

# НОВЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ РАСТРУБНОГО МОНТАЖА НАПОРНЫХ ПЭ ТРУБ



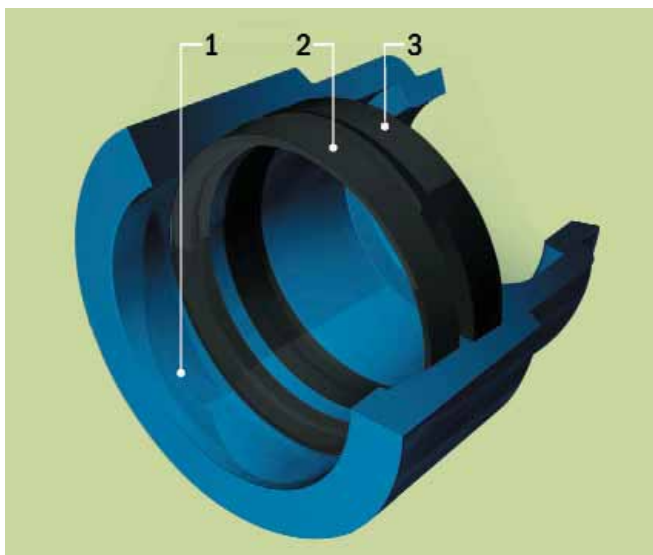
Галатея Черняховская-Виттенберг

Самыми, без преувеличения, популярными диаметрами в «среднем» диапазоне напорных ПЭ труб являются 110, 160 и 225 мм. Исторически сложившиеся предпочтения российских строителей по указанным диаметрам обусловлены, в том числе, обилием соединительных деталей отечественного и импортного производства. В отличие от них, обвязка трубопроводов таких «нестандартных» диаметров, как, например, 140, 200, 250 мм, порой составляет реальную проблему.

На вопрос «как монтировать напорную трубу диаметром 110, 160, 225 мм?» существует несколько возможных ответов:

- методом сварки встык с использованием литых соединительных деталей;
- методом электрофузионной сварки с использованием муфт и других фитингов с закладным электронагревательным элементом;
- дополнительная возможность для диаметра 110 мм – ручной монтаж с помощью компрессионных фитингов.

Рис.1. Конструкция раструба



В рамках программы расширения номенклатуры соединительных деталей и обеспечения возможности быстрого и лёгкого монтажа на трубопроводах указанных диаметров Группа «Полипластик» предлагает новое решение. Это 12-метровая труба ПЭ100 SDR17 (рассчитанная на давление до 10 атм.) диаметром 110, 160, 225 мм с приваренным встык в заводских условиях раструбом. Конструкция раструба, который изготавливается одним из производственных подразделений Группы POLIECO (Италия), показана на рис.1.

Жесткое полиацетатное кольцо (2), расположенное ближе к выходу из раструба (1), обеспечивает устойчивость к продольным нагрузкам (и, следовательно, препятствует «выскакиванию» трубы из раструба). Расположенное немного глубже уплотнительное кольцо (3) из эластомера обеспечивает герметичность системы. Возможность приварки такого раструба не только к концам труб, но и к литым соединительным деталям (отводы, тройники) дает возмож-

Рис.2. Фасонные детали с раструбами







ность конструирования по желанию заказчика сборно-разборного напорного трубопровода любой сложности диаметром до 225 мм (рис. 2).

Кроме легкости монтажа, такое соединение предоставляет возможность несоблюдения стерильности, обязательной при сварочных работах с полиэтиленом. Это особенно важно в стесненных, грязных и влажных условиях, а также при наличии атмосферных осадков. Дополнительные преимущества неприхотливого и быстрого раструбного монтажа существенно облегчают и упрощают ремонтные работы.

Европейский опыт применения напорных раструбных конструкций подтверждает их долговременную эксплуатационную надёжность, и, несмотря на засилье труб из чугуна и НПВХ, раструбный напорный трубопровод такого типа продолжает добрые полиэтиленовые традиции:

- не подвержен никаким видам коррозии;
- обеспечивает оптимальные гидравлические характеристики и не зарастает отложениями;
- долговечен и надёжен в эксплуатации;
- экологически чист и гигиенически безопасен.

**Рис.3. Последовательность монтажа раструбного соединения**

