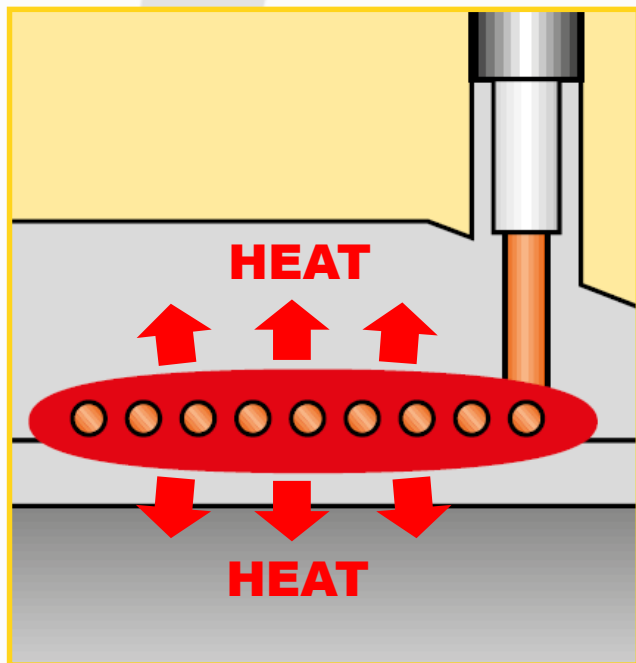
Тепловые свойства полиэтилена

Полукристаллическая структура:

- беспорядочная структура
- неполярная
- пустоты между цепочками



- Медленное распространение тепла сквозь структуру



Нуждается:

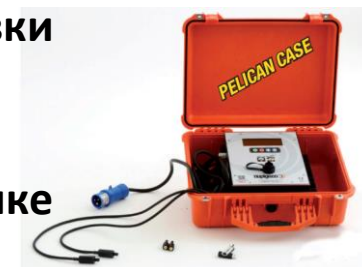
- ✓ В постепенном поглощении энергии
- ✓ В длительном времени сварки и остывания для надежности соединения

Сварочное оборудование



E9001 – Многофункциональный сварочный аппарат соответствует ISO 12176-2

- ✓ Сканер штрих-кода
- ✓ Устройство для пробы давления
- ✓ Устройство загрузки данных
- ✓ По запросу поставляется в ящике



- Сваривает все существующие на рынке электросварные фитинги
- Автоматическая сварка при помощи сканера штрих-кода
- Ручная сварка при помощи ввода параметров фитинга
- Автоматическая коррекция времени сварки в зависимости от температуры окружающей среды

E9001 - SMARTWELD

✓ Поставляется в ящике



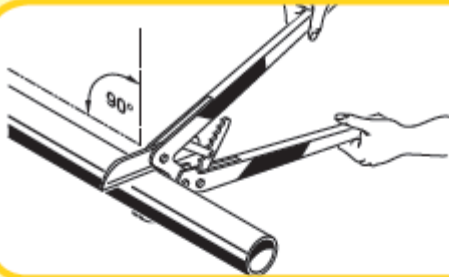
Nupi Welding Cloud



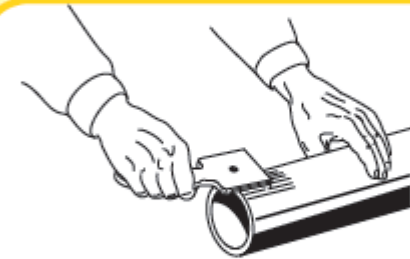
- Управляется при помощи смартфона/планшета (традиционное управление также возможно)
- WiFi и соединение с интернетом для сохранения данных в облаке
- Идентификация оператора при помощи бейджа (вскоре по отпечаткам пальцев)
- Определение местоположения при помощи картографических программ

Инструкции по сварке

Электросварные фитинги



1. Разрезать трубу с помощью трубореза перпендикулярно продольной оси трубы.



