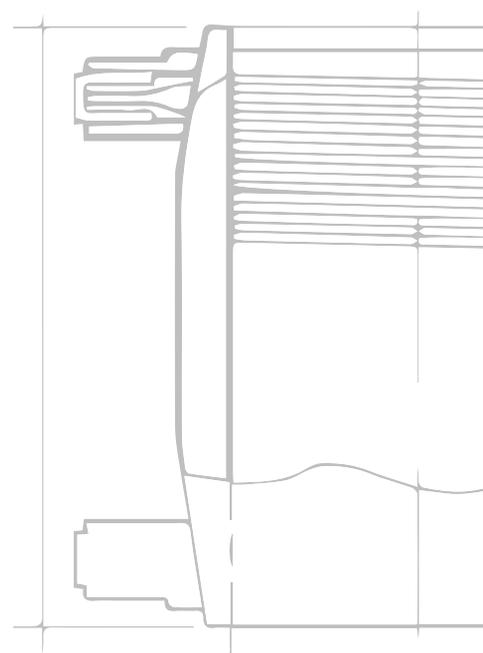


ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ И ЛИТЫЕ ФИТИНГИ ДЛЯ СИСТЕМ ВОДО- И ГАЗОСНАБЖЕНИЯ



OLFUSE специализируется на производстве электросварных и литых фитингов для систем газо- и водоснабжения.

Программа **OLFUSE** создана на основе многолетнего опыта и практических знаний профессионалов в области технологий сварки полимерных материалов.

Производимый ассортимент фитингов позволяет решить любые задачи по монтажу и ремонту полиэтиленовых трубопроводов.

Строгое соблюдение условий технологического процесса и высококачественное исходное сырьё обеспечивают выпуск электросварных фитингов для ПНД труб, которые не теряют герметичности на протяжении долгого времени и не поддаются деформации.

Электросварные фитинги могут выдерживать давление до 16 атмосфер при транспортировке воды и до 10 атмосфер при транспортировке газа.

ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОДУКЦИИ OLFUSE:

1

Устойчивость соединения к загрязнениям.
Не влияет на качество воды.
Материал не подвержен коррозии.

2

Выдерживает высокую нагрузку и механическую деформацию.

3

Не меняет своих свойств под воздействием транспортируемых газов и жидкостей.

4

Создаёт герметичное соединение, способное служить более 40 лет.

Фитинги **OLFUSE** универсальны и совместимы со сварочными аппаратами всех производителей (Rothenberger, Hürner, Caldertech, Voll и т. д.). Сварочные клеммы Ø 4,7 мм.

На этикетке, размещённой на фитинге, и на самом фитинге содержится вся необходимая информация об изделии и режимах сварки (напряжение сварки, время сварки и охлаждения).



СЕРТИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ **OLFUSE**:

Фитинги **OLFUSE** имеют все необходимые сертификаты соответствия и прошли сертификацию евразийского экономического союза.



Прочные и лёгкие фитинги **OLFUSE** легко монтируются даже в труднодоступных местах. Неизменно высокое качество и привлекательная цена фитингов **OLFUSE** обеспечивают качественный монтаж и ремонт трубопроводов при минимальных затратах.

СОДЕРЖАНИЕ

ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ ФИТИНГИ

	Муфты электросварные	8
	Отводы 90° электросварные	9
	Отводы 45° электросварные	10
	Переходы редукционные электросварные	11
	Тройники 90° равнопроходные электросварные	12
	Тройники 90° редукционные электросварные	13
	Седловые отводы с фрезой электросварные	14
	Заглушки электросварные	15
	Ремонтные муфты электросварные	16

СОДЕРЖАНИЕ

ЛИТЫЕ **ФИТИНГИ** (СПИГОТЫ)



Отводы 90° и 45° литые (спиготы)

18



Переходы литые редуccionные (спиготы)

19



Переходы полиэтилен-латунь литые с наружной резьбой

20



Переходы полиэтилен-латунь литые с внутренней резьбой

21



Тройники 90° равнопроходные литые (спиготы)

22



Тройники 90° редуccionные литые (спиготы)

23



Заглушки литые (спиготы)

24



Втулки (бурты) под фланец длинные литые (спиготы)

25

СОДЕРЖАНИЕ

СВАРОЧНОЕ И ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Аппараты для электромуфтовой сварки

28–29



Универсальные позиционеры

30–31



Ротационные и ручные устройства для снятия оксидного слоя

31



Приспособления для резки пластиковых / металлопластиковых труб

31–32



Салфетки для обезжиривания

32



Передавливатели для полиэтиленовых труб

33



Учебный центр Ольмакс и Испытательная лаборатория

34–35



 **OLMAX**

ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ **ФИТИНГИ**

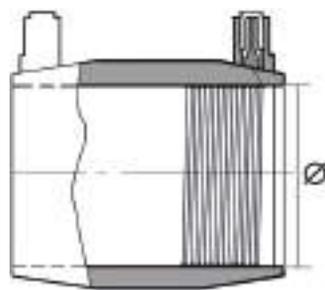
Применяются для надёжного соединения между собой участков полиэтиленовой трубы или литых фасонных изделий, изготовленных из ПЭ 80 и ПЭ 100.

Имеют закладной нагреватель (спираль) закрытого типа и снабжены удобными индикаторами для контроля качества сварки.

Совместимы со сварочными аппаратами всех марок, с разъёмами под контакты $\varnothing 4,7$ мм.

Каждый фитинг имеет информационную наклейку, содержащую параметры для ручного ввода, а также штрих-код для автоматического считывания показателей сварочным аппаратом.

