



**ВСЕ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА
ПЭ ТРУБОПРОВОДОВ**

www.ctf-russia.ru



СФЕРЫ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ГК «СТФ»

НАРУЖНЫЕ ТРУБОПРОВОДНЫЕ СИСТЕМЫ

- Газоснабжения
- Водоснабжения
- Водоотведения и канализации
- Теплоснабжения
- Обустройство кабельных сетей

РЖД

- Оборудование для наплавки поверхностных дефектов элементов верхнего строения пути

СУДОСТРОЕНИЕ, СУДОРЕМОНТ

- Оборудование и материалы для судостроительной отрасли

ТОВАРНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ ГК «СТФ»

МАТЕРИАЛЫ

Полимерные трубы

ПЭ Фитинги

- Электросварные
- Литые (спиготы)
- Шаровые краны
- НСПС, цокольные вводы

Арматура

ОБОРУДОВАНИЕ

Сварочные аппараты

- Электромuftовые
- Стыковые
- Вспомогательное оборудование

Генераторы

Оборудование для реконструкции трубопроводов методом протяжки

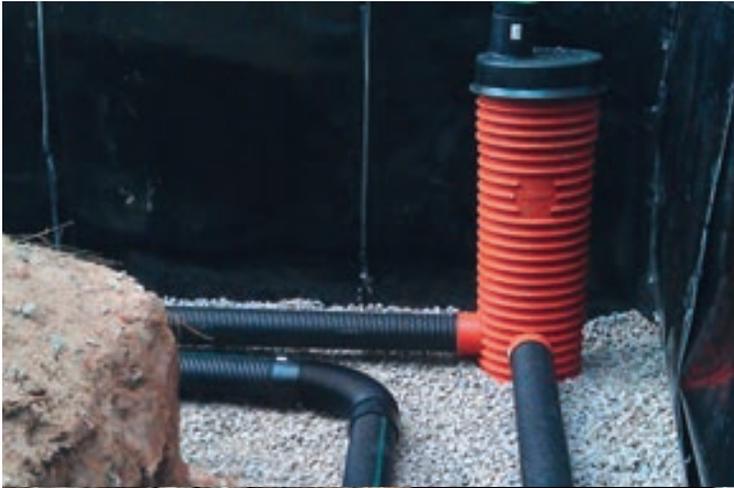
Оборудование для врезки и перекрытия сечения

- Для врезки под давлением в трубопроводы
- Для перекрытия сечения трубопроводов

УСЛУГИ

Обучение, аттестация НАКС, контроль качества

Сервис и аренда



ПРЕИМУЩЕСТВА ГРУППЫ КОМПАНИЙ «СТФ»

БОГАТЫЙ ОПЫТ

- Более 25 лет успешной работы
- Сеть филиалов в России и Казахстане
- Нам доверяет более 8 000 клиентов
- Продано более 4000 сварочных аппаратов
- Прошли обучение более 5000 человек

ПРОИЗВОДСТВО

- Завод CTF France Sauron (Франция) – признанный лидер в области научно-исследовательских работ, разработки и производства сварочного оборудования
- Завод Ястреб (Россия) – российский поставщик качественных и эффективных решений для сварки газо- и водопроводов

УНИКАЛЬНОСТЬ

- Патент на технологию электромужфтовой сварки (Завод CTF France Sauron)
- Первый в России учебный центр по полимерным трубопроводам 1996 г.
- Более 10 уникальных инновационных разработок

НАДЕЖНОСТЬ

- Наше оборудование и материалы применялись при строительстве Олимпийских объектов в Сочи, стадиона для проведения Чемпионата мира по футболу в Калининграде и т.д.
- В 2019 году мы осуществили поставки по 250 выигранным тендерам в АО «Газпром газораспределение», ОАО «РЖД» и т.д.

НАЛИЧИЕ ТОВАРА НА СКЛАДЕ

- Постоянный товарный запас более 500 млн руб.
- Общая площадь специально оборудованных складов более 10 000 м²
- Ежегодное увеличение складских запасов

ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ

- Полный комплекс услуг для строительства трубопроводов – от поставки труб, фитингов, сварочного оборудования до обучения, аттестации персонала, сервиса и аренды оборудования
- 10 товарных направлений
- 8 программ услуг
- Более 9600 наименований товаров

ГАРАНТИРОВАННОЕ КАЧЕСТВО

- Вся продукция сертифицирована
- Собственные лаборатории контроля качества
- Авторизованные сервисные центры

ГИБКОСТЬ

- Система скидок и бонусов для постоянных клиентов
- Гибкие условия оплаты
- Акции и распродажи





ПЭ ТРУБЫ



Трубы из полиэтилена (PE)

Назначение: для строительства газопроводов давлением до 10-12 бар; для строительства водопроводов давлением до 25 бар
Диаметр: 20 - 1600 мм, SDR: 26 – 7,4
Метод соединения: сварка нагретым инструментом встык, сварка деталями с закладными нагревателями.



Техническая труба из полиэтилена (PE)

Назначение: служит в качестве защитного футляра
Диаметр: 32 - 630 мм, SDR: 26 – 7,4
Метод соединения: сварка нагретым инструментом встык.



Трубы из полиэтилена в защитной оболочке (PE)

Назначение: для строительства газопроводов давлением до 10-12 бар; для строительства водопроводов давлением до 25 бар.
Диаметр: 110 - 800 мм, SDR: 41 – 9
Метод соединения: сварка нагретым инструментом встык, сварка деталями с закладными нагревателями.

Характеристики полиэтиленовых труб по 58121.2-2018 (ИСО 4437-2:2014)

Номинальный размер DN/OD	Номинальный наружный диаметр d_n	Средний наружный диаметр d_{em}		Максимальная овальность ϵ_2
		min	max ¹⁾	
16	16	16,0	16,3	1,2
20	20	20,0	20,3	1,2
25	25	25,0	25,3	1,2
32	32	32,0	32,3	1,3
40	40	40,0	40,4	1,4
50	50	50,0	50,4	1,4
63	63	63,0	63,4	1,5
75	75	75,0	75,5	1,6
90	90	90,0	90,6	1,8
110	110	110,0	110,7	2,2
125	125	125,0	125,8	2,5
140	140	140,0	140,9	2,8
160	160	160,0	161,0	3,2
180	180	180,0	181,1	3,6
200	200	200,0	201,2	4,0
225	225	225,0	226,4	4,5
250	250	250,0	251,5	5,0
280	280	280,0	281,7	9,8
315	315	315,0	316,9	11,1
355	355	355,0	357,2	12,5
400	400	400,0	402,4	14,0
450	450	450,0	452,7	15,6
500	500	500,0	503,0	17,5
560	560	560,0	563,4	19,6
630	630	630,0	633,8	22,1

1) Качество в соответствии с ГОСТ ИСО 11922-1.
2) Овальность определяет изготовитель на месте производства (непосредственно на выходе из технологической линии).

Номинальный наружный диаметр d_n	Минимальная толщина стенки e_{min} ¹⁾						
	SDR 9	SDR 11	SDR 13,6	SDR 17	SDR 17,6	SDR 21	SDR 26
16	3,0	2,32>	—	—	—	—	—
20	3,0	2,32>	—	—	—	—	—
25	3,0	2,32)	2,32)	—	—	—	—
32	3,6	3,0	2,42)	2,32)	2,32)	—	—
40	4,5	3,7	3,0	2,42)	2,32)	2,32)	—
50	5,6	4,6	3,7	3,0	2,92)	2,42)	2,32)
63	7,1	5,8	4,7	3,8	3,6	3,0	2,52)
75	8,4	6,8	5,6	4,5	4,3	3,6	2,92)
90	10,1	8,2	6,7	5,4	5,2	4,3	3,5
110	12,3	10,0	8,1	6,6	6,3	5,3	4,2
125	14,0	11,4	9,2	7,4	7,1	6,0	4,8
140	15,7	12,7	10,3	8,3	8,0	6,7	5,4
160	17,9	14,6	11,8	9,5	9,1	7,7	6,2
180	20,1	16,4	13,3	10,7	10,3	8,6	6,9
200	22,4	18,2	14,7	11,9	11,4	9,6	7,7
225	25,2	20,5	16,6	13,4	12,8	10,8	8,6
250	27,9	22,7	18,4	14,8	14,2	11,9	9,6
280	31,3	25,4	20,6	16,6	15,9	13,4	10,7
315	35,2	28,6	23,2	18,7	17,9	15,0	12,1
355	39,7	32,2	26,1	21,1	20,2	16,9	13,6
400	44,7	36,4	29,4	23,7	22,8	19,1	15,3
450	50,3	40,9	33,1	26,7	25,6	21,5	17,2
500	55,8	45,5	36,8	29,7	28,4	23,9	19,1
560	—	50,9	41,2	33,2	31,9	26,7	21,4
630	—	57,3	46,3	37,4	35,8	30,0	24,1

1) $e_{min} = e_n$ 2) Минимальные значения 2,3; 2,4; 2,5 и 2,9 мм могут быть увеличены исходя из условий эксплуатации. Данная информация должна быть представлена в технической документации изготовителя.

