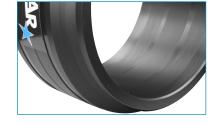




Конструкция муфт STAR предусматривает закрытую нагревательную спирать, что обеспечивает оптимальную теплопередачу, а также упрощает процесс обезжиривания и удаления с внутренней поверхности пыли и грязи. Широкие зоны сварки и охлаждения способствуют высокому качеству и надежности соединения. Не требуют предварительного прогрева дополнительных устройств в процессе монтажа.



Подробную информацию о нас и о наших фитингах Вы найдёте на сайте: www.star.de.com

Особенностью муфт STAR является наличие желобов, расположенных по краям муфты, которые облегчают транспортировку и монтаж. Также в процессе нагрева желоба прилегают к поверхности трубы и тем самым препятствуют попаданию посторонних частиц в зону сварки.

Муфты STAR изготавливаются из специальных полых стержней (темперированный полиэтилен высокой плотности без внутреннего напряжения). В отличие от муфт, произведенных из обычных полиэтиленовых труб и трубных заготовок, муфты STAR не подвержены деформации (овальности) при условии правильного хранения.



Видео: Монтаж и установка



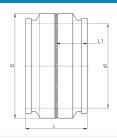
МУФТА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ



две отдельные зоны сварки от д 500 мм 4,0 мм штыревой контакт

другие размеры, материалы, уровни давления (и SDR) по запросу





ПЭ 100

SDR 9 *газ 12 бар, вода 20 бар





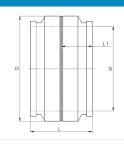
Артикул	d1 [mm]	D [mm]	L [mm]	kg [mm]	Штук в упаковке	Цена в€
43502209	200	270	220	5,80	1	По запросу
43502229	225	297	235	6,30	1	По запросу
43502259	250	330	250	8,20	1	По запросу
43502289	280	369	265	10,80	1	По запросу
43502319	315	414	280	14,40	1	По запросу
43502359	355	466	295	18,60	1	300,30 €
43502409	400	524	295	23,50	1	361,40 €
43502459	450	589	320	30,90	1	613,60 €
43502509	500	653	360	43,90	1	744,90 €
43502569	560	730	390	59,80	1	1.118,00€
43502639	630	820	430	84,00	1	1.560,00€

две отдельные зоны сварки от д 500 мм

4,0 мм штыревой контакт

другие размеры, материалы, уровни давления (и SDR) по запросу





ПЭ 100

SDR 11 *газ 10 бар, вода 16 бар





Артикул	d1 [mm]	D [mm]	L [mm]	kg [mm]	Штук в упаковке	Цена в€
43502352	355	432	290	12,11	1	231,00 €
43502402	400	487	290	15,99	1	278,00 €
43502452	450	559	320	20,03	1	472,00€
43502502	500	621	360	27,86	1	573,00 €
43502562	560	694	390	38,60	1	860,00€
43502632	630	780	430	52,83	1	1.200,00€
43502712	710	878	475	72,45	1	2.000,00€
43502802	800	988	520	102,49	1	3.300,00€
43502902	900	1110	550	137,93	1	По запросу
43502912	1000	1235	600	193,5	1	По запросу
43502922	1200	1460	650	285,4	1	По запросу



две отдельные зоны сварки от д 500 мм 4,0 мм штыревой контакт

другие размеры, материалы, уровни давления (и SDR) по запросу





T3 100

SDR 17 *газ 5 бар, вода 10 бар



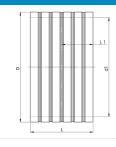


Артикул	d1 [mm]	D [mm]	L [mm]	kg [mm]	Штук в упаковке	Цена в€
43502221	225	261	224	2,39	3	По запросу
43502251	250	304	244	4,35	2	По запросу
43502281	280	340	252	5,68	1	По запросу
43502311	315	382	268	8,00	1	По запросу
43502351	355	414	290	8,20	1	181,00€
43502401	400	487	290	15,99	1	209,00€
43502451	450	519	320	14,07	1	354,00 €
43502501	500	576	360	19,03	1	407,00€
43502561	560	644	390	26,20	1	665,00€
43502631	630	723	430	35,85	1	872,00€
43502711	710	814	475	49,37	1	1.181,00€
43502801	800	916	520	69,18	1	2.000,00 €
43502901	900	1030	550	93,15	1	3.600,00€
43502911	1000	1143	600	125,65	1	4.800,00€
43502921	1200	1370	650	196,45	1	6.200,00 €

