

Трубопроводы из полипропилена PPR-AL-PPR предназначены для внутренних инженерных систем строящихся и реконструируемых зданий и применяются: в системах горячего и холодного водоснабжения и отопления; транспортировке жидких и газообразных сред в различных отраслях промышленности, транспорта и сельского хозяйства; в системах подачи сжатого воздуха; в установках кондиционирования.

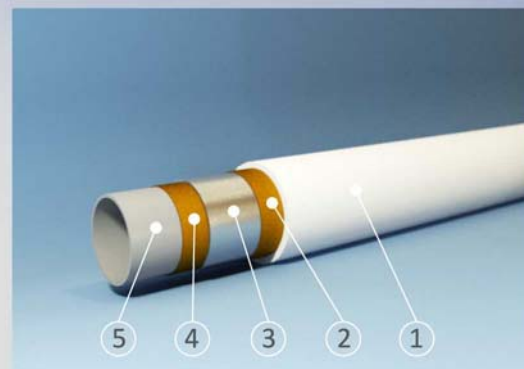
Армированная полипропиленовая труба (PPR/AL/PPR) выпускается диаметрами от 20 до 63 мм с номинальным рабочим давлением 25 атм.



Отличительные особенности трубы PPR-AL-PPR

- При монтаже используются обычные полипропиленовые фитинги. Сварка обеспечивает высокую надежность стыков (монокристаллическая структура соединения после сварки).
- Применение полипропилена PPR 100 тип 3 с MRS=10МПа известных производителей BOREALIS и HYOSUNG;
- Кислородопроницаемость в соответствии с 4-5 классами эксплуатации ГОСТ Р 52134-2003.
- Низкий коэффициент шероховатости (уменьшается гидравлическое сопротивление по длине трубы).
- Коэффициент линейного температурного удлинения в 5 раз ниже, чем у труб из однородного полипропилена.
- В процессе монтажа перед началом сварки нет необходимости снимать (зачищать) верхний слой трубы.
- Эстетичность и долговечность.

НОВИНКА



1. Наружный слой из полипропилена PPR
2. Клеевая композиция
3. Слой алюминия
4. Клеевая композиция
5. Внутренний слой из полипропилена PPR 100 (MRS=10 МПа)



Инструкция по монтажу трубы PPR-AL-PPR производства компании «ПК Контур».



При монтаже системы водоснабжения с применением трубы **PPR-AL-PPR** рекомендуется использование специальных полипропиленовых втулок с защитными резиновыми кольцами. Защитные кольца в процессе эксплуатации предотвращают контакт алюминия с водой, обеспечивая тем самым установленный срок эксплуатации.



Резка данной трубы осуществляется специальными труборезами. (При наличии достаточного опыта можно осуществлять резку обычными ПП ножницами, вращая их вокруг оси трубы так, чтобы не допустить сильной деформации торца). Для облегчения установки полипропиленовой втулки может потребоваться использовать центратор для снятия фаски с внутреннего слоя трубы.



При подготовке к сварке установите втулку. Втулка должна устанавливаться в трубу с усилием и плотно прижиматься к внутренней стенке.



Для сварки используется стандартный сварочный аппарат. Время нагрева и температура должны соответствовать параметрам, указанным в таблице. Время разогрева трубы должно строго контролироваться, недопустимо его превышение.



После сварки получаем неразъемное монолитное изделие, состоящее из трубы, втулки и фитинга. Защитное кольцо обеспечивает защиту алюминия на протяжении всего срока эксплуатации.

Наружный диаметр трубы, мм	Глубина сваривания, мм	Время нагрева, сек.	Максимальное время на коррекцию шва, сек.	Время частичного охлаждения, мин.
20	14	5	4	2
25	15	7	4	2
32	17	8	6	4
40	18	12	6	4
50	20	18	6	4
63	26	24	8	6