ПЭ ТРУБЫ



Трубы из полиэтилена многослойные с соэкструзионными слоями (PE)

Назначение: для строительства газопроводов давлением до 10-12 бар; для строительства водопроводов давлением до 25 бар.
Диаметр: 63 - 800 мм, SDR: 9 - 21



Трубы для теплоснабжения из полибутена (PB)

Назначение: для строительства напорных сетей отопления, холодного и горячего водоснабжения, Т раб.: до +95°C
Диаметр: 20 – 225 мм



Трубы гофрированные двухслойные OD или ID

Назначение: для обустройства безнапорной подземной наружной канализации по СНиП 2.04.03/СНиП 3.05.04, хозяйственно-бытовой, ливневой канализации, систем дренажа и отведения промышленных или бытовых сточных вод

Диаметры:
OD / 110 – 1 200 мм / SN6, SN8, SN10, SN12, SN14, SN16
ID / 140 – 1 000 мм / SN8, SN10, SN12, SN14, SN16

Характеристики полиэтиленовых труб по 58121.2-2018 (ИСО 4437-2:2014)

Номинальная толщина стенки $e_n^{1)}$		Допуск $f_y^{2)}$	Номинальная толщина стенки $e_n^{1)}$		Допуск $f_y^{2)}$
>	≤		>	≤	
—	2,0	0,3	30,0	31,0	3,2
2,0	3,0	0,4	31,0	32,0	3,3
3,0	4,0	0,5	32,0	33,0	3,4
4,0	5,0	0,6	33,0	34,0	3,5
5,0	6,0	0,7	34,0	35,0	3,6
6,0	7,0	0,8	35,0	36,0	3,7
7,0	8,0	0,9	36,0	37,0	3,8
8,0	9,0	1,0	37,0	38,0	3,9
9,0	10,0	1,1	38,0	39,0	4,0
10,0	11,0	1,2	39,0	40,0	4,1
11,0	12,0	1,3	40,0	41,0	4,2
12,0	13,0	1,4	41,0	42,0	4,3
13,0	14,0	1,5	42,0	43,0	4,4
14,0	15,0	1,6	43,0	44,0	4,5
15,0	16,0	1,7	44,0	45,0	4,6
16,0	17,0	1,8	45,0	46,0	4,7
17,0	18,0	1,9	46,0	47,0	4,8
18,0	19,0	2,0	47,0	48,0	4,9
19,0	20,0	2,1	48,0	49,0	5,0
20,0	21,0	2,2	49,0	50,0	5,1
21,0	22,0	2,3	50,0	51,0	5,2
22,0	23,0	2,4	51,0	52,0	5,3
23,0	24,0	2,5	52,0	53,0	5,4
24,0	25,0	2,6	53,0	54,0	5,5
25,0	26,0	2,7	54,0	55,0	5,6
26,0	27,0	2,8	55,0	56,0	5,7
27,0	28,0	2,9	56,0	57,0	5,8
28,0	29,0	3,0	57,0	58,0	5,9
29,0	30,0	3,1	-	-	-

1) $e_{min} = e_n$ 2) Допуск положительный.

Расчетная масса 1 м ПЭ труб по ГОСТ 18599-2001

Ø, mm	Расчетная масса 1 м трубы, кг						
	SDR 26	SDR 21	SDR 17.6	SDR 17	SDR 13.6	SDR 11	SDR 9
16	—	—	—	—	—	0,092	0,092
20	—	—	—	—	—	0,118	0,134
25	—	—	0,151	—	0,151	0,172	0,201
32	—	0,197	0,197	0,197	0,233	0,280	0,329
40	0,249	0,249	0,286	0,297	0,358	0,432	0,511
50	0,315	0,376	0,443	0,456	0,552	0,669	0,798
63	0,497	0,582	0,691	0,724	0,885	1,06	1,27
75	0,678	0,831	0,981	1,02	1,25	1,49	1,79
90	0,982	1,19	1,42	1,48	1,80	2,15	2,59
110	1,44	1,78	2,09	2,19	2,66	3,20	3,84
125	1,87	2,29	2,69	2,81	3,42	4,16	4,96
140	2,35	2,89	3,39	3,52	4,29	5,19	6,24
160	3,08	3,77	4,41	4,60	5,61	6,79	8,13
180	3,85	4,73	5,57	5,83	7,10	8,59	10,3
200	4,77	5,88	6,92	7,18	8,75	10,6	12,7
225	5,98	7,45	8,74	9,12	11,1	13,4	16,1
250	7,43	9,10	10,8	11,2	13,7	16,5	19,8
280	9,29	11,5	13,5	14,0	17,1	20,7	24,9
315	11,8	14,5	17,1	17,8	21,7	26,2	31,5
355	14,9	18,4	21,6	22,6	27,5	33,3	40,0
400	18,9	23,4	27,5	28,6	34,9	42,3	50,7
450	23,9	29,6	34,8	36,3	44,2	53,6	64,2
500	29,5	36,5	42,9	44,8	54,7	66,1	79,2
560	37,1	45,8	53,7	56,1	68,5	82,8	—
630	47,0	57,8	68,1	71,2	86,6	104,8	—

Примечание — Масса 1 м труб рассчитана при средней плотности полиэтилена 950 кг/м³ с учетом половины допусков на толщину стенки и средний наружный диаметр. При изготовлении труб из полиэтилена плотностью ρ , отличающейся от 950 кг/м, данные таблицы умножают на коэффициент $K = \rho/950$.

ПЭ ФИТИНГИ

ПЭ фитинги, применяемые для строительства трубопроводов

	Муфта SDR 11; 17 Ø 20 - 1200 mm		Отвод 90°, SDR 11 Ø 20 - 315 mm		Переход SDR 11 Ø 25 20 - 315 200 mm
	Отвод 45°, SDR 11 Ø 20 - 315 mm		Отвод 22.5°, SDR 11 Ø 90 - 315 mm		Отвод 11.25°, SDR 11 Ø 90 - 315 mm
	Тройник SDR 11 Ø 20 - 315 mm		Тройник переходной SDR 11 Ø 90/63 - 315/180 mm		Заглушка SDR 11 Ø 20 - 315 mm
	Седелка SDR 11 Ø 40 20 - 315 63 mm		Воздушно-камерная запорная арматура SDR 11 Ø 63-560 mm		Накладной уход SDR 11 Ø 40 20 - 315 50 mm
	Накладной уход SDR 11 Ø 180-200/63 – 900-1000/160 mm		Накладной уход большого диаметра SDR 11 Ø 125/110 – 1200/315 mm		Переход спигот SDR 11; 17 Ø 63 40 - 315 250 mm
	Тройник спигот SDR 11; 17 Ø 25 - 630 mm		Тройник переходной спигот SDR 11; 17 Ø 90/50 - 630/250 mm		Отвод спигот 90°, 45° SDR 11; 17 Ø 25 - 500 mm
	Заглушка спигот SDR 11; 17 Ø 20 - 315 mm		Переход ПЭ/латунь внешняя резьба SDR 11 Ø 20 - 110 mm		Переход ПЭ/латунь внутренняя резьба SDR 11 Ø 20 - 110 mm

ПЭ ФИТИНГИ

ПЭ фитинги, применяемые для строительства трубопроводов высокого давления

	Муфта SDR 7.4; 9 Ø 32 - 500 мм		Переход спигот SDR 7.4; 9 Ø 40/25 - 225/200 мм
	Тройник спигот SDR 7.4; 9 Ø 25 - 630 мм		Тройник переходной спигот SDR 7.4; 9 Ø 250/160 - 560/250 мм
	Отвод спигот 90° , SDR 7.4; 9 Ø 25 - 500 мм		Отвод спигот 45° SDR 7.4; 9 Ø 25 - 500 мм
	Заглушка спигот SDR 7.4; 9 Ø 20 - 315 мм		Отвод спигот гнутый SDR 7.4; 9 11°, 22°, 30°, 60°, 90° Ø 110 - 630 мм

ПЭ фитинги, применяемые для соединения со стальными трубопроводами и присоединения запорной арматуры

	Переход ПЭ-сталь SDR 11; 17 Ø 32x25 - 400x377 мм		Газовые цокольные вводы SDR 11 Ø 32x25 - 225x219 мм		Газовые цокольные вводы i-образные SDR 11 Ø 32x25 - 225x219 мм
	Втулка литая Ø 20-630 мм		Стальной фланец		Фланец с покрытием

ПЭ шаровые краны

	Полнопроходные Ø 20 - 400 мм		Не полнопроходные Ø 75 - 250 мм
---	--	--	---

АРМАТУРА

Задвижки

	Задвижки чугунные 30ч39р с обрешиненным клином DN 40 – 1200 мм		Задвижки чугунные 30ч939р с обрешиненным клином под привод DN 40 – 1200 мм		Задвижки чугунные 30ч66р DN 50 – 400 мм
	Задвижки чугунные 30ч9066р под привод DN 50 – 300 мм		Задвижки стальные 30с41нж DN 50 – 400 мм		Задвижки стальные 30с941нж под привод DN 50-1200
	Задвижки стальные 30с64нж DN 50-300		Задвижка с ПЭ патрубками DN 65 – 400 мм		Задвижка для ПЭ труб DN 25 – 50 мм
	Задвижки чугунные шибберные DN 50 – 2000 мм		Задвижки чугунные шибберные под привод DN 50 – 2000 мм		Задвижки нержавеющие 30нж41нж DN 50-400