две отдельные зоны сварки от д 630 мм 4,0 мм штыревой контакт

другие размеры, материалы, уровни давления (и SDR) по запросу





ПЭ 100

SDR 26 *вода 6 бар



Артикул	d1 [mm]	D [mm]	L [mm]	kg [mm]	Штук в упаковке	Цена в €
43502455	450	507	280	10,16	1	336,30 €
43502505	500	557	300	12,35	1	386,65€
43502565	560	629	320	18,20	1	631,75 €
43502635	630	707	340	24,00	1	828,40 €
43502715	710	797	360	31,92	1	1.121,95 €
43502805	800	897	380	42,80	1	1.900,00€
43502905	900	1009	400	57,58	1	3.420,00 €
43502915	1000	1121	440	79,27	1	4.560,00 €
43502925	1200	1345	480	125,70	1	5.890,00€

РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ

для Star PE 100 Электромуфты



Очистите трубу от загрязнений, отрежьте под прямым углом конец трубы, снимите фаску на внешнем и внутреннем канте трубы. Удалите стружку из трубы. Закройте защитными крышками все отверстия в трубах. не подверженных сварке.



Достаньте электромуфту из упаковки, не касаясь зоны сварки, и вставьте в неё конец трубы по маркировочную линию или упор. Перекосы при монтаже не допускаются.

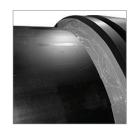


При необходимости, примените приспособления для скругления труб.

Проверьте измерительной лентой диаметр трубы перед и после процесса снятия оксидного слоя.



Повторите этот процесс со вторым концом трубы, обращая внимание на то, чтобы кольцевой зазор по обеим сторонам не был слишком большим (максимально 3 мм) и по периметру был одинаковым. Заклейте кольцевой зазор с двух сторон широкой клеящейся лентой.



Измерьте обрабатываемую зону сварки трубы, при помощи электромуфты в упакованном состоянии, добавьте дополнительно 1 см и отметьте перманентным маркером на трубе.



При монтаже обратите особое внимание на все подготавливаемые к сварке фитинги, которые дожны находиться в ненапряженном состоянии в зоне сварки. Концы труб, входящие в электрофитинги STAR, не должны находиться под действием изгибающих напряжений или под действием сил от собственного веса. При необходимости применять подставки, упоры и подходящие к электрофитингам и трубам фиксирующие приспособления.



Удалите с помощью специального приспособления для снятия оксидного слоя - оксидный слой. Обратите внимание на минимальное удаление поверхности: 0,2 мм, а также максимально допустимое уменьшение толщины стенки труб.



Проводите процесс сварки согласно инструкции по обслуживанию сварочных аппаратов данных производителем. При контроле и надзоре процесса сварки Вы должны находиться на достаточном и безопасном расстоянии, минимум 1 метр от зоны сварки.



Зона сварки трубы и внутренняя поверхность электрофитингов STAR должны быть абсолютно чистыми, сухими и не содержащими жира. Непосредственно перед монтажом и после снятия оксидного слоя, следует обезжирить эту поверхность соответствующим обезжиривающим составом, нанесенным исключительно на не оставляющей волокна салфеткой. Перед монтажом зона сварки электрофитинга и трубы должна быть чистой и сухой. Избегать касания руками зоны сварки.



После окончания процесса сварки проверьте данные на дисплее сварочного аппарата и отключите сварочный кабель. Обратите внимание на отсутствие напряжения в зоне сварки между трубой и фитингами до момента окончательного охлаждения.



При использовании электрофитингов STAR без упора, зона сварки должна быть обозначена при помощи перманентного маркера.



Ввод трубопровода в эксплуатацию производится только после успешного испытания под давлением.



STAR Kunststoffverarbeitungs GmbH

Schepersweg 41-61 46485 Wesel, Germany

Tel.: +49 (U) 28T 98 4T4 - U Fax: +49 (N) 28T 98 4T4 - 48

info@star.de.com www.star.de.com