

TEBO[®]

t e c h n i c s

ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫЕ ТРУБЫ И ФИТИНГИ



Специальные метки

для определения глубины сварного шва

Полипропилен

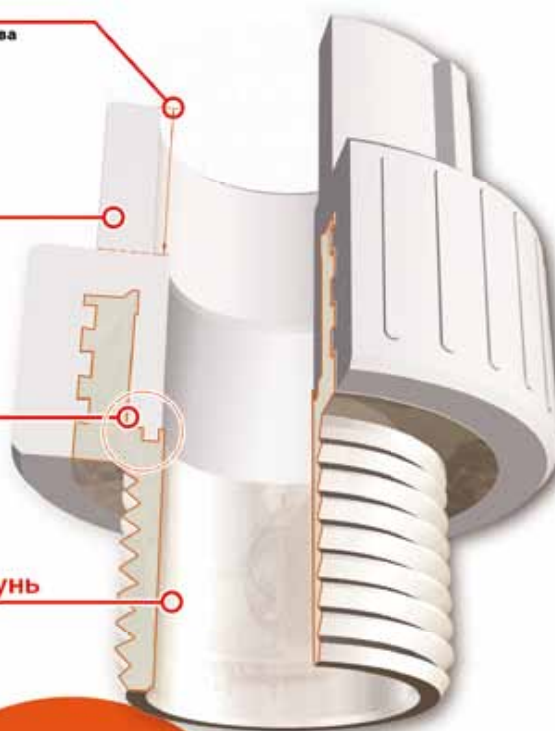
высококачественное сырье

Особая конструкция

латунного элемента

Высококачественная латунь

никелированная по всей поверхности



PP-R-фитинги

- Специальные метки на поверхности фитингов (патент № 92932) упрощают процесс монтажа.
- Латунные элементы комбинированных фитингов TEBO technics (патент № 96213) имеют улучшенные гидравлические характеристики и обеспечивают высокую надежность.

Качество

Продукция TEBO technics полностью соответствует нормам стандартов ГОСТ, DIN и сертифицирована по германской системе качества SKZ.

- Контроль качества на всех стадиях производства.
- Входной контроль продукции в России.
- Высокое качество сырья.
- Идеальная совместимость труб и фитингов обеспечивает надежность сварного соединения.
- Расчетный срок службы — 50 лет!

Целый ряд российских и зарубежных патентов на инженерные разработки и новинки: № 92931, № 92814, № 91130, № 92932 и другие.

Ассортимент

Линейка продукции TEBO technics является наиболее полной по ассортименту труб и фитингов на рынке и постоянно расширяется.

- Продукция поставляется в белом и сером цвете.
- Широкий диапазон соединительных элементов и гидравлической арматуры: от 20 до 160 диаметра.

Экологичность

Гладкая и чистая внутренняя поверхность, отсутствие коррозии, грязи, гниения, известковых отложений, продуктов распада.

ВЫБОР ПРОФЕССИОНАЛА!



www.tebo.ru

Продукция поставляется в белом
и сером цвете



1. Установить температуру 260 °С на терморегуляторе сварочного аппарата.
2. Закрепить трубку на более прочное место. Установить сварочный аппарат на трубку и закрепить насадки на аппарат. Закрепить аппарат на трубке.
3. Включить сварочный аппарат в электрическую сеть и нажать кнопки включения аппарата.
4. Отрезать полипропиленовую трубу до необходимого размера.
5. Зачистить алюминиевый слой с трубы (если сваривается армированная алюминием PP-R-труба).
6. Обезжирить зону сварки на конце трубы. Обезжирить сварочный поясок фитинга.
7. Измерить длину свариваемой зоны и отметить ее границу на конце трубы.
8. После прогрева сварочного аппарата до 260 °С одновременно начать движение трубы и фитинга на его насадки.
9. Выдержать время нагрева трубы и фитинга на насадках. Одновременно снять трубу и фитинг с насадок и выполнить сварку, вставив разогретую трубу в разогретый фитинг.
10. Проконтролировать качество сварки.

* Сварка труб производилась сварочным аппаратом **FORA**

Ориентировочные условия сварки полипропилена PP-R

Диаметр трубы, мм	Ширина сварочного пояса, мм	Время нагрева, сек.	Технологическая пауза (время соединения), сек.	Время остывания, мин.
20	14	6	4	2
25	16	7	4	2
32	18	8	6	4
40	20	12	6	4
50	23	18	6	4
63	26	24	8	6
75	28	30	10	8
90	30	40	11	8
110	33	50	12	8

Обучающий видеоролик по монтажу PP-R-труб можно посмотреть на сайте www.tebo.ru.

Партнер в вашем регионе:

Подписано в печать 17.04.2015 г.