Затворы

	Затворы поворотные чугунные фланцевые DN 50-1000		Затворы поворотные чугунные фланцевые с двойным эксцентриситетом DN 100-2000		Затвор дисковый поворотный чугунный межфланцевый DN 32-1000
	Затвор дисковый поворотный межфланцевый полимерный DN 50-600		Затвор дисковый поворотный стальной межфланцевый DN 32-1000		Затвор поворотный дисковый стальной приварной DN 100-2000

Клапаны (вентили)

	Клапаны (вентили) запорные 15кч16нж DN 15-250 мм		Клапаны (вентили) запорный чугунные 15кч18п DN 15-65		Клапаны (вентили) запорный чугунные 15кч19п DN 25-50
	Клапаны (вентили) запорный стальные 15с22нж DN 15-150		Клапаны (вентили) запорный стальные 15с65нж DN 15-200		Клапаны (вентили) запорный латунные 15б3р DN 15-50
	Клапаны (вентили) запорный латунные 15б1п DN 15-50		Клапаны (вентили) запорные нержавеющие 15нж22нж		Клапаны (вентили) запорные нержавеющие 15нж65нж

АРМАТУРА

Краны шаровые

	Краны шаровые латунные Газовые 11627п DN 15-50		Краны шаровые латунные 11627п1 DN 15-50		Краны шаровые стальные для жидких сред DN 15-700
	Краны шаровые стальные газовые DN 15-700		Краны шаровые стальные для пара фланцевые DN 15-200		Краны шаровые стальные для пара приварные DN 15-200
	Краны шаровые изолирующие газовые муфтовые DN 15-125		Краны шаровые изолирующие Газовые фланцевые DN 15-200		Краны шаровые изолирующие Газовые приварные DN 15-200
	Краны шаровые нержавеющие		Краны шаровые 09г2с		Краны шаровые подземные с удлиненным штоком

Предохранительная и регулирующая арматура

	Клапан обратный шаровой фланцевый DN 32-500		Клапан обратный подъемный DN 15 - 250 мм		Клапан обратный межфланцевый DN 25 - 400 мм
	Клапан обратный двухстворчатый DN 40 - 600 мм		Клапан обратный пружинный DN 50 - 300 мм		Клапан обратный тарельчатый DN 15 - 200 мм
	Клапан обратный 19ч216р (19ч016р) DN 50-250		Краны шаровые регулирующие фланцевые DN 15-200		Краны шаровые регулирующие приварные DN 15-200
	Краны шаровые балансировочные фланцевые DN 15-200		Краны шаровые балансировочные приварные DN 15-200		Клапаны балансировочные латунные DN 15-50
	Клапан балансировочный чугунный DN 15 - 400 мм		Клапаны предохранительные латунные DN 15-50		Клапан обратный фланцевый 19с53нж DN 50 - 200 мм

АРМАТУРА

Ремонтные соединительные детали

 <p>Муфта для соединения труб из ПЭ DN 50 – 600 мм</p>	 <p>Муфта для труб из различных материалов DN 50 – 1200 мм</p>	 <p>Фланцевый адаптер для соединения труб из ПЭ DN 50 – 600 мм</p>
 <p>Фланцевый адаптер для труб из различных материалов DN 50 – 1200 мм</p>	 <p>Демонтажная вставка DN 50 – 1600 мм</p>	 <p>РУРС (ремонт. Уплот. Растр. Соединений) DN 50 – 1000 мм</p>
 <p>Ремонтные хомуты (муфты) НЖ с 1 чугуном замком DN 50 – 1000 мм</p>	 <p>Ремонтные хомуты (муфты) НЖ с 2 чугунами замками DN 50 – 1000 мм</p>	 <p>Ремонтные хомуты (муфты) НЖ DN 50 – 500 мм</p>
 <p>Свертная муфта НЖ DN 50 – 300 мм</p>	 <p>Двухсоставная ремонтная муфта DN 100 – 300 мм</p>	 <p>Муфта ремонтная подвижная (МРН) DN 50 – 600 мм</p>
 <p>Седловой отвод фланцевый DN 40 – 1124 мм</p>	 <p>Седловой отвод резьбовой DN 80 – 600 мм</p>	 <p>Муфта распорная (сталь)</p>

АРМАТУРА

Детали трубопроводов и фитинги

	Фланцы стальные плоские ГОСТ 33259-2015 DN 10-1600		Фланцы стальные воротниковые ГОСТ 33259-2015 DN 10-1600		Заглушки плоские фланцевые АТК 24.200.02-90 DN 10-1600
	Заглушки эллиптические приварные ГОСТ 17378-2001 DN 10-600		Переходы ГОСТ 17378-2001		Тройники ГОСТ 17376-2001
	Отводы стальные ГОСТ 17375-2001, ГОСТ 30753-2001		Резьбы стальные		Сгоны стальные
	Бочата стальные		Муфты стальные резьбовые		Контргайки стальные/чугунные

Управление арматурой

	Электроприводы		Штоки		Колонки управления
---	----------------	---	-------	---	--------------------

Фильтры

	Фильтры чугунные фланцевые сетчатые		Фильтры чугунные фланцевые сетчатые с магнитной вставкой		Фильтры латунные муфтовые
	Грязевики				

Прочее

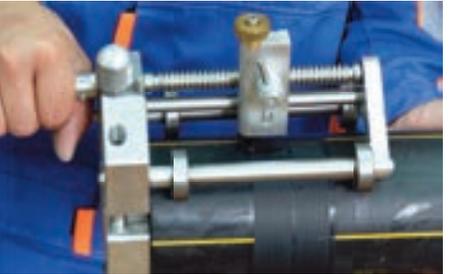
	Прокладки паронитовые Прокладки резиновые		Болты, Гайки Шпильки, Шайбы		Виброкомпенсаторы
	Гидранты пожарные		Пожарные подставки под гидрант сталь/чугун		Вантузы

ЭЛЕКТРОМУФТОВАЯ СВАРКА



ЭЛЕКТРОМУФТОВАЯ СВАРКА

Последовательность электромуфтовой сварки

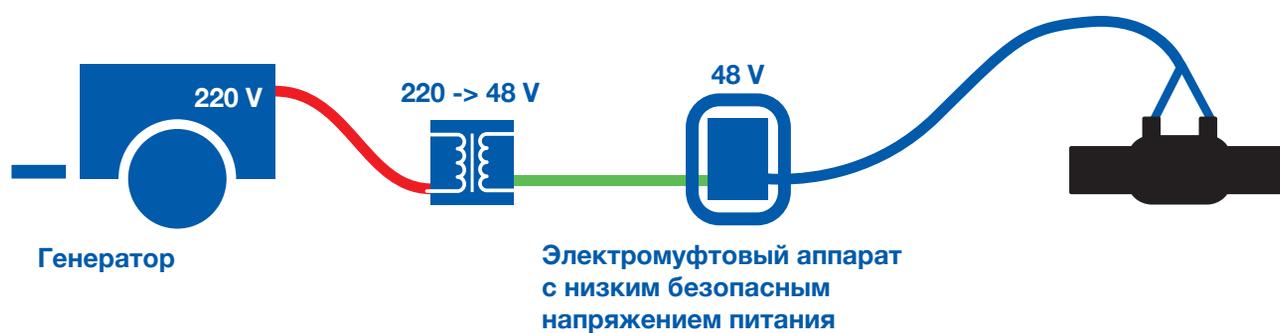
<p>1. Обрезка труб</p> 	<p>2. Снятие оксидного слоя ручным скребком</p> 	<p>3. Снятие оксидного слоя механическим скребком</p> 
<p>4. Обезжиривание труб</p> 	<p>5. Обезжиривание муфты</p> 	<p>6. Замер глубины растреха муфты</p> 
<p>7. Разметка перед установкой муфты</p> 	<p>8. Установка муфты</p> 	<p>9. Подключение сварочного аппарата</p> 
<p>10. Считывание информации штрих-кода</p> 	<p>11. Сварка</p> 	<p>12. Распечатка протокола сварки</p> 