Муфты электросварные



Муфты электросварные

Базовые соединительные элементы, использующиеся при электромуфтовой сварке напорных трубопроводов газоснабжения и водоснабжения

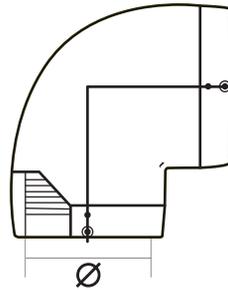
Размерное отношение: SDR 11
Максимальное давление: 1,6 МПа
Материал: ПЭ 100

Арт. №	Ø, мм
7728020000	20
7728025000	25
7728032000	32
7728040000	40
7728050000	50
7728063000	63
7728075000	75
7728090000	90
7728110000	110
7728125000	125
7728140000	140
7728160000	160
7728180000	180
7728200000	200
7728225000	225
7728250000	250
7728280000	280
7728315000	315
7728355000	355
7728400000	400
7728450000	450
7728500000	500
7728560000	560
7728630000	630



Маркировка

Ø	номинальный диаметр фитинга, мм
SDR	отношение диаметра трубы к толщине ее стенки



Отводы 90° электросварные

Отводы имеют угол изгиба 90° и используются для изменения направления трубопровода

Размерное отношение: SDR 11
 Максимальное давление: 1,6 МПа
 Материал: ПЭ 100

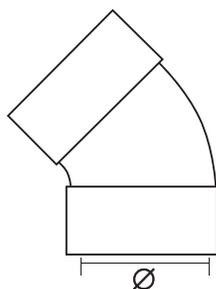
Арт. №	Ø, мм
7725025000	25
7725032000	32
7725040000	40
7725050000	50
7725063000	63
7725075000	75
7725090000	90
7725110000	110
7725125000	125
7725160000	160
7725180000	180
7725200000	200
7725225000	225
7725250000	250
7725315000	315
7725400000	400



Маркировка

Ø	номинальный диаметр фитинга, мм
SDR	отношение диаметра трубы к толщине ее стенки

Отводы 45° электросварные



Отводы 45° электросварные

Отводы имеют угол изгиба 45° и используются для изменения направления трубопровода

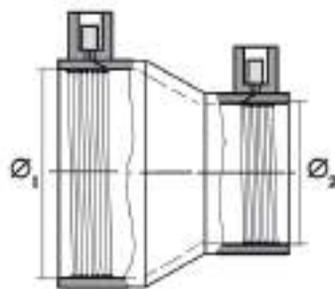
Размерное отношение: SDR 11
Максимальное давление: 1,6 МПа
Материал: ПЭ 100

Арт. №	Ø, мм
7724032000	32
7724050000	50
7724063000	63
7724075000	75
7724090000	90
7724110000	110
7724160000	160
7724200000	200
7724225000	225
7724250000	250
7724315000	315
7724400000	400



Маркировка

Ø	номинальный диаметр фитинга, мм
SDR	отношение диаметра трубы к толщине ее стенки



Переходы редукционные электросварные

Применяются при изменении диаметра трубопровода в меньшую или большую сторону

Размерное отношение: SDR 11
 Максимальное давление: 1,6 МПа
 Материал: ПЭ 100

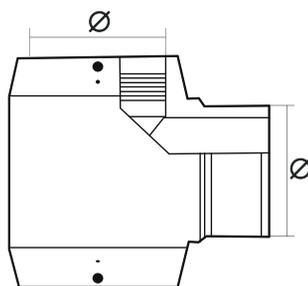
Арт.№	Ø ₁ x Ø ₂ , мм	Арт.№	Ø ₁ x Ø ₂ , мм
7729025020	25 x 20	7729160125	160 x 125
7729032020	32 x 20	7729180160	180 x 160
7729032025	32 x 25	7729200110	200 x 110
7729040025	40 x 25	7729200160	200 x 160
7729040032	40 x 32	7729225110	225 x 110
7729050025	50 x 25	7729225160	225 x 160
7729050032	50 x 32	7729250110	250 x 110
7729050040	50 x 40	7729250160	250 x 160
7729063025	63 x 25	7729250200	250 x 200
7729063032	63 x 32	7729250225	250 x 225
7729063040	63 x 40	7729315200	315 x 200
7729063050	63 x 50	7729315225	315 x 225
7729075050	75 x 50	7729315250	315 x 250
7729075063	75 x 63	7729400250	400 x 250
7729090050	90 x 50	7729400315	400 x 315
7729090063	90 x 63		
7729090075	90 x 75		
7729110063	110 x 63		
7729110075	110 x 75		
7729110090	110 x 90		
7729125063	125 x 63		
7729125090	125 x 90		
7729125110	125 x 110		
7729160090	160 x 90		
7729160110	160 x 110		



Маркировка

Ø ₁ , Ø ₂	номинальные диаметры фитинга, мм
SDR	отношение диаметра трубы к толщине ее стенки

Тройники 90° равнопроходные электросварные



Тройники 90° равнопроходные электросварные

Размерное отношение: SDR 11
Максимальное давление: 1,6 МПа
Материал: ПЭ 100

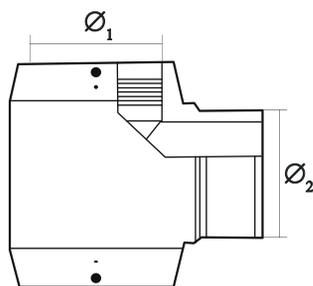
Равнопроходные тройники используются на этапе строительства трубопровода для монтажа ответвления от основного трубопровода, имеющего аналогичный диаметр прохода. Патрубок расположен под углом 90°

Арт. №	Ø, мм
7727025000	25
7727032000	32
7727040000	40
7727050000	50
7727063000	63
7727075000	75
7727090000	90
7727110000	110
7727125000	125
7727160000	160
7727180000	180
7727200000	200
7727225000	225
7727250000	250
7727315000	315
7727400000	400



Маркировка

Ø	номинальный диаметр фитинга, мм
SDR	отношение диаметра трубы к толщине ее стенки



Тройники 90° редуционные электросварные

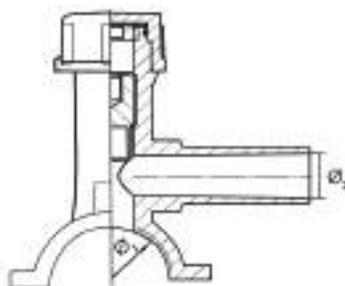
Размерное отношение: SDR 11
 Максимальное давление: 1,6 МПа
 Материал: ПЭ 100

Используются на этапе строительства трубопровода при монтаже ответвления от трубопровода, имеющего уменьшенный диаметр прохода. Патрубок расположен под углом 90°

