

Электросварные фитинги

Электросварные фитинги или фитинги с закладными электронагревателями в процессе производства оснащаются проволочными нагревательными элементами. При электрическом нагревании проволоки до определенной температуры полиэтилен начинает плавиться и образуется соединение, обеспечивающее надежное соединение труб ПНД, которое не теряет прочности с течением времени.

Электросварные фитинги ПНД образуют стыки, гарантирующие полную герметичность трубопровода и защиту от утечек или проникновения посторонних веществ внутрь трубопровода. Таким образом, осуществляется надежное соединение частей трубопровода сохраняющее целостность на всем протяжении срока эксплуатации. Этот период составляет для пнд трубопровода несколько десятков лет.

На протяжении этого периода электросварные фитинги не теряют своих первоначальных характеристик, поддерживая стабильную работу трубопровода. Они не засоряются и не сужаются с течением времени, не вступают во взаимодействие с транспортируемым веществом и сохраняют работоспособность даже в агрессивной среде.

Электросварные фитинги пэ обладают повышенной устойчивостью к механическим повреждениям и перепадам температур. Не подвергаются воздействию коррозии и ржавчины.

Фитинги электросварные производятся из полиэтилена низкого давления высокой плотности марок полиэтилена ПЭ100 и применяются для монтажа водопровода хозяйственно-бытового и промышленного назначения, при строительстве газопроводов.

Электросварные фитинги применяются там, где стыковая сварка неудобна и непрактична. Это, как правило, в случаях ремонта поврежденных трубопроводов ПНД, в случаях внепланового вскрытия траншей, в условиях тесноты, при сложных погодных условиях.

Электросварные фитинги ПНД требуют проведения сварочных работ, при этом сварка осуществляется в автоматическом или механическом режиме в зависимости от типа сварочного аппарата. Современные сварочные аппараты позволяют установить время и напряжение для каждого конкретного фитинга. Сварочные параметры наносятся в виде штрих-кода, благодаря которому, исключаются принципиальные ошибки, такие как, неверный ввод времени и напряжения сварки в ручном режиме. Это правило утверждено в качестве мирового стандарта. Код фитинга нанесен на каждой детали в форме лейбла, что исключает возможность его утери. С помощью технологии штрих-кода и разработки универсальных сварочных автоматов стала возможной оптимизация параметров сварки.

Действующие международные и национальные стандарты позволяют сегодня использовать диапазон малых напряжений от 8 до 48В. Оптимальное определение параметров напряжения и времени сварки позволяет гарантировать, что даже при некотором несоответствии реальных условий, например, зазора между трубой и фитингом, температуры окружающей среды и т.д. сварочный процесс пройдет нормально.