ЭЛЕКТРОМУФТОВАЯ СВАРКА



ЭЛЕКТРОМУФТОВАЯ СВАРКА

Подключение электромुфтовых аппаратов к электропитанию



Комплект оборудования и персонала для выездной работы



Обычное оборудование

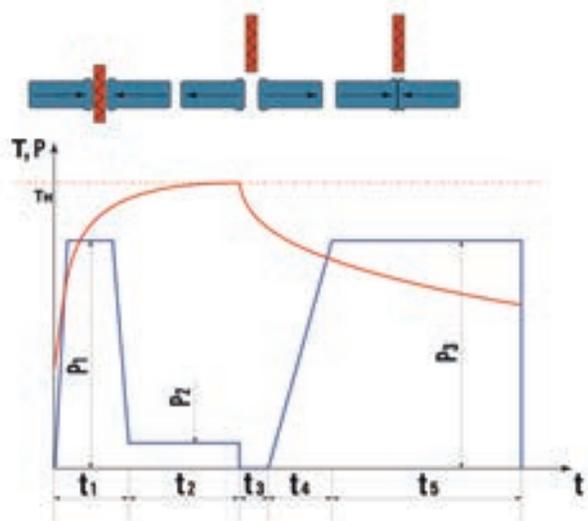
Аппарат с питанием от аккумуляторной батареи

СТЫКОВАЯ СВАРКА



СТЫКОВАЯ СВАРКА

Последовательность стыковой сварки



P_1 , (bar / бар) – давление при оплавлении
 P_2 , (bar / бар) – давление при нагреве
 P_3 , (bar / бар) – давление при остывании

t_1 , (с) – время оплавления
 t_2 , (с) – время нагрева
 t_3 , (с) – время технологической паузы
 t_4 , (с) – время повышения сварочного давления (осадки)
 t_5 , (min) – время остывания под давлением

T_n , ($^{\circ}\text{C}$) – температура нагревателя

ЭЛЕКТРОМУФТОВЫЕ АППАРАТЫ

BARBARA

Аппарат для электромуфтовой сварки



	Диаметры свариваемых труб, мм	Мощность, кВт	Вес, кг
Barbara C	16 ÷ 1600	4,5	19
Barbara M	16 ÷ 400	3,2	16

Напряжение питания: 230 В / 50-60 Гц

Выходное напряжение: 8 – 48 В.

Степень защиты корпуса: IP54

- Графический дисплей
- Ввод данных: сканирование штрих-кода, ручной ввод.
- Объем внутренней памяти: 10 000 протоколов
- Полное обратное отслеживание (Traceability)
- USB-интерфейс
- Проводной сканер для считывания штрих-кода

- Опционально
- Модуль GPS
- Беспроводной сканер или карандаш для считывания штрих-кода

ONDINE

Electrofusion control boxes / Аппараты для электромуфтовой сварки



	Диаметры свариваемых труб, мм	Мощность, кВт	Вес, кг
Ondine C	16 ÷ 1600	4,5	19
Ondine M	16 ÷ 400	3,2	16

Напряжение питания: 230 В / 50-60 Hz

Выходное напряжение: 8 – 48 В

Степень защиты корпуса: IP54

- Ввод данных: сканирование штрих-кода, ручной ввод
- Объем внутренней памяти: 10 000
- USB-интерфейс
- Сканер для считывания штрих-кода

- Option / Опционально
- Беспроводной сканер или карандаш для считывания штрих-кода

ЭЛЕКТРОМУФТОВЫЕ АППАРАТЫ

BARBARA 48

Электромуртовый аппарат безопасным низким напряжением питания



Очень легкий и удобный аппарат Barbara 48 быстро адаптируется к любым условиям строительной площадки и может сваривать трубы диаметром до Ø 1600 мм. Он работает на безопасном низком напряжении и может использоваться как с понижающим трансформатором, так и генератором, обеспечивающим выходное напряжение 48 В, например Proline 110. Barbara 48 обладает функцией полного обратного отслеживания.

Диаметры свариваемых труб, мм: 16 ÷ 1600

Мощность кВт: 4,5

Напряжение питания: 230 V / 50-60 Hz

Выходное напряжение: 8 – 48 V

Protection / Степень защиты корпуса: IP54

Вес, кг: 7,9

- Графический дисплей
- Mode / Ввод данных: сканирование штрих-кода, ручной ввод
- Объем внутренней памяти: 10 000
- Полное обратное отслеживание
- USB-интерфейс
- Сканер для считывания штрих-кода



- Опционально
- Модуль GPS
- Беспроводной сканер или карандаш для считывания штрих-кода
- Трансформатор питания
- Металлический ящик с трансформатором

Аппарат с низким безопасным напряжением питания 48 В.

Длина кабеля питания 7 м + удлинитель 10 м / 20м (опция)



ЭЛЕКТРОМУФТОВЫЕ АППАРАТЫ

BARBARA BATTERIE электромuftовый аппарат



Электромuftовый аппарат Barbara Batterie, предназначен для сварки фитингов диаметром до Ø 110 мм. Он поставляется в двух ударопрочных кейсах, один для блока управления, другой для аккумуляторной батареи.

Диаметры свариваемых труб, мм: 16 ÷ 110
Мощность кВт: 2
Напряжение питания: 48 В / Аккумулятор
Output voltage / Выходное напряжение: 8 – 48 V
Степень защиты корпуса: IP54
Вес блока управления в ящике, кг: 5,4
Вес аккумуляторного блока в ящике, кг: 19

- Питание от аккумулятора
- Графический дисплей
- Два противоударных кейса
- Ввод данных: сканирование штрих-кода, ручной ввод
- Объем внутренней памяти: 10 000
- Полное обратное отслеживание
- USB-интерфейс
- Сканер для считывания штрих-кода

- Опционально
- Модуль GPS
- Беспроводной сканер или карандаш для сканирования штрих-кода

Поставляется в 2 ударопрочных кейсах, в одном из которых находится блок управления, а в другом - аккумулятор и зарядное устройство, кабель питания 5 м, сварочный кабель 3 м, сканер штрих-кода Bluetooth, комплект разъемов 4,0 или 4,7 мм

ONDINE SE облегченный электромuftовый сварочный аппарат



Легкий, компактный и удобный для переноски электромuftовый аппарат Ondine SE, рекомендован для сварки электросварных фитингов диаметром до Ø 160 мм. Его высокопрочный корпус делает его пригодным для использования в любых условиях.

Ondine SE обладает функцией обратного отслеживания адаптированной к требованиям водного хозяйства.

Диаметры свариваемых труб, мм: 16 ÷ 160
Мощность кВт: 2
Напряжение питания: 230 V / 50-60 Hz
Выходное напряжение: 8 – 48 V
Степень защиты корпуса: IP54
Вес, кг: 9,3

- Диаметр свариваемых труб: 110 мм
- Ввод данных: сканирование штрих-кода, ручной ввод
- Объем внутренней памяти: 1000
- Полное обратное отслеживание
- USB-интерфейс
- Сканер для считывания штрих-кода

СТЫКОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

PILOTFUSE аппараты высокой степени автоматизации



Аппараты PILOTFUSE оснащены гидравлическим блоком управления типа ЧПУ, который обеспечивает интегральное управление процессом сварки в соответствии с международными стандартами и учитывает тип ПЭ, диаметр и толщину трубы. Аппарат обладает функцией полного обратного отслеживания: сварочный цикл, оператор, местоположение и труба. Все данные доступны для выгрузки через встроенный USB порт.

Диаметры свариваемых труб: 50 ÷ 160 мм / 63 ÷ 250 мм / 90 ÷ 315 мм / 90 ÷ 355 мм / 225 ÷ 500 мм / 315 ÷ 630 мм

- Автоматическая регулировка давления и температуры нагревателя
- Автоматическое измерение давления холостого хода
- Автоматизированное управление приводом зажимов центратора
- Автоматическое удаление нагревателя
- Контроль и протоколирование всего процесса сварки
- Распечатка протоколов сварки и передача на ПК

- Гидрогруппа и блок автоматизации в корпусе со стальной рамой
- Надежная механическая конструкция
- Система быстрого крепления редукционных колец

PROTOFUSE аппараты средней степени автоматизации



Аппараты PROTOFUSE это аппараты с ручным управлением сваркой, совмещенные с блоком протоколирования. Данный блок «направляет» оператора в соответствии с международными стандартами сварки и записывает сварочные циклы такие как: функция обратного отслеживания, температура нагревательного элемента, время и давление для каждой фазы цикла.

Диаметры свариваемых труб: 50 ÷ 160 мм / 63 ÷ 250 мм / 90 ÷ 315 мм / 90 ÷ 355 мм / 225 ÷ 500 мм / 315 ÷ 630 мм / 400 ÷ 800 мм / 500 ÷ 1000 мм / 630 ÷ 1200 мм / 1000 ÷ 1600 мм

- Контроль и протоколирование всего процесса сварки
- Распечатка протоколов сварки и передача на ПК

- Надежная механическая конструкция
- Система быстрого крепления редукционных колец

PIPEFUSE аппараты с ручным управлением



Аппараты PIPEFUSE - это аппараты с ручным управлением сваркой.

Диаметры свариваемых труб: 50 ÷ 160 мм / 63 ÷ 250 мм / 90 ÷ 315 мм / 90 ÷ 355 мм / 225 ÷ 500 мм / 315 ÷ 630 мм / 400 ÷ 800 мм / 500 ÷ 1000 мм / 630 ÷ 1200 мм / 1000 ÷ 1600 мм

- Надежная механическая конструкция
- Система быстрого крепления редукционных колец

СТЫКОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

PROTOFUSE MIXTE • СОВМЕЩЕННЫЕ аппараты средней степени автоматизации



PROTOFUSE MIXTE — уникальная серия совмещенных аппаратов для электромuffтовой и стыковой сварки средней степени автоматизации с гидравлическим приводом. В качестве блока контроля и протоколирования используется полноценный электромuffтовый аппарат Barbara mixtE.