Арт.№	$\varnothing_1 \times \varnothing_2$, мм	Арт.№	$\varnothing_1 \times \varnothing_2$, мм	Арт.№	$\varnothing_1 \times \varnothing_2$, мм
7726025020	25 x 20	7726090040	90 x 40	7726200110	200 x 110
7726032020	32 x 20	7726090050	90 x 50	7726200160	200 x 160
7726032025	32 x 25	7726090063	90 x 63	7726225110	225 x 110
7726040025	40 x 25	7726090075	90 x 75	7726225160	225 x 160
7726040032	40 x 32	7726110032	110 x 32	7726250110	250 x 110
7726050025	50 x 25	7726110040	110 x 40	7726250160	250 x 160
7726050032	50 x 32	7726110050	110 x 50	7726250200	250 x 200
7726050040	50 x 40	7726110063	110 x 63	7726315110	315 x 110
7726063025	63 x 25	7726110075	110 x 75	7726315160	315 x 160
7726063032	63 x 32	7726110090	110 x 90	7726315200	315 x 200
7726063040	63 x 40	7726125090	125 x 90	7726315250	315 x 250
7726063050	63 x 50	7726125110	125 x 110	7726400110	400 x 110
7726075032	75 x 32	7726160063	160 x 63	7726400160	400 x 160
7726075040	75 x 40	7726160090	160 x 90	7726400200	400 x 200
7726075050	75 x 50	7726160110	160 x 110	7726400250	400 x 250
7726075063	75 x 63	7726160125	160 x 125	7726400315	400 x 315
7726090032	90 x 32	7726200090	200 x 90		



Маркировка	
$\varnothing_1, \varnothing_2$	номинальные диаметры фитинга, мм
SDR	отношение диаметра трубы к толщине ее стенки



Седловые отводы с фрезой электросварные

Размерное отношение: SDR 11
 Максимальное давление: 1,6 МПа
 Материал: ПЭ 100

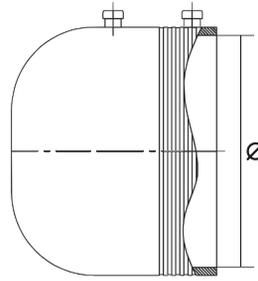
Седловые отводы с фрезой применяются, в первую очередь, при врезке в трубопровод под давлением, когда нет возможности отключить участок трубопровода. Оборудованы встроенной фрезой, которая обеспечивает герметичность и безопасность в процессе прорезания отверстия и при эксплуатации узла

Арт. №	$\varnothing_1 \times \varnothing_2$, мм
7775063025	63 x 25
7775063032	63 x 32
7775090025	90 x 25
7775090032	90 x 32
7775090040	90 x 40
7775090063	90 x 63
7775110025	110 x 25
7775110032	110 x 32
7775110040	110 x 40
7775110050	110 x 50
7775110063	110 x 63
7775160032	160 x 32
7775160050	160 x 50
7775160063	160 x 63
7775160090	160 x 90
7775200063	200 x 63
7775200090	200 x 90
7775225032	225 x 32
7775225063	225 x 63
7775250063	250 x 63
7775250090	250 x 90
7775315063	315 x 63
7775315090	315 x 90



Маркировка

$\varnothing_1, \varnothing_2$	номинальные диаметры фитинга, мм
SDR	отношение диаметра трубы к толщине ее стенки



Заглушки электросварные

Размерное отношение: SDR 11
 Максимальное давление: 1,6 МПа
 Материал: ПЭ 100

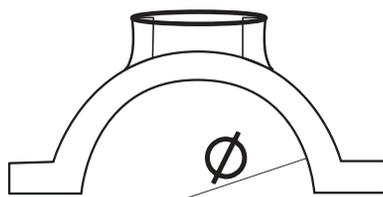
Заглушки используются для герметизации трубных концов водопроводов при строительстве систем водоснабжения с максимальным рабочим давлением 1,0 МПа и газоснабжения с давлением 1,6 МПа, для ремонта трубопроводов, для проведения работ по опрессовке частично построенных трубопроводов

Арт. №	Ø, мм
7733025000	25
7733032000	32
7733040000	40
7733050000	50
7733063000	63
7733075000	75
7733090000	90
7733110000	110
7733160000	160
7733200000	200
7733225000	225



Маркировка

Ø	номинальный диаметр фитинга, мм
SDR	отношение диаметра трубы к толщине ее стенки



Ремонтные муфты электросварные

Размерное отношение: SDR 11
Максимальное давление: 1,6 МПа
Материал: ПЭ 100

Ремонтные муфты применяются для ремонта незначительных механических повреждений трубопровода, герметизируя и усиливая повреждённый участок

Арт. №	Ø, мм
7730090000	90
7730110000	110
7730160000	160
7730200000	200
7730250000	250
7730315000	315



Маркировка

Ø	номинальный диаметр фитинга, мм
SDR	отношение диаметра трубы к толщине ее стенки



 **OLMAX**

ЛИТЫЕ **ФИТИНГИ** (СПИГОТЫ)

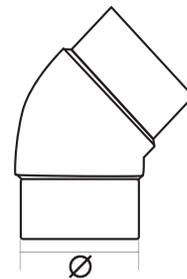
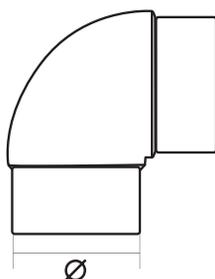
Отличаются выгодной ценой. Широко применяются при прокладке трубопроводов для монтажа узлов изменения направления трубопровода, при разветвлении и повороте, а также изменении диаметра трубопровода. Монтируются методом сварки встык или с помощью сварочного аппарата для электродуговой сварки с использованием электросварных фитингов.

Отличаются от электросварных изделий отсутствием закладного нагревательного элемента. При этом, в отличие от сегментных фитингов, состоящих из нескольких элементов, выполнены в виде монолитного изделия, что обеспечивает им высокую надёжность.

Для монтажа литых фитингов требуется стандартный набор оборудования электродуговой или стыковой сварки.

Ассортимент литых фитингов представлен большим выбором типоразмеров, позволяющим подобрать продукцию для любой конфигурации трубопровода.

Отводы 90° и 45° литые (спиготы)



Отводы 90° литые (спиготы)

Размерное отношение: SDR 11
Максимальное давление: 1,6 МПа
Материал: ПЭ 100

Арт. №	Ø, мм
771716050	50
771716063	63
771716075	75
771716090	90
771716110	110
771716125	125
771716140	140
771716160	160
771716180	180
771716200	200
771716225	225
771716250	250
771716280	280
771716315	315
771716355	355
771716400	400
771716450	450
771716500	500
771716560	560
771716630	630

Отводы имеют угол изгиба 90° и 45°, используются для изменения направления трубопровода

Отводы 45° литые (спиготы)

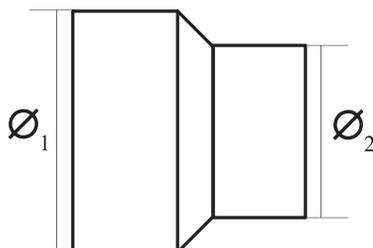
Размерное отношение: SDR 11
Максимальное давление: 1,6 МПа
Материал: ПЭ 100

Арт. №	Ø, мм
771616063	63
771616075	75
771616090	90
771616110	110
771616125	125
771616140	140
771616160	160
771616180	180
771616200	200
771616225	225
771616250	250
771616280	280
771616315	315
771616355	355
771616400	400
771616450	450
771616500	500
771616560	560
771616630	630



Маркировка

Ø	номинальный диаметр фитинга, мм
SDR	отношение диаметра трубы к толщине ее стенки



Переходы литые редуционные (спиготы)

Применяются при переходе диаметра трубопровода в меньшую или большую сторону, имеют удлиненные патрубки под оба диаметра

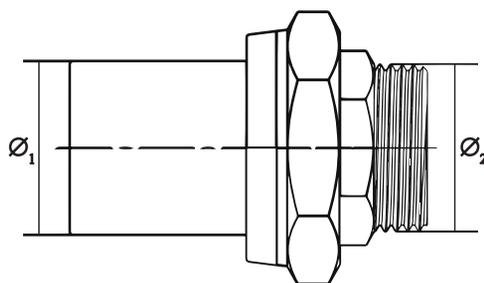
Размерное отношение: SDR 11
 Максимальное давление: 1,6 МПа
 Материал: ПЭ 100

Арт.№	Ø ₁ x Ø ₂ , мм	Арт.№	Ø ₁ x Ø ₂ , мм	Арт.№	Ø ₁ x Ø ₂ , мм
772016063025	63 x 25	772016160032	160 x 32	772016250180	250 x 180
772016063032	63 x 32	772016160063	160 x 63	772016250200	250 x 200
772016063040	63 x 40	772016160075	160 x 75	772016250225	250 x 225
772016063050	63 x 50	772016160090	160 x 90	772016280160	280 x 160
772016075032	75 x 32	772016160110	160 x 110	772016280180	280 x 180
772016075040	75 x 40	772016160125	160 x 125	772016280200	280 x 200
772016075050	75 x 50	772016180090	180 x 90	772016280225	280 x 225
772016075063	75 x 63	772016180110	180 x 110	772016280250	280 x 250
772016090032	90 x 32	772016180125	180 x 125	772016315090	315 x 90
772016090040	90 x 40	772016180160	180 x 160	772016315110	315 x 110
772016090050	90 x 50	772016200063	200 x 63	772016315160	315 x 160
772016090063	90 x 63	772016200090	200 x 90	772016315180	315 x 180
772016090075	90 x 75	772016200110	200 x 100	772016315200	315 x 200
772016110040	110 x 40	772016200125	200 x 125	772016315225	315 x 225
772016110050	110 x 50	772016200160	200 x 160	772016315250	315 x 250
772016110063	110 x 63	772016200180	200 x 180	772016315280	315 x 280
772016110075	110 x 75	772016225090	225 x 90	772016355200	355 x 200
772016110090	110 x 90	772016225110	225 x 110	772016355225	355 x 225
772016125063	125 x 63	772016225160	225 x 160	772016355280	355 x 280
772016125075	125 x 75	772016225180	225 x 180	772016355315	315 x 315
772016125090	125 x 90	772016225200	225 x 200	772016400200	400 x 200
772016125110	125 x 110	772016250090	250 x 90	772016400250	400 x 250
772016140063	140 x 63	772016250110	250 x 110	772016400315	400 x 315
772016140090	140 x 90	772016250125	250 x 125	772016400355	400 x 355
772016140110	140 x 110	772016250160	250 x 160		

Маркировка	
Ø ₁ , Ø ₂	номинальные диаметры фитинга, мм
SDR	отношение диаметра трубы к толщине ее стенки



Переходы полиэтилен-латунь литые с наружной резьбой



Переходы полиэтилен-латунь литые с наружной резьбой

Размерное отношение: SDR 11
Максимальное давление: 1,6 МПа
Материал: ПЭ 100

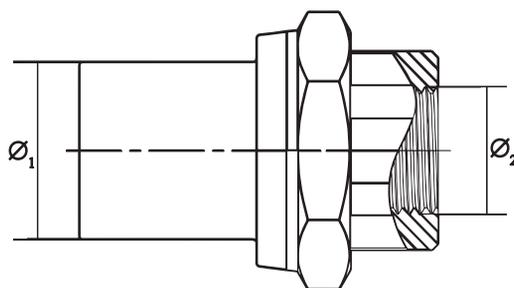
Переход полиэтилен-латунь с наружной резьбой предназначен для соединения пластикового трубопровода с металлическим. Металлические трубы и фитинги навинчиваются с использованием резьбового соединения

Арт. №	$\varnothing_1 \times \varnothing_2$, мм
77391602000B	20 x 1/2"
77391602500C	25 x 3/4"
77391603200D	32 x 1"
77391604000E	40 x 1.1/4"
77391605000F	50 x 1.1/2"
77391606300G	63 x 2"
77391609000L	90 x 3"



Маркировка

$\varnothing_1, \varnothing_2$	номинальные диаметры фитинга, мм
SDR	отношение диаметра трубы к толщине ее стенки



Переходы полиэтилен-латунь литые с внутренней резьбой

Размерное отношение: SDR 11
Максимальное давление: 1,6 МПа
Материал: ПЭ 100

Переход полиэтилен-латунь с внутренней резьбой предназначен для соединения пластикового трубопровода с металлическим. Внутренняя резьба надёжно защищена от попадания грязи и пыли и обеспечивает надёжное герметичное соединение. Не ржавеет, отличается износостойкостью

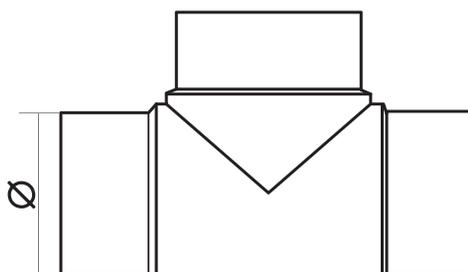
Арт.№	$\varnothing_1 \times \varnothing_2$, мм
77391602000B	20 x 1/2"
77391602500C	25 x 3/4"
77391603200D	32 x 1"
77391604000E	40 x 1.1/4"
77391605000F	50 x 1.1/2"
77391606300G	63 x 2"
77391609000L	90 x 3"



Маркировка

$\varnothing_1, \varnothing_2$	номинальные диаметры фитинга, мм
SDR	отношение диаметра трубы к толщине ее стенки

Тройники 90° равнопроходные литые (спиготы)



Тройники 90° равнопроходные литые (спиготы)

Размерное отношение: SDR 11
Максимальное давление: 1,6 МПа
Материал: ПЭ 100

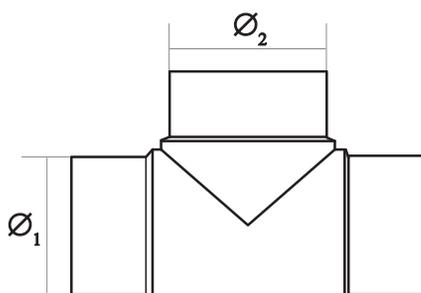
Равнопроходные тройники используются на этапе строительства трубопровода для монтажа ответвления от основного трубопровода, имеющего аналогичный диаметр прохода. Патрубок расположен под углом 90°

Арт. №	Ø, мм
771816050	50
771816063	63
771816075	75
771816090	90
771816110	110
771816125	125
771816140	140
771816160	160
771816180	180
771816200	200
771816225	225
771816250	250
771816280	280
771816315	315
771816355	355
771816400	400
771816450	450
771816500	500
771816560	560
771816630	630



Маркировка

Ø	номинальный диаметр фитинга, мм
SDR	отношение диаметра трубы к толщине ее стенки



Тройники 90° редукционные литые (спиготы)

Размерное отношение: SDR 11
 Максимальное давление: 1,6 МПа
 Материал: ПЭ 100

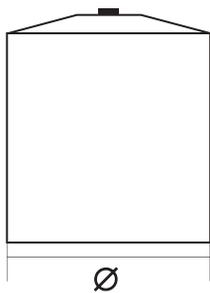
Редукционные тройники используются на этапе строительства трубопровода при монтаже ответвления от основного трубопровода, имеющего уменьшенный диаметр прохода, без использования редукционного перехода. Патрубок расположен под углом 90°

Арт.№	$\varnothing_1 \times \varnothing_2$, мм	Арт.№	$\varnothing_1 \times \varnothing_2$, мм	Арт.№	$\varnothing_1 \times \varnothing_2$, мм
771916050032	50 x 32	771916140125	140 x 125	771916250160	250 x 160
771916063025	63 x 25	771916160063	160 x 63	771916250200	250 x 200
771916063032	63 x 32	771916160075	160 x 75	771916280090	280 x 90
771916063040	63 x 40	771916160090	160 x 90	771916280110	280 x 110
771916075032	75 x 32	771916160110	160 x 110	771916280125	280 x 125
771916075040	75 x 40	771916160125	160 x 125	771916280160	280 x 160
771916075050	75 x 50	771916160140	160 x 140	771916280225	280 x 225
771916075063	75 x 63	771916180090	180 x 90	771916280250	280 x 250
771916090032	90 x 32	771916180110	180 x 110	771916315075	315 x 75
771916090040	90 x 40	771916180125	180 x 125	771916315090	315 x 90
771916090050	90 x 50	771916180140	180 x 140	771916315110	315 x 110
771916090063	90 x 63	771916180160	180 x 160	771916315125	315 x 125
771916090075	90 x 75	771916200063	200 x 63	771916315160	315 x 160
771916110032	110 x 32	771916200075	200 x 75	771916315180	315 x 180
771916110040	110 x 40	771916200090	200 x 90	771916315200	315 x 200
771916110050	110 x 50	771916200110	200 x 110	771916315225	315 x 225
771916110063	110 x 63	771916200125	200 x 125	771916315250	315 x 250
771916110075	110 x 75	771916200160	200 x 160		
771916110090	110 x 90	771916225090	225 x 90		
771916125063	125 x 63	771916225110	225 x 110		
771916125075	125 x 75	771916225160	225 x 160		
771916125090	125 x 90	771916225180	225 x 180		
771916125110	125 x 110	771916250090	250 x 90		
771916140090	140 x 90	771916250110	250 x 110		
771916140110	140 x 110	771916250125	250 x 125		



Маркировка	
$\varnothing_1, \varnothing_2$	номинальные диаметры фитинга, мм
SDR	отношение диаметра трубы к толщине ее стенки

Заглушки литые (спиготы)



Заглушки литые (спиготы)

Заглушки применяются для изоляции трубопровода от внешних загрязнений, а также для проведения качественной опрессовки. Используются для герметизации крайнего среза трубы

Размерное отношение: SDR 11
Максимальное давление: 1,6 МПа
Материал: ПЭ 100

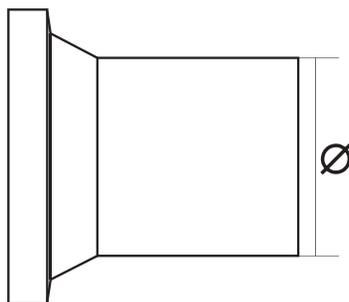
Арт. №	Ø, мм
772316020	20
772316025	25
772316032	32
772316040	40
772316050	50
772316063	63
772316075	75
772316090	90
772316110	110
772316125	125
772316140	140
772316160	160
772316180	180
772316200	200
772316225	225
772316250	250
772316280	280
772316315	315
772316355	355
772316400	400



Маркировка

Ø	номинальный диаметр фитинга, мм
SDR	отношение диаметра трубы к толщине ее стенки

Втулки (бурты) под фланец длинные литые (спиготы)



Втулки (бурты) под фланец длинные литые (спиготы)

Размерное отношение: SDR 11
Максимальное давление: 1,6 МПа
Материал: ПЭ 100

Применяются в комплексе со стальными фланцами для создания надёжного соединения трубы из полиэтилена низкого давления со стальными элементами – трубой, задвижкой и т.д. Имеют патрубок увеличенной длины

Арт.№	Ø, мм
772216020	20
772216025	25
772216032	32
772216040	40
772216050	50
772216063	63
772216075	75
772216090	90
772216110	110
772216125	125
772216140	140
772216160	160
772216180	180
772216200	200
772216225	225
772216250	250
772216280	280
772216315	315
772216355	355
772216400	400
772216450	450
772216500	500
772216560	560
772216630	630



Маркировка

Ø	номинальный диаметр фитинга, мм
SDR	отношение диаметра трубы к толщине ее стенки

Этапы подготовки фитинга и трубы к процессу электромужфтовой сварки



Для получения предсказуемо качественного соединения при сварке фитинга и трубы с помощью электромужфтового аппарата необходимо осуществить ряд последовательных технологических операций.

Сначала выполняют операцию подготовки трубы к сварке, необходимо проверить, чтобы концы труб не были сильно скошены, это позволит избежать пустот у закладного нагревателя фитинга во время нагрева. Трубу зачищают ротационным устройством или ручным скребком (в зависимости от диаметра трубы), для труб $\varnothing 63$ мм и более рекомендуется использовать ротационные зачистные устройства, позволяющие быстро и качественно снимать верхний слой.

Затем необходимо зафиксировать трубы в позиционере, это делается во избежание выдавливания трубы из фитинга при нагреве, придания трубным концам соосности и исключения перекоса трубы в фитинге, а также для скругления трубы (при наличии данной функции у позиционера). Для труб, хранящихся в виде смотанных бухт, процедуру фиксации в позиционере следует выполнять для исключения зазоров между спиралью фитинга и трубой.



После фиксации трубы производится обезжиривание внешней поверхности трубы и внутренней поверхности фитинга с использованием специальных салфеток, пропитанных этиловым спиртом. При этом не допускается использование окрашенных тканей или пропитка ацетоном или другими растворителями.

Зачищенный, зафиксированный и обезжиренный узел готов к сварке. Далее необходимо следовать инструкциям / на дисплее сварочного аппарата.

Ознакомиться с оборудованием для подготовки трубы и фитинга к сварке и с аппаратами для сварки можно в следующем разделе.



СВАРОЧНОЕ И ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Надёжность электромужфтового сварного соединения обеспечивается правильным подбором сварочного и вспомогательного оборудования.

Для выполнения всех технологических этапов сварки и подготовки к ней мы предлагаем весь необходимый инструмент, который потребуется на каждом из этапов, — для отрезания и зачистки трубы, её обезжиривания, фиксации и непосредственно сварочного процесса.

Широкая линейка продукции позволяет выбрать наиболее подходящее оборудование для сварки труб любого диаметра.

Аппараты для электромуфтовой сварки ROTHENBERGER ROWELD® ROFUSE (Ровелд Рофюз)

Арт.№	Описание
1500000857	ROWELD® ROFUSE
1500000858	ROWELD® ROFUSE+
1500000859	ROWELD® ROFUSE Print+
1500000856	ROWELD® ROFUSE basic 48
1500000881	ROWELD® ROFUSE Print+ GPS
54058	Набор адаптеров FF круглых 4.0
54054	Алюминиевый чемодан для перевозки, кроме ROWELD® ROFUSE Sani 160



Универсальный сварочный аппарат для электромуфтовой сварки фитингов с закладным нагревательным элементом из ПЭ и ПП в диапазоне 8 – 48 В и < 1200 мм

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Входное напряжение:	230 В
Допуск:	180 В – 280 В
Частота:	40 Гц – 70 Гц
Тип защиты:	IP 54 (IP 64 опция)
Рабочая температура:	от -20°C до + 60°C
Габариты (Д x Ш x В):	236 x 295 x 330 мм
Сканер для штрих-кодов:	да (карандаш опция)
Протоколирование:	
ROFUSE Print+	10000 протоколов
ROFUSE basic 48	5000 протоколов
Диапазон:	Ø, мм выходное напряжение
ROFUSE basic 48	≤ 450, 8 – 48 В
ROFUSE	≤ 1200, 8 – 48 В
ROFUSE+	≤ 1200, 8 – 48 В
ROFUSE Print+	≤ 1200, 8 – 48 В

Удобный дисплей

4 x 20 знаков,
высота знака 9 мм,
светодиодная подсветка

Простая передача данных

через USB-порт

Ввод данных

сканер для считывания
штрих-кодов



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Ввод данных при помощи сканера или считывающего карандаша (опция) для штрих кодов, у ROFUSE+ / ROFUSE Print+ дополнительно возможен ввод данных вручную.
- Простая передача данных через USB порт у ROFUSE Print+ / ROFUSE basic 48.
- Система контроля за сваркой.
- Деревянный чемодан, адаптер 4,0 мм.

ROWELD® ROFUSE / ROFUSE+ / ROFUSE BASIC 48:

- Дисплей 4 x 20 знаков, высота знака 5 мм, светодиодная подсветка.

ROWELD® ROFUSE PRINT+ / ROFUSE BASIC 48:

- Автоматическое протоколирование, блок памяти на 10000 протоколов (ROFUSE Print+).
- Автоматическое протоколирование, блок памяти на 5000 протоколов (ROFUSE basic 48).
- Производительность: номер комиссии, код сварщика по ISO, код трубы, 2-ой код фитинга и дополнительные данные.
- Данные выдаются в меню печати, далее через USB-порт на ПК и на печатающее устройство.
- Дисплей 4 x 20 знаков, высота знака 9 мм, светодиодная подсветка (ROFUSE Print+).

Аппараты для электромуфтовой сварки ROTHENBERGER ROFUSE 400 TURBO / 1200 TURBO (Ровелд Рофюз 400 Турбо / 1200 Турбо)

Арт.№	Описание
1000000999	ROFUSE 400 TURBO
1000001000	ROFUSE 1200 TURBO

Сварочные аппараты с функцией протоколирования для электромуфтовой сварки Ø до 400 или 1200 мм

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение в сети:	230 В
Частота:	50 Гц / 60 Гц
Мощность:	3000 ВА, 70% ED
Выходной ток (номинальный):	80А
Напряжение сварки:	8 – 48 В
Внешняя температура:	от 10°C до +60°C
Рабочий диапазон	
ROFUSE 400 TURBO:	≤ 400 мм
ROFUSE 1200 TURBO:	≤ 1200 мм
Класс защиты:	IP 54
Передача данных через:	USB в. 2.0
Память:	2000 сварочных протоколов
Вес, вкл. сварочный кабель:	21,5 кг (базовое устройство без принадлежностей)

Символьная инструкция

облегчающая
процесс управления

USB-порт

простая передача данных

Наглядный дисплей

интуитивное управление,
индивидуальная настройка
хода программы

Беспроводной сканер

для удобства работы



Практичный кармашек

для штрих-кодов с фамилией
сварщика и данных
о строительном объекте

Крышка ящика-корпуса регулируется по высоте

может служить в качестве
защиты от прямых
солнечных лучей

Прочный корпус

надёжная защита кабеля
при транспортировке

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Надёжный:** полностью автоматическая **функция нагрева (НС)** определяет на основании температуры внешней среды, температуры аппарата и характеристик фитинга, который необходимо сварить, может ли полностью быть завершён процесс сварки следующего фитинга.
- **Производительный:** благодаря **функции активного охлаждения (АС)** сварочный аппарат наилучшим образом оснащён для продолжительного использования.
- **Укомплектованный:** все кабели можно разместить внутри прочного корпуса ящика. В корпусе есть дополнительное место для хранения принадлежностей, инструмента, фитингов.
- **Профессиональное протоколирование:** передача сохранённых данных о сварке (через USB), архивирование и распечатка на компьютере при помощи RODATA 2.0.
- **Генератор штрих-кодов:** RODATA 2.0 создаёт штрихкоды для строительного объекта и фамилии сварщика. Эти штрихкоды можно впоследствии считывать непосредственно на строительном объекте.

Позиционеры CALDERVALE с функцией удаления овальности

Арт.№	Рабочая область трубы, мм
Базовый комплект с основными зажимами 180 мм и переходными вкладышами 63, 90, 110, 125, 160 мм	
01-15-031	∅ 63–180 мм, для муфт и отводов
01-15-031	∅ 63–180 мм, для муфт, отводов и тройников

В комплекте: монтажная сумка, инструмент.

Арт.№	Рабочая область трубы, мм
01-15-017	∅ 110–250 базовый комплект с основными зажимами 250 мм, и с переходными вкладышами 110, 160, 180, 200, 225 мм
01-08-040	∅ 250–315 базовый комплект с основными зажимами 315 мм, и с переходными вкладышами 250, 280 мм

В комплекте: монтажный инструмент.

Арт.№	Рабочая область трубы, мм
01-08-025	Базовый комплект с основными зажимами 355 мм – механический
01-08-035	Базовый комплект с основными зажимами 400 мм – механический

В комплекте: монтажный инструмент.

Универсальные позиционеры CALDERVALE

Арт.№	Рабочая область трубы, мм
01-08-117	16–63 мм, для муфт и отводов

В комплекте: монтажный инструмент.

Применяются для фиксации полимерных труб перед электромуфтовой сваркой, а также для удаления овальности полиэтиленовой трубы



Применяются для фиксации полимерных труб перед сваркой с помощью фасонных деталей с закладными нагревателями.



Универсальные позиционеры CALDERVALE

Арт.№	Рабочая область трубы, мм
01-17-001	20–63 мм, для муфт и отводов
01-17-002	20–63 мм, для муфт, отводов и тройников
01-17-004	63–180 мм, для муфт и отводов
01-17-006	63–180 мм, для муфт, отводов и тройников



Ротационные и ручные устройства CALDERVALE для снятия оксидного слоя

Арт.№	Рабочая область трубы
01-05-002	63–225 мм
01-03-002	110–500 мм
01-06-001	450–800 мм
01-02-023	Запасной (сменный) нож
01-07-336	Универсальный набор 32–63 мм
01-07-200	Скребок ручной

Предназначены для снятия оксидного слоя на полиэтиленовых трубах перед электромуфтовой сваркой. В комплекте транспортировочный ящик.



Универсальный набор \varnothing 32–63 мм



\varnothing 63–225 мм

\varnothing 110–500 мм



\varnothing 450–800 мм



Скребок ручной

Гильотины ROTHENBERGER ROCUT XL

Арт.№	Характеристики
1500000789	\varnothing до 125 мм (4"), толщина стенки до 11,4 мм
1500000790	\varnothing до 225 мм (8"), толщина стенки до 18 мм
1500000792	\varnothing до 315 мм (12"), толщина стенки до 18 мм
1500000793	Нож для ROCUT XL 125
1500000794	Нож для ROCUT XL 225
1500000795	Нож для ROCUT XL 315

Труборез-гильотина \varnothing 16 – 315 мм для резки труб из ПЭ в траншеях при проведении ремонтных и строительных работ

Запасной нож

Комплектация: 1 запасной нож + монтажные винты.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Можно использовать в любой точке трубы.
- Прочный нож из нержавеющей стали



ROTHENBERGER TUBE CUTTER 67 / 125 / 168 PL Automatik (Тьюб Каттер Автоматик)

Арт.№	Характеристики
70031	ТС 67 PL, Ø 6 – 67 мм (1/4 – 2.5/8"), глубина резки 7,0 мм
70032	ТС 125 PL, Ø 50 – 125 мм (2 – 5"), глубина резки 13,0 мм
70033	ТС 168 PL, Ø 110 – 168 мм (4 – 6.5/8"), глубина резки 16,0 мм

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Прочная цельная алюминиевая конструкция.
- Неугнетительная, удобная работа благодаря большой, эргономичной рукоятке.
- Быстро регулируется под внешний диаметр обрезаемых труб благодаря телескопической направляющей с храповым механизмом.
- Быстрое открытие благодаря автоматическому отводу режущего диска.
- Съёмный внутренний гратосниматель, убираемый в корпус.
- Закалённые режущие диски со специальной заточкой.

ROTHENBERGER ROCUT TC 63 / TC 75 Professional (Рокат Профешнл)

Арт.№	Характеристики
52030	ROCUT TC 63 Professional, Ø 0 – 63 мм (0 – 2.1/2")
52015	ROCUT TC 75 Professional, Ø 0 – 75 мм (0 – 3")

Салфетки для обезжиривания труб Ольфакс

Арт.№	Описание
77-20-475	Салфетки для обезжиривания труб / спирт 90%

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Большая упаковка (150 шт.) – на 50% больше, чем у прочих поставщиков.
- Салфетки большого размера.
- Помогают очистить трубу от загрязнения.
- Снижают риск некачественного сварного шва.

Телескопический труборез Ø 6 – 168 мм (1/4 – 6.5/8") Для резки труб из ПЭ, ПП, РЕ-Х, ПБ и ПВДФ, а также звукоизоляционных труб



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ТС 67 PL:	6 – 67 мм	1/4 – 2.5/8"
ТС 125 PL:	50 – 125 мм	2 – 5"
ТС 168 PL:	110 – 168 мм	4.3/8" – 6.5/8"

Ножницы для резки пластиковых труб



Салфетки для обезжиривания следует использовать каждый раз перед сваркой для очистки внешней поверхности трубы и внутренней поверхности фитинга для снижения риска некачественного сварного шва



Передавливатели Ольмакс для полиэтиленовых труб \varnothing от 20 до 180 мм

Предназначены для временного пережатия труб
из ПЭ, ПП, ПВДФ \varnothing от 20 до 180 мм

Арт.№	Описание
77-31-401	Передавливатель механический для полиэтиленовых труб \varnothing от 20 до 63 мм
77-31-602	Передавливатель ручной гидравлический для полиэтиленовых труб \varnothing от 63 до 180 мм



Учебный центр **ОЛЬМАКС** был создан в 2013 году для теоретической и практической подготовки специалистов по сварке полимерных материалов. Обучение проводится на новейшем сварочном оборудовании ОЛЬМАКС, применяются машины для сварки пластиковых труб, ручные сварочные аппараты и автоматы, сварочные экструдеры, а также инструмент ведущих мировых производителей. Слушателям УЦ **ОЛЬМАКС** предоставляются необходимые учебные материалы, обучение в небольших группах проводится опытными преподавателями и техниками.

Учебный центр аккредитован в Системе Аттестации Сварочного производства (САСв) в качестве Аттестационного пункта в реестре НАКС за № МР1ГАЦ23АП на право обучения, специальной подготовки и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, работающих на опасных производственных объектах.

Учебные программы центра разрабатываются в соответствии с рекомендациями Департамента образования г. Москвы и соответствуют требованиям Федерального закона РФ № 273ФЗ «Об образовании в Российской Федерации». По окончании обучения проводится тестирование с выдачей свидетельства установленного образца и аттестата Национального агентства контроля сварки (НАКС) для сварщиков и специалистов сварочного производства по направлению «Полимерные материалы».

ОЛЬМАКС предлагает специализированные курсы как для начинающих сварщиков, так и для специалистов, которым необходимо получить допуск для работы на опасных производствах, а также для операторов сварочного производства, переходящих на новый тип сварочного оборудования и/или свариваемого полимерного материала, новую технологию сварки.

Учебный центр проводит консультации по вопросам технологической подготовки и технического оснащения сварочных производств, осуществляет разработку нормативнотехнической документации по различным направлениям полимерных производств, организует выездные тематические семинары в организации по всей территории РФ. В Учебный центр **ОЛЬМАКС** можно обратиться за помощью с решением технических проблем, связанных с технологиями сварки полимерных материалов.



Испытательная лаборатория Ольмакс

www.olmax-akademia.ru



При Учебном центре **ОЛЬМАКС** создана Испытательная лаборатория, где проводятся испытания при аттестации сварочного оборудования и экспертиза изделий из термопластов и сварных соединений.

Испытательная лаборатория аттестована на проведение неразрушающих испытаний (визуальный и измерительный контроль) и аккредитована на проведение разрушающих испытаний (механические, статические) в «Единой системе оценки соответствия в области промышленной, экологической безопасности, безопасности в энергетике и строительстве».

Лаборатория оснащена новым испытательным оборудованием, позволяющим проводить физико-механические испытания геомембран, листовых полимерных материалов и труб на соответствие их сварных соединений требованиям соответствующей нормативно-технической документации (ГОСТ, ТУ, ведомственные нормы и др.).

Испытательная лаборатория проводит аттестационные испытания при аттестации различного сварочного оборудования (аппаратов для сварки листов, труб, рулонных материалов разной степени автоматизации, аппаратов с различным вводом технологических параметров сварки, ручных сварочных экструдеров, ручного и автоматического сварочного оборудования и др.) по следующим видам сварки: сварка нагретым инструментом, сварка деталями с закладными нагревателями, экструзионная сварка, сварка нагретым газом.

По результатам испытаний выдаётся свидетельство об аттестации сварочного оборудования в соответствии с положениями Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов РД 0361503».

Испытательная лаборатория **ОЛЬМАКС** активно сотрудничает с российскими производственными и строительно-монтажными организациями, которые специализируются на обработке различных полимерных материалов и изготовлении изделий из термопластичных материалов.



РОССИЯ

Главный офис: • офис продаж • демонстрационный зал • склад • сервисный центр • учебный центр
• испытательная лаборатория

МОСКВА, 117535, Варшавское ш., д. 150, корп. 1

Горячая линия: 8 800 700-41-14 бесплатный звонок по России, (ПН-ПТ с 9:00 до 18:30 МСК)

тел.: +7 495 / 792-59-46

e-mail: zakaz@olfuse.ru

www.olfuse.ru

www.olmax.ru

Санкт-Петербург

Офис продаж, демонстрационный зал, склад,
сервисный центр

Адрес: 145031, ул. Химиков, д. 18, оф. 25

Тел.: +7 (812) 412-30-44, +7 (812) 412-60-17

E-mail: info@olmax-spb.ru

<https://spb.olmax.ru>

Екатеринбург

Офис продаж, демонстрационный зал, склад,
сервисный центр

Адрес: 620041, ул. Блюхера, д. 4

Тел.: +7 (343) 278-96-59, +7 (343) 278-96-79

E-mail: info@olmax-ural.ru

<https://ekb.olmax.ru>

Краснодар

Офис продаж, демонстрационный зал, склад,
сервисный центр

Адрес: 350059, ул. Новороссийская, д. 214, каб. 302

Тел.: +7 (861) 217-01-93, +7 (861) 217-01-94

E-mail: info@olmax-yug.ru

<https://kdr.olmax.ru>

Казань

Офис продаж, демонстрационный зал, склад,
сервисный центр

Адрес: Республика Татарстан, 420054,
ул. Владимира Кулагина, д. 17, оф. 106

Тел.: +7 (843) 500-54-02

E-mail: info@olmax-kazan.ru

<https://kzn.olmax.ru>

Красноярск

Офис продаж, демонстрационный зал, склад,
сервисный центр

Адрес: 660021, ул. Дубровинского, д. 112, пом. 2

Тел.: +7 (391) 276-75-33, +7 (391) 276-75-34

E-mail: info@olmax-krsk.ru

<https://krsk.olmax.ru>

Нижний Новгород

Офис продаж, демонстрационный зал, склад,
сервисный центр

Адрес: 603034, ул. Кировская, д. 16, пом. 4

Тел.: +7 (831) 281-87-77, +7 (831) 251-69-06

E-mail: info@olmax-nn.ru

<https://nn.olmax.ru>

Самара

Офис продаж, демонстрационный зал, склад,
сервисный центр

Адрес: 443086, ул. Мичурина, д. 147, цокольный этаж, оф. 1

Тел.: +7 (846) 247-54-10, +7 (846) 247-54-11

E-mail: info@olmax-samara.ru

<https://smr.olmax.ru>

Хабаровск

Офис продаж, демонстрационный зал, склад,
сервисный центр

Адрес: 680042, ул. Воронежская, д. 129, лит. Б, оф. 27

Тел.: +7 (4212) 78-81-28, +7 (4212) 78-82-31

E-mail: info@olmax-dv.ru

<https://hbr.olmax.ru>



ВАШ ТОРГОВЫЙ ПРЕДСТАВИТЕЛЬ: