

Аппарат стыковой сварки ПНД труб

<https://svarka-plastika.com/products/apparat-stykovoy-svarki-pnd-trub-f48857405/>

Аппарат стыковой сварки ПНД труб применяется при монтаже трубопроводов в составе систем водо-, газоснабжения, канализации, при строительстве промышленных трубопроводов для транспортировки химических веществ, технологических жидкостей. Большинство производителей выпускают модели, предназначенные для работы с трубами диаметром до 500 мм.

Оборудование используется для сборки коммуникаций, в которых прокладываются электрические, оптоволоконные линии. Такие трубопроводы становятся эффективной защитой от механических повреждений, атмосферных воздействий.

Преимущества аппаратов стыковой сварки

Среди всех используемых при сварке ПНД-труб и фитингов методов стыковой способ применяется чаще всего. Он предусматривает соединение торцов деталей, их нагрев и спаивание полимера под давлением. Ключевыми аргументами в пользу применения технологии становятся ее простота, высокая надежность, длительный срок службы смонтированных таким образом трубопроводов. Она не предусматривает применения при монтаже коммуникаций дополнительных комплектующих, соединительных материалов. В результате себестоимость строительства магистралей из ПНД-труб снижается. Сам процесс сварки предельно прост, технология отработана производителями, поэтому при правильном выборе оборудования достаточно минимальных навыков для получения качественного соединения.

Расчетные нормативы нагрева и времени остывания шва зависят от диаметра полиэтиленовых труб, толщины их стенок. Но в результате получается монолитное соединение с аккуратным, равномерным стыком. Он успешно выдерживает механические, химические, температурные нагрузки, которые допустимы для выбранных ПНД-труб.

Но все перечисленные преимущества выбора стыкового аппарата для сварки ПНД труб актуальны при условии, что выполняется монтаж конструкций из пластика одной марки и диаметра. Также потребуется тщательная очистка спаиваемых поверхностей от пыли, мусора, их обезжиривание.

Особенности использования аппаратов стыковой сварки ПНД-труб

Время проведения стыковой сварки пластиковых труб зависит от их диаметра, но в среднем оно не превышает 12 минут с учетом ожидания полного остывания расплавленного полимера в зоне соединения. Если запланирован большой объем работ, предельно ускорить процесс монтажа без потери его качества можно при выборе автоматизированной установки.

Проведенные производителями стыковых сварочных аппаратов испытания доказали, что по шву подобные коммуникации способны выдерживать большие нагрузки, чем основная часть трубопровода. Поэтому утверждения, что метод монтажа обеспечивает высокую надежность строящихся инженерных сетей (при условии выполнения технологических требований к выполнению работ), полностью оправданы.

При этом труба сохраняет присущую коммуникациям из полиэтилена гибкость. В связи с этим при использовании аппарата стыковой сварки при монтаже трубопроводов не возникает ограничений в выборе технологии и способа укладки труб. Работы с ПНД-конструкциями любого диаметра могут проводиться бригадой, состоящей максимум из 2 человек. Трудозатраты минимальны.

Перед началом работ стоит уделить внимание подготовке рабочей площадки. В большинстве случаев монтаж трубопровода предусматривает работу с достаточно габаритными изделиями. Операции с ними требуют определенного пространства. Выполнять сварочные работы опытные мастера рекомендуют на прочной, ровной поверхности. Подойдет железобетон, асфальт, площадка с деревянным настилом.

<https://text.ru/antiplagiat/6320bfed12964>