Barbara mixtE исключает возможность нарушения технологических этапов и задание ошибочных параметров сварки.

Диаметры свариваемых труб: 50 ÷ 160 мм / 63 ÷ 250 мм / 90 ÷ 315 мм / 90 ÷ 355 мм / 225 ÷ 500 мм / 315 ÷ 630 мм / 400 ÷ 800 мм / 500 ÷ 1000 мм / 630 ÷ 1200 мм / 1000 ÷ 1600 мм

- Сварка с ручным управлением
- Контроль и протоколирование всего процесса сварки
- Электромuffтовая сварка труб \varnothing 16-1600 мм
- Протоколирование электромuffтовой сварки
- Распечатка протоколов сварки и передача на ПК
- Гидрогруппа и блок автоматизации в корпусе со стальной рамой
- Надежная механическая конструкция
- Система быстрого крепления редукционных колец

Подробные характеристики стыковых аппаратов



Pilotfuse						
Номинальный диаметр	160	250	315	355	500	630
Диаметры свариваемых труб, мм	50 - 160	63 - 250	90 - 315	110 - 355	225 - 500	315 - 630
Напряжение питания, В	230	230	230	230	400	400
Частота, Гц	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Суммарная мощность, кВт	2,4	3,7	5,19	5,19	8,25	11,5
Станина						
Вес, кг	35	52	79	96	171	229
Площадь сечения цилиндра, см ²	4,32	5,88	8,46	8,46	14,13	17,3
Гидрогруппа						
Мощность, кВт	0,8	0,8	0,8	0,8	1,1	1,1
Вес, кг	42	42	42	42	62	62
Макс. давление, бар	160	160	160	160	160	160
Нагреватель						
Мощность, кВт	1,0	2,1	3,24	3,24	6,4	9,3
Вес, кг	6	12	24	24	27	47
Торцеватель						
Мощность, кВт	0,6	0,8	1,15	1,15	0,75	1,1
Вес, кг	11	14	27	27	69	107
Суппорт						
Вес, кг	7	12	16	17	45	45

Protofuse mixte							
Номинальный диаметр	160	250	315	355	500	630	800
Диаметры свариваемых труб, мм	50 - 160	63 - 250	90 - 315	110 - 355	225 - 500	315 - 630	400 - 800
Напряжение питания, В	230	230	230	230	400	400	400
Частота, Гц	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Суммарная мощность, кВт	2,35	3,65	5,14	5,19	8,25	11,5	15,3
Станина							
Вес, кг	35	52	79	96	171	229	565
Площадь сечения цилиндра, см ²	4,32	5,88	8,46	8,46	14,13	17,3	20,4
Гидрогруппа							
Мощность, кВт	0,75	0,75	0,75	0,8	1,1	1,1	2,2
Вес, кг	27	27	27	30	41	41	69
Макс. давление, бар	160	160	160	160	160	160	130
Нагреватель							
Мощность, кВт	1,0	2,1	3,24	3,24	6,4	9,3	12,0
Вес, кг	5	9	13	24	27	47	62
Торцеватель							
Мощность, кВт	0,6	0,8	1,15	1,15	0,75	1,1	1,1
Вес, кг	11	14	27	27	69	107	160
Суппорт							
Вес, кг	7	12	16	17	45	45	62
Barbara Mixte	см. характеристики аппарата Barbara Compact						

СТЫКОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ



Protofuse							
Номинальный диаметр	160	250	315	355	500	630	800
Диаметры свариваемых труб, мм	50 - 160	63 - 250	90 - 315	110 - 355	225 - 500	315-630	400 - 800
Напряжение питания, В	230	230	230	230	400	400	400
Частота, Гц	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Суммарная мощность, кВт	2,35	3,65	5,14	5,19	8,25	11,5	15,3
Станина							
Вес, кг	35	52	79	96	171	229	565
Площадь сечения цилиндра, см ²	4,32	5,88	8,46	8,46	14,13	17,3	20,4
Гидрогруппа							
Мощность, кВт	0,75	0,75	0,75	0,8	1,1	1,1	2,2
Вес, кг	27	27	27	30	41	41	69
Макс. давление, бар	160	160	160	160	160	160	130
Нагреватель							
Мощность, кВт	1,0	2,1	3,24	3,24	6,4	9,3	12,0
Вес, кг	5	9	13	24	27	47	62
Торцеватель							
Мощность, кВт	0,6	0,8	1,15	1,15	0,75	1,1	1,1
Вес, кг	11	14	27	27	69	107	160
Суппорт							
Вес, кг	7	12	16	17	45	45	62

Pipefuse							
Номинальный диаметр	160	250	315	355	500	630	800
Диаметры свариваемых труб, мм	50 - 160	63 - 250	90 - 315	110 - 355	225 - 500	315 - 630	400 - 800
Напряжение питания, В	230	230	230	230	400	400	400
Частота, Гц	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Суммарная мощность, кВт	2,35	3,65	5,14	5,19	8,25	11,5	15,3
Станина							
Вес, кг	35	52	79	96	171	229	565
Площадь сечения цилиндра, см ²	4,32	5,88	8,46	8,46	14,13	17,3	20,4
Гидрогруппа							
Мощность, кВт	0,75	0,75	0,75	0,8	1,1	1,1	2,2
Вес, кг	27	27	27	30	41	41	69
Макс. давление, бар	160	160	160	160	160	160	160
Нагреватель							
Мощность, кВт	1,0	2,1	3,24	3,24	6,4	9,3	12,0
Вес, кг	5	9	13	24	27	47	62
Торцеватель							
Мощность, кВт	0,6	0,8	1,15	1,15	0,75	1,1	1,1
Вес, кг	11	14	27	27	69	107	160
Суппорт							
Вес, кг	7	12	16	17	45	45	62

	Pipefuse			Protofuse и Protofuse Mixte		
Номинальный диаметр	1000	1200	1600	1000	1200	1600
Диаметры свариваемых труб, мм	500 - 1000	630 - 1200	1000 - 1600	500 - 1000	630 - 1200	1000 - 1600
Напряжение питания, В	400	400	400	400	400	400
Частота, Гц	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Суммарная мощность, кВт	18,1	21,6	27,9	18,1	21,6	27,9
Станина						
Вес, кг	1100	1300	2560	1100	1300	2560
Гидрогруппа						
Мощность, кВт	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
Вес, кг	69	69	69	69	69	69
Макс. давление, бар	160	160	160	160	160	160
Нагреватель						
Мощность, кВт	14,4	17,6	23,5	14,4	17,6	23,5
Вес, кг	90	155	260	90	155	260
Торцеватель						
Мощность, кВт	1,5	1,8	2,2	1,5	1,8	2,2
Вес, кг	284	350	858	284	350	858
Суппорт						
Вес, кг	200	240	460	200	240	460

СТЫКОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

TRANSPILLOT 630 самоходный сварочный комплекс

TRANSPILLOT 630 - это гусеничная многофункциональная машина, машина повышенной проходимости, специально разработан для работы в самых тяжелых условиях. TRANSPILLOT 630 сочетает в себе автоматический стыковой сварочный аппарат, электрогенератор и транспортер для оборудования и оснастки. Гидропривод подвижных элементов облегчает сварку и значительно оптимизирует производительность.

- Диаметры свариваемых труб: 315 ÷ 630 мм
- ВЫСОКАЯ ПРОХОДИМОСТЬ
- АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА СВАРКИ
- ГИДРОУСИЛИТЕЛЬ
- ПОЛНАЯ АВТОНОМНОСТЬ
- ВЫСОКАЯ МАНЕВРЕННОСТЬ
- СИСТЕМА ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ ДВИЖЕНИЕМ
- Автоматическая регулировка давления и температуры нагревателя
- Автоматическое измерение давления холостого хода
- Автоматизированное управление приводом зажимов центратора
- Автоматическое удаление нагревателя
- Контроль и протоколирование всего процесса сварки
- Распечатка протоколов сварки и передача на ПК
- Надежная механическая конструкция
- Система быстрого крепления редуцированных колец



СТЫКОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

СЕРИИ АППАРАТОВ ДЛЯ СТЫКОВОЙ СВАРКИ	1	2	3	4
	Pilotfuse	Protofuse mixte	Protofuse	Pipefuse
Основные функции				
Сварка с ручным управлением	●	●	●	●
Автоматизированный контроль сварки	●			
Автоматическая регулировка давления и температуры нагревателя	●			
Автоматическое измерение давления холостого хода	●			
Автоматизированное управление приводом зажимов центратора	●			
Автоматическое удаление нагревателя	●			
Протоколирование всего процесса сварки	●	●	●	
Распечатка протоколов сварки и передача на ПК	●	●	●	
Сварка деталями с закладными нагревателями		●		
Комплект поставки				
Центратор	●	●	●	●
Нагреватель	●	●	●	●
Автоматический блок управления с гидрогруппой	●			
Гидрогруппа с ручным управлением		●	●	●
Суппорт для безопасной транспортировки и хранения торцевателя и нагревателя	●	●	●	●
Блок регулировки температуры нагревателя	●	●	●	●
Блок контроля и протоколирования Barbara profuse			●	
Аппарат Barbara mixte для электродуговой сварки, контроля и протоколирования стыковой сварки		●		

ЭЛЕКТРОМУФТОВЫЕ АППАРАТЫ

БАРБАРА

Аппарат для электромуфтовой сварки



	Диаметры свариваемых труб, мм	Мощность, кВт	Вес, кг
Барбара компакт	16 ÷ 1600	4,5	19
Барбара М	16 ÷ 400	3,2	16

Напряжение питания: 230 В/ 50-60 Гц

Выходное напряжение: 8 – 48 В.

Степень защиты корпуса: IP54

- Графический дисплей
- Ввод данных: сканирование штрих-кода, ручной ввод.
- Объем внутренней памяти: 10 000 протоколов
- Полное обратное отслеживание (Traceability)
- USB-интерфейс
- Проводной сканер для считывания штрих-кода

- Опционально
- Модуль GPS
- Беспроводной сканер или карандаш для считывания штрих-кода

ПРОСТ

Аппарат для электромуфтовой сварки



Напряжение питания: 230 В/ 50-60 Гц

Выходное напряжение: 8 – 48 В.

Степень защиты корпуса: IP54

- мощность (макс.): 4,5 кВт
- Выходной ток (макс.): 100 А
- Диаметры свариваемых фитингов: 20-1200 мм
- Диапазон рабочих температур: -15°C...+40 °C
- Вес: 22 кг

СТЫКОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

Аппараты Ястреб С-А высокой степени автоматизации



Аппараты оснащены гидравлическим блоком управления типа ЧПУ, который обеспечивает интегральное управление процессом сварки в соответствии с международными стандартами и учитывает тип ПЭ, диаметр и толщину трубы. Аппарат обладает функцией полного обратного отслеживания: сварочный цикл, оператор, местоположение и труба. Все данные доступны для выгрузки через встроенный USB порт.

Диаметры свариваемых труб: 50 ÷ 160 мм / 63 ÷ 250 мм / 90 ÷ 315 мм / 90 ÷ 355 мм / 225 ÷ 500 мм / 315 ÷ 630 мм

- Автоматическая регулировка давления и температуры нагревателя
- Автоматическое измерение давления холостого хода
- Автоматизированное управление приводом зажимов центратора
- Автоматическое удаление нагревателя
- Контроль и протоколирование всего процесса сварки
- Распечатка протоколов сварки и передача на ПК

- Гидрогруппа и блок автоматизации в корпусе со стальной рамой
- Надежная механическая конструкция
- Система быстрого крепления редукционных колец



Аппараты Ястреб С-СП средней степени автоматизации



Аппараты это аппараты с ручным управлением сваркой, совмещенные с блоком протоколирования. Данный блок «направляет» оператора в соответствии с международными стандартами сварки и записывает сварочные циклы такие как: функция обратного отслеживания, температура нагревательного элемента, время и давление для каждой фазы цикла.

Диаметры свариваемых труб: 50 ÷ 160 мм / 63 ÷ 250 мм / 90 ÷ 315 мм / 90 ÷ 355 мм / 225 ÷ 500 мм / 315 ÷ 630 мм

- Контроль и протоколирование всего процесса сварки
- Распечатка протоколов сварки и передача на ПК

- Надежная механическая конструкция
- Система быстрого крепления редукционных колец



Аппараты Ястреб С с ручным управлением



Аппараты с ручным управлением сваркой.

Диаметры свариваемых труб: 50 ÷ 160 мм / 63 ÷ 250 мм / 90 ÷ 315 мм / 90 ÷ 355 мм / 225 ÷ 500 мм / 315 ÷ 630 мм / 400 ÷ 800 мм / 500 ÷ 1000 мм / 630 ÷ 1200 мм / 1000 ÷ 1600 мм

- Надежная механическая конструкция
- Система быстрого крепления редукционных колец



ГЕНЕРАТОРЫ



ГЕНЕРАТОРЫ

Серия бензиновых электрогенераторов мощностью от 4,5 до 18 кВА

 <p>PLUTONELEC 45, 4,5 кВт</p>	 <p>PLUTONELEC 60, 6 кВт</p>	 <p>PLUTONELEC 100, 10 кВт</p>
 <p>PLUTONELEC 1314, 14 кВА-400 V-50 Hz трехфазный 7.5 кВА-230 V-50 Hz однофазный</p>	 <p>PLUTONARC 1318, 14 кВт 18 кВА-400 V-50 Hz трехфазный 7.5 кВА-230 V-50 Hz однофазный</p>	 <p>PLUTONELEC 2107, 14 кВА-400 V-50 Hz трехфазный 7.5 кВА-230 V-50 Hz однофазный</p>

Серия специальных бензиновых электрогенераторов

<p>PROLINE 110 сварочный бензиновый электрогенератор</p> 	<p>PLUTONARC 2201 сварочный бензиновый электрогенератор</p> 	<p>TRANSYDRO 600S на гусеничном ходу</p> 
<p>PROLINE 110 специально разработан для питания электромуфтовых аппаратов SAURON INDUSTRIE с напряжением питания 48 В 50 Гц. Он также обеспечивает однофазный выход 230 В 50 Гц для других аппаратов и электрических ручных инструментов.</p>	<p>PLUTONARC 2201 сочетает в себе источник для бесперебойного энергообеспечения оборудования и сварочный аппарат для электродуговой сварки.</p>	<p>TRANSYDRO 600S сочетает в себе функцию гусеничного транспортера для транспортировки строительного оборудования и функцию однофазного генератора на 230 В и трехфазного генератора на 400 В.</p>

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

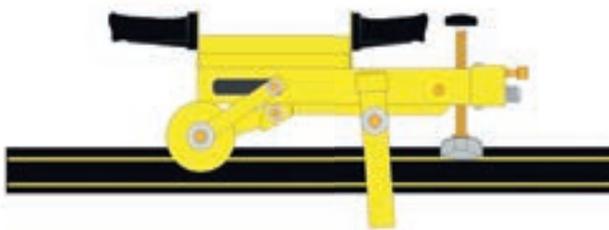
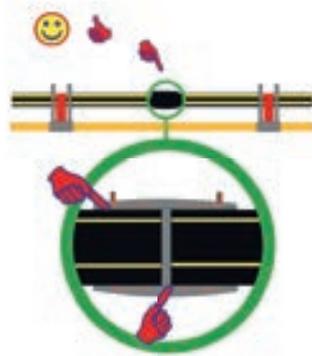
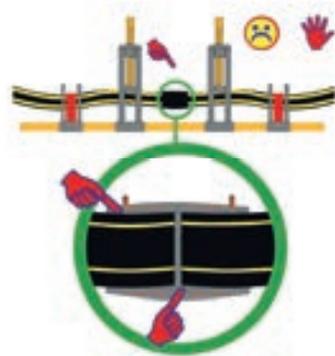
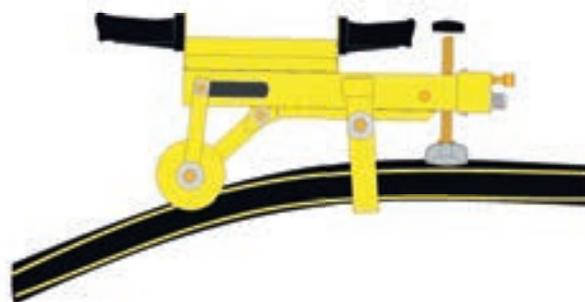
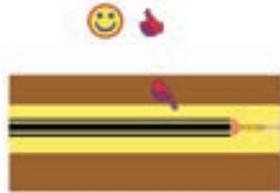
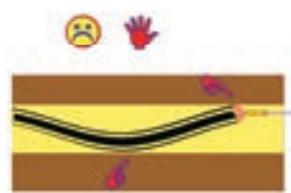
CROCOPLAST Гидравлический выпрямитель труб



Трубы из ПНД небольшого диаметра часто хранятся на барабанах или в бухтах и поэтому имеют тенденцию к искривлению и овальности. Следовательно, перед соединением концы труб необходимо выпрямить и избавить от овальности. Crocoplast - идеальный инструмент для этой цели. Он поставляется с гидравлическим блоком, который делает операции по правке и скруглению труб быстрыми и легкими.



