

Гладкий наружный слой,  
образованный витками профиля

Гладкий внутренний слой,  
образованный витками профиля.



Ребро жесткости

Изготовление изделий корпусов  
канализационных насосных  
станций, пожарных резервуаров,  
резервуаров для питьевой воды,  
локальных очистных сооружений,  
понтонных сварных колодцев

Восстановление (санация)  
изношенных трубопроводов

Магистральные сети хозяйственно-  
бытового, промышленного и  
ливневого водоотведения

Ремонт водопропускных  
труб под дорогами

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Применяется для производства емкостного оборудования, очистных сооружений, для прокладки магистральных сетей хозяйственно-бытового, промышленного и ливневого водоотведения, а так же восстановления изношенных трубопроводов способом протяжки (санации), в том числе без остановки стоков, к которым материал трубопровода является химически стойким с максимальной температурой стоков 60 °С.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметры: **DN/ID 400–4000 мм**

Материал: **ПЭ100**

Эффективная длин: **от 1 до 23 м**

Номинальная кольцевая жесткость: **SN2, SN4, SN6, SN8, Sn12 и SN16 – под заказ**

Кратковременная температура транспортируемой среды **60°C**

Нормативная документация **ТУ BY 590844512.007-2020 PP**

Внутренний диаметр, мм	Наружный диаметр, мм	Кольцевая жесткость, SN
400	450	SN8
400	450	SN12
400	460	SN16
500	534	SN2
500	550	SN4
500	560	SN8
500	578	SN16
600	660	SN4
600	678	SN8
600	678	SN16
700	760	SN2
700	778	SN4
700	778	SN8
700	800	SN16
800	860	SN2
800	878	SN4
800	900	SN8
800	924	SN16
1000	1060	SN1
1000	1078	SN2
1000	1100	SN4
1000	1124	SN8
1000	1150	SN16
1200	1260	SN1
1200	1300	SN2
1200	1324	SN4
1200	1340	SN8
1200	1374	SN16
1400	1480	SN1
1400	1500	SN2
1400	1540	SN4
1400	1574	SN8
1400	1620	SN16
1500	1600	SN1
1500	1624	SN2
1500	1640	SN4
1500	1674	SN8
1500	1740	SN16

Внутренний диаметр, мм	Наружный диаметр, мм	Кольцевая жесткость, SN
1600	1700	SN1
1600	1740	SN2
1600	1774	SN4
1600	1774	SN8
1600	1840	SN16
1800	1900	SN1
1800	1940	SN2
1800	1974	SN4
1800	2020	SN8
1800	2100	SN16
2000	2140	SN1
2000	2174	SN2
2000	2220	SN4
2000	2260	SN8
2000	2300	SN16
2200	2374	SN1
2200	2420	SN2
2200	2420	SN4
2200	2470	SN8
2200	2500	SN16
2400	2574	SN1
2400	2620	SN2
2400	2660	SN4
2400	2660	SN8
2400	2700	SN16
2800	3020	SN1
2800	3060	SN2
2800	3100	SN4
2800	3100	SN6
2800	3100	SN8
2800	3100	SN16

КОМПАНИЯ ОБЛАДАЕТ УНИКАЛЬНОЙ  
ЛИНИЕЙ ПО ПРОИЗВОДСТВУ СВТ ТРУБЫ

Внутренний диаметр, мм	Наружный диаметр, мм	Кольцевая жесткость, SN
3000	3220	SN1
3000	3260	SN2
3000	3300	SN4
3000	3300	SN6
3000	3300	SN8
3000	3300	SN16
3200	3420	SN1
3200	3460	SN2
3200	3500	SN4
3200	3500	SN6
3200	3500	SN8
3200	3500	SN16
3400	3620	SN1
3400	3660	SN2
3400	3700	SN4
3400	3700	SN6
3400	3700	SN8
3400	3700	SN16