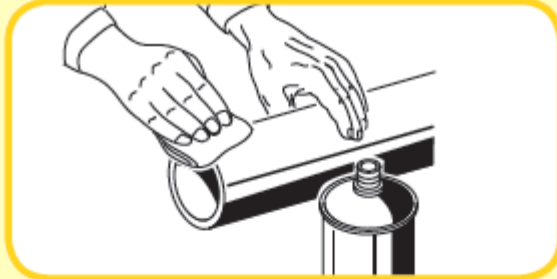
2. Зачистить поверхность трубы при помощи специального скребка и убедиться в том, что верхний окислившийся слой полностью удален с трубы.



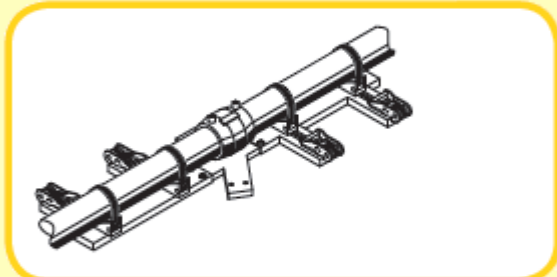
3. Отметить длину сварки при помощи специального карандаша.

Инструкции по сварке

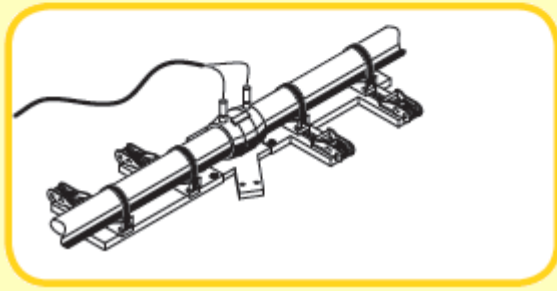
Электросварные фитинги



4. Обезжирить торцы трубы и внутреннюю поверхность фитингов при помощи чистой салфетки, смоченной в очищающем средстве.



5. Зафиксировать трубы в позиционере после введения трубы в фитинг.



6. Подключить сварочный аппарат к клеммам фитинга и осуществить сварку в соответствии с инструкциями на дисплее аппарата.

Прежде чем снять позиционер и начать пробы под давлением необходимо дать соединению остыть в течение предписанного времени.

Инструкции по сварке

Седелки

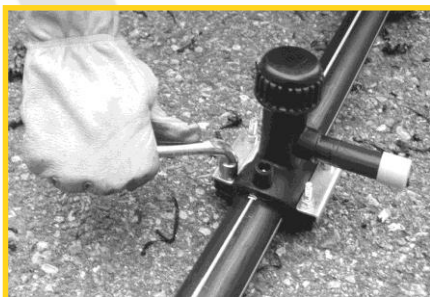
**Монтаж на газо- и водопроводах
под рабочим давлением**



1. Отметьте место сварки на трубе, зачистите и очистите поверхность. Убедитесь, что окислившийся слой полностью удален с трубы, минимальная толщина 0,2 мм.



2. Расположите седелку на очищенной площади и закрепите ее при помощи ответной части. Следите за тем, чтобы очищенная поверхность оставалась чистой. В зависимости от модели седелки могут быть с ответной частью с 4 болтами, 2 болтами или ремнем с 4 болтами.



3. Заверните болты на ответной части до конца.

Тщательно проконтролируйте по инструкции конечное положение.

Инструкции по сварке

Седелки



4. Подсоедините сварочный аппарат к клеммам фитинга, отсканируйте штрих-код и приступите к сварке; затем выдержите время остывания и начните пробу под давлением.



5. Когда проба благополучно завершится, начните врезку: поверните фрезу до полного прорезания трубы, затем уведите фрезу в верхнюю позицию.



6. Поместите пробку на седелку и заверните пробку. Используйте ключ, чтобы затянуть ее.