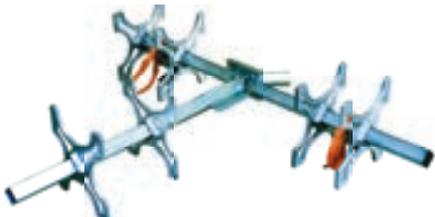
Available diameters, mm / Диаметры труб, мм: 63, 90, 110, 125, 140, 160
Мощность кВт: 2
Напряжение питания: 230V 50 - 60 Hz
Максимальное давление, Бар: 160
Рабочее давление, Бар: 150
Диапазон рабочих температур: -15°C ÷ +70 °C
Вес с роликом 160 мм и фиксатором трубы, кг: 26
Вес гидрогруппы, кг: 30



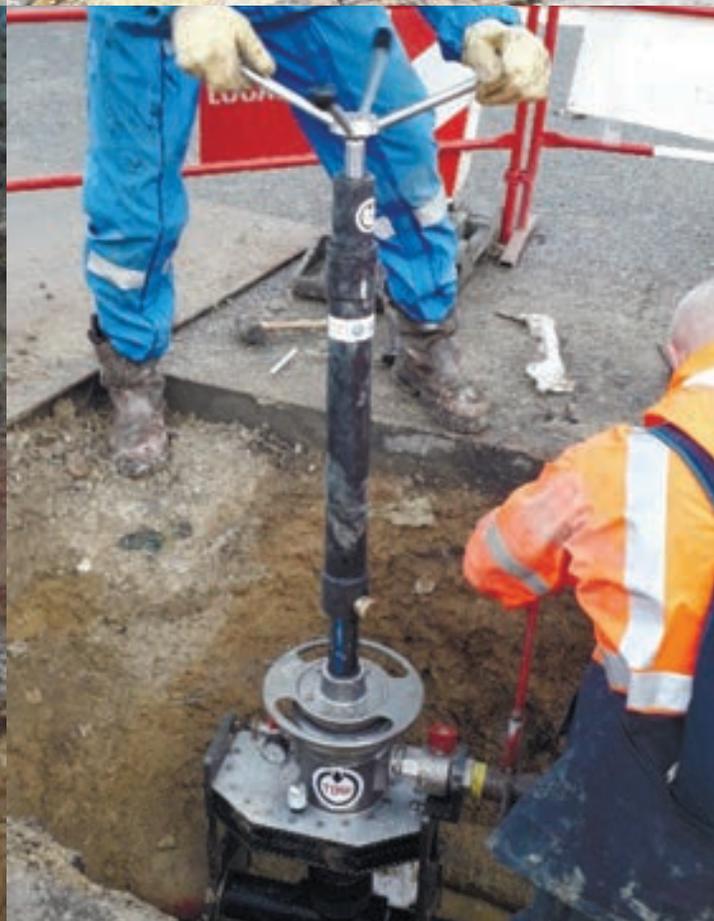
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ПОЗИЦИОНЕРЫ		
		
СКРУГЛЯЮЩИЕ НАКЛАДКИ	СКРУГЛЯЮЩИЕ СТРУБЦИНЫ	ТРУБОРЕЗЫ
		
МЕХАНИЧЕСКИЕ СКРЕБКИ	РУЧНЫЕ СКРЕБКИ	ТРУБОРЕЗЫ
		
САЛФЕТКИ ДЛЯ ОЧИСТКИ	РОЛИКИ ОПОРНЫЕ	ПЕРЕДАВЛИВАТЕЛИ
		

ВРЕЗКА И ПЕРЕКРЫТИЕ



ВРЕЗКА И ПЕРЕКРЫТИЕ

Перекрытие с двух сторон ПЭ трубопровода под давлением без остановки перекачки и отключения потребителей

1. Приварка электросварных фитингов на трубопровод под давлением и монтаж временных задвижек



2. Врезка в действующий трубопровод через задвижку



3. Перекрытие участка трубопровода под давлением с байпасом



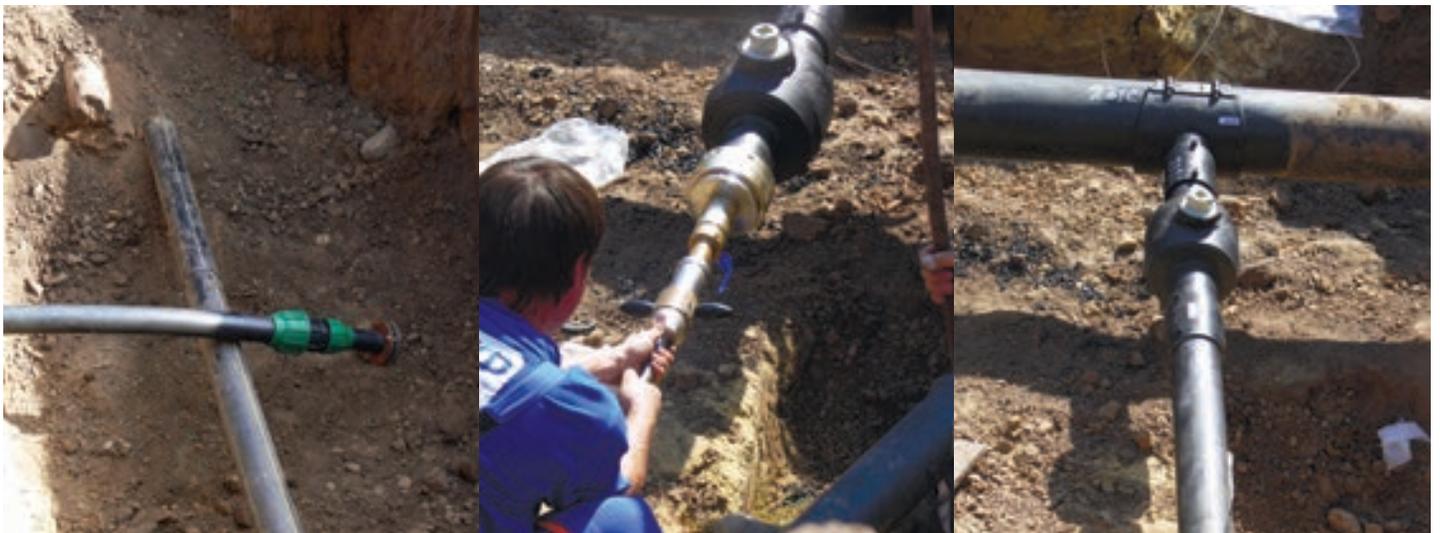
4. Демонтаж всего оборудования и заглушение фитингов по обе стороны отремонтированного участка



ВРЕЗКА И ПЕРЕКРЫТИЕ

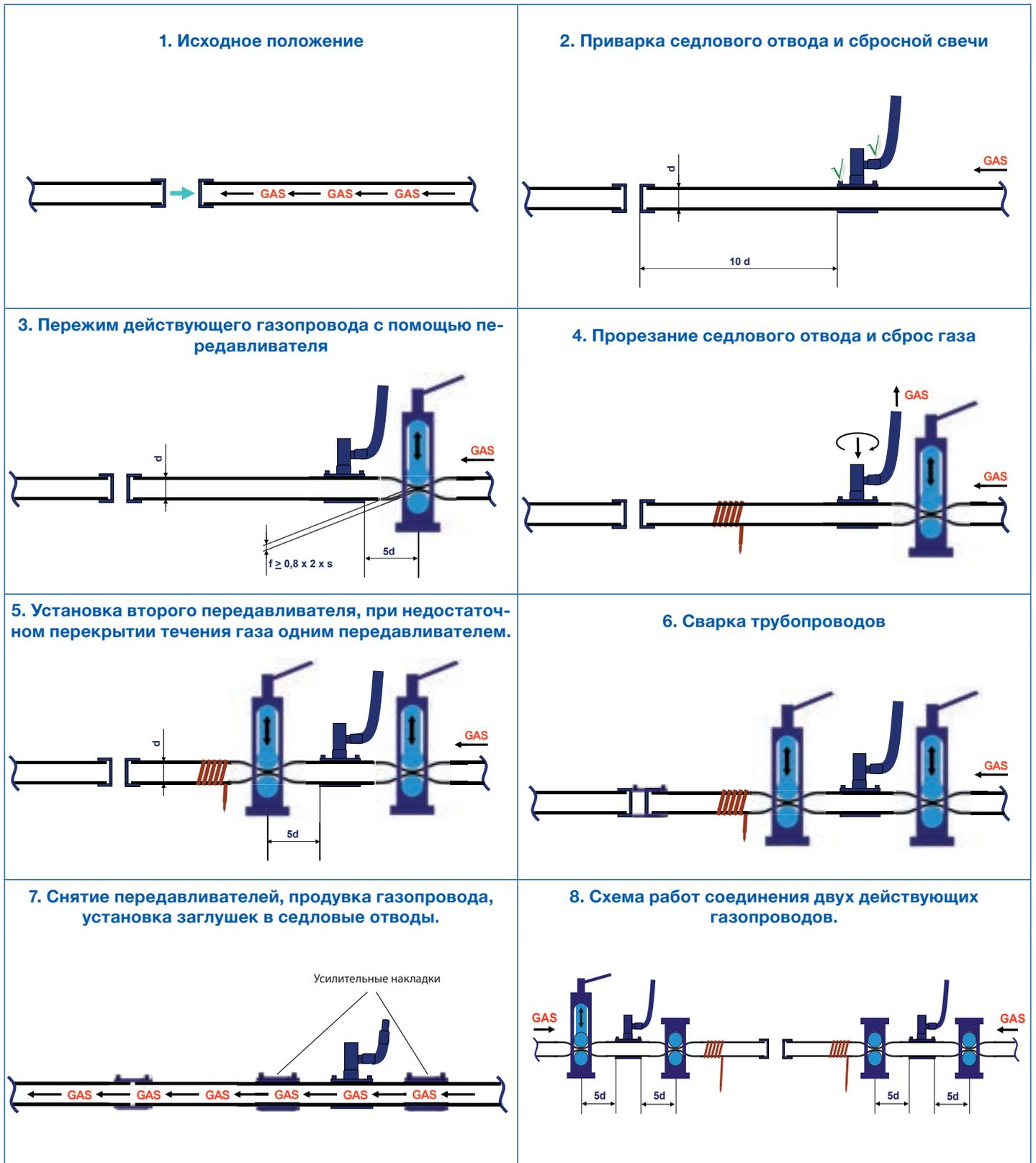
Последовательность операций по врезке в ПЭ трубопровод под давлением.