Внутренний диаметр, мм	Наружный диаметр, мм	Кольцевая жесткость, SN
3600	3820	SN1
3600	3860	SN2
3600	3900	SN4
3600	3900	SN6
3600	3900	SN8
3600	3900	SN16
3800	4020	SN1
3800	4060	SN2
3800	4100	SN4
3800	4100	SN6
3800	4100	SN8
3800	4100	SN16
4000	4220	SN1
4000	4260	SN2
4000	4300	SN4
4000	4300	SN6
4000	4300	SN8
4000	4300	SN16

2025

2025



### СОЕДИНЕНИЕ НА РЕЗЬБЕ ТРУБ

**ШАГ 1**



Подготовка к монтажу. Применяются трубы с наружной и внутренней резьбой.

**ШАГ 2**



Трубы свинчиваются с помощью самозатяжной петли до полного смыкания торцов.

**ШАГ 3**



Герметизация соединения термоусаживающимся комплектом.

**ШАГ 4**



Стык проваривается ручным экструдером изнутри (только для труб DN/ID ≥ 1000 мм).

### СОЕДИНЕНИЕ С ПОМОЩЬЮ РАСТРУБА

**ШАГ 1**



Подготовка к монтажу. Применяются трубы с торцами, отрезанными перпендикулярно оси. Как правило, данный метод используется для подсоединения колодцев и фасонных частей, выполненных на базе труб KANN®.

**ШАГ 2**



Предварительно подготовленная труба доставляется на объект с приваренной муфтой (раструбом). Муфта изготавливается из СВТ трубы либо из ПЭ листа и приваривается при производстве трубы автоматическим либо ручным экструдером.

**ШАГ 3**



В раструб до упора вставляется свободный конец трубы и производится проварка шва снаружи ручным экструдером.

**ШАГ 4**



Стык проваривается ручным экструдером изнутри (только для труб DN/ID ≥ 1000 мм).

### СОЕДИНЕНИЕ С ПОМОЩЬЮ ТЕРМООБСАДНОЙ МУФТЫ

**ШАГ 1**



Подготовка двух отрезков трубы диаметром не более 1400мм. Торцы соединяемых труб должны быть перпендикулярны оси трубы. Поверхность концов очищена от грязи и пыли, обезжирена.

**ШАГ 2**



На обезжиренную поверхность наклеивается герметичная клейкая лента по всей окружности подготовленных труб.

**ШАГ 3**



На одну из труб устанавливается термоусаживаемая (термообсадная) муфта и стыкуется с другой. Далее муфта равномерно разогревается газовой горелкой.

**ШАГ 4**



По мере остывания муфты, начнется ее сокращение в размерах, увеличивая герметичность соединения. Как результат - стопроцентно герметичный стык.

### СОЕДИНЕНИЕ СВАРКОЙ ВСТЫК

**ШАГ 1**



Подготовка к монтажу. Применяются трубы с торцами, обработанными на заводе под сварку встык. Рекомендуется в особенно ответственных случаях (грунты категорий IV, V, VI, высокий уровень грунтовых вод и пр.).

**ШАГ 2**



Трубы совмещаются и фиксируются стяжными ремнями.

**ШАГ 3**



Стык проваривается ручным экструдером снаружи и изнутри (только для труб DN/ID ≥ 1000 мм).

**ШАГ 4**

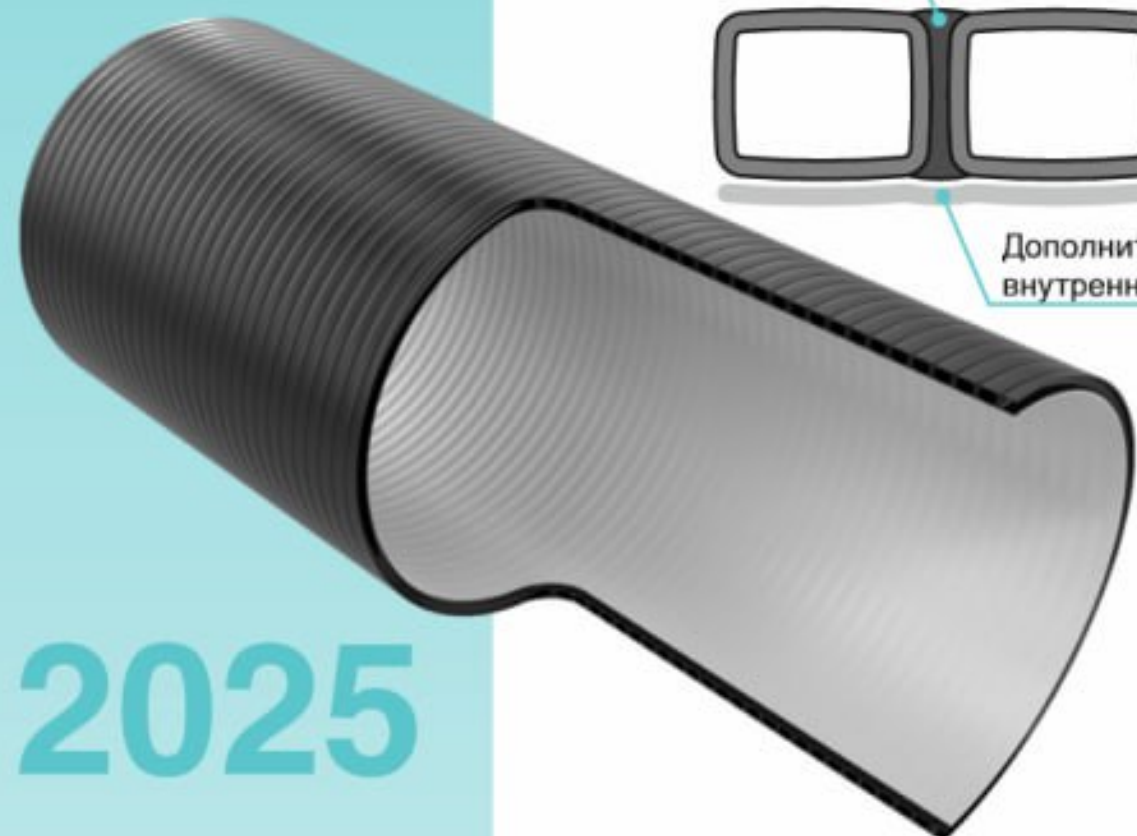


После остывания сварного шва стяжные ремни снимаются.

ТИП 1



ТИП 2

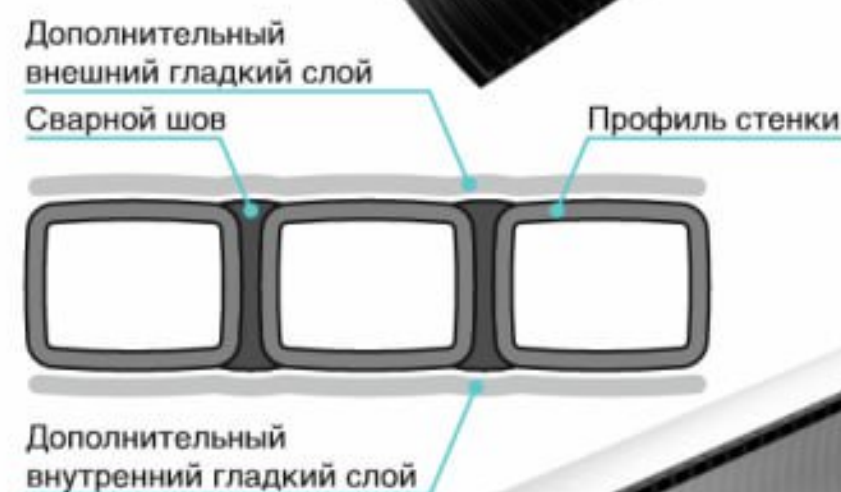