<p>1. Установка и фиксация накладного ухода на трубу</p> 	<p>2. Выполнение сварки накладного ухода</p> 	<p>3. Установка электросварной муфты</p> 
<p>4. Установка полиэтиленового шарового крана</p> 	<p>5. Приварка шарового крана</p> 	<p>6. Установка оборудования для врезки</p> 
<p>7. Врезка в трубопровод через шаровой кран</p> 	<p>8. Закрытие шарового крана</p> 	<p>9. Демонтаж оборудования</p> 



ВРЕЗКА И ПЕРЕДАВЛИВАНИЕ

Соосное присоединение вновь построенного газопровода к действующему тупиковому.



ОБУЧЕНИЕ

ЦЕНТР ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

Программы обучения ЦТФ разработаны в соответствии с ЕТКС, профессиональными стандартами и требованиями министерства образования. Учебный центр «ЦентрТехФорм» имеет лицензию а право оказания образовательных услуг и реализацию образовательных программ по программам дополнительного профессионального образования и профессионального обучения Лицензия № 035579 от 05.11.2014г. Учебный центр «ЦентрТехФорм» имеет Аттестат регистрации в НАКС № МР-1ГАЦ-5АП.

Практические занятия проводятся в специально оборудованных помещениях на современном сварочном и вспомогательном оборудовании, а также обеспечиваются всеми необходимыми материалами и инструментом.

По окончании обучения в Учебном центре «ЦентрТехФорм» работник получает:

- Свидетельство о присвоении профессии рабочего
- Удостоверение о повышении квалификации

При необходимости дополнительно на нашей базе можно пройти аттестацию в системе НАКС, для получения права выполнять сварочные работы на объектах, подконтрольных Ростехнадзору России и внесения в единый реестр сварщиков НАКС.



ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБУЧЕНИЕ

Сварщиков, Операторов-сварщиков, Слесарей газового хозяйства, Монтажников полимерных трубопроводов.

Цель учебных программ

- Получение основных сведений о полимерах и трубопроводах из полимерных материалов
- Изучение основ строительства полимерных трубопроводов различного назначения
- Получение практических навыков по сварке и монтажу полимерных трубопроводов



ПОВЫШЕНИЕ КВАЛИФИКАЦИИ

Специалистов строительно-монтажных и эксплуатирующих компаний, ремонтно-аварийных служб - Сварщиков, ИТР, руководителей сварочных работ, прорабов, начальников участков, главных инженеров специалистов проектных отделов и организаций.

Цель учебных программ

- Актуализация знаний и умений по сварке, принципам строительства, ремонта, эксплуатации и проектирования
- Информирование о последних изменениях в нормативной и технической документации
- Обучение разработке технологической документации по сварке и монтажу
- Получение практических навыков по сварке, выполнению входного контроля, контроля качества при сварке и монтаже
- Получение практических навыков проектирования



АТТЕСТАЦИЯ НАКС

Аттестация НАКС сварщиков и специалистов сварочного производства по полимерам, выполняющим сварочные работы на объектах, подконтрольных Ростехнадзору РФ.

ОБУЧАЮЩИЕ СЕМИНАРЫ

- Ремонт и эксплуатации полиэтиленовых трубопроводов
 - Врезка под давлением в ПЭ трубопровод
 - Технологии бестраншейной прокладки и ремонта трубопроводов
- Реконструкция изношенных трубопроводов методом протяжки полиэтиленовых труб



ЛАБОРАТОРИИ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА

- Неразрушающий и разрушающий контроль систем: Газоснабжения (газораспределения)
- Строительных конструкций
- Контроль качества сварных стыков на полимер в соответствии с требованиями НАКС

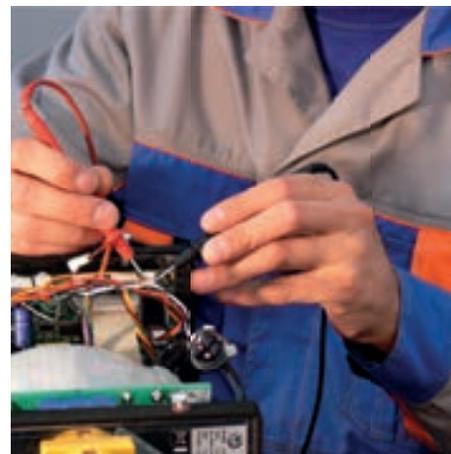
СЕРВИС И АРЕНДА

СЕРВИСНЫЕ ЦЕНТРЫ

- Сервисное и техническое обслуживание сварочных аппаратов и другого технологического оборудования;
- Диагностика, техническая подготовка и аттестация
- Предпродажная подготовка
- Текущий и срочный ремонт любой сложности
- Техническое обеспечение и консультации

Сервисный Центр STF – это:

- Современная сервисная служба, организованная на базе всех филиалов Группы Компаний STF в крупнейших регионах России;
- Складские программы по обеспечению запасными и расходными частями и ПО в максимальной комплектации в каждом из филиалов;
- Высокоточное диагностическое и ремонтное оборудование и инструменты, сертифицированные России.



АРЕНДА ОБОРУДОВАНИЯ

- Электромуфтовые аппараты
- Аппараты для сварки встык с гидравлическим приводом 90 ÷ 315 мм / 225 ÷ 500 мм / 315 ÷ 630 мм / 400 ÷ 800 мм с ручным управлением
- Аппараты для сварки встык с гидравлическим приводом 90 ÷ 315 мм / 225 ÷ 500 мм / 315 ÷ 630 мм / 400 ÷ 800 мм средней степени автоматизации

Аренда генераторов

- Бензиновый генератор Plutonelec 60
- Бензиновый генератор Plutonarc 1314

Аренда вспомогательного оборудования

- Скребок ручной
- Скребок механический Ø 63 - 315
- Ножницы для резки пластиковых труб до Ø 63 мм
- Труборез (гильотина) до Ø 225 мм
- Позиционер для фиксации труб с функцией удаления овальности Ø 32 -160мм
- Ролик направляющий СТС 630
- Позиционер для накладных уходов

Аренда оборудования для врезки

- Комплект оборудования для врезки под давлением в полиэтиленовые трубопроводы (Ø 50-225 мм) при максимальном давлении в водопроводе 16 бар.



CTF

Группа Компаний

Москва
+7 495 280-16-84
mos@ctf-m.ru

Региональный отдел
+7 495 727-10-15
sales@ctf-m.ru

Учебный центр
+7 985 779-24-63
uc@ctf-m.ru

Санкт-Петербург
+7 812 380-83-45
spb@ctf-m.ru

Волгоград
+7 960 895-33-77
vlz@ctf-m.ru

Волжский
+7 8443 210-218
vlz@ctf-m.ru

Екатеринбург
+7 343 287-62-42
ural@ctf-m.ru

Учебный центр
+7 343 287-62-42

Краснодар
+7 861 299-73-99
krd@ctf-m.ru

Новосибирск
+7 383 363-68-01
nsk@ctf-m.ru

Учебный центр
+7 383 363-68-01
ac@ctf-m.ru

Оренбург
+7 3532 68-79-00
orenburg@ctf-m.ru

Учебный центр
+7 3532 68-79-00

Ростов-на Дону
+7 8964 92-44-373
rostov@ctf-m.ru

Саратов
+7 916 387-24-44
saratov@ctf-m.ru

Ставрополь
+7 989 260-33-32
stav@ctf-m.ru

Тамбов
+7 4752 58-17-48
tambov@ctf-m.ru

Тула
+7 4872 70-83-83
tula@ctf-m.ru

Тюмень
+7 3452 69-50-46
tumen@ctf-m.ru

Учебный центр
+7 3452 41-00-56

Уфа
+7 347 226-98-72
ufa@ctf-m.ru

**Представительство
в Казахстане**
ТОО «POLIMOD»
тел.: +7 7132 53-84-33
тел./факс: +7 7132 90-65-98
e-mail: polimod2010@mail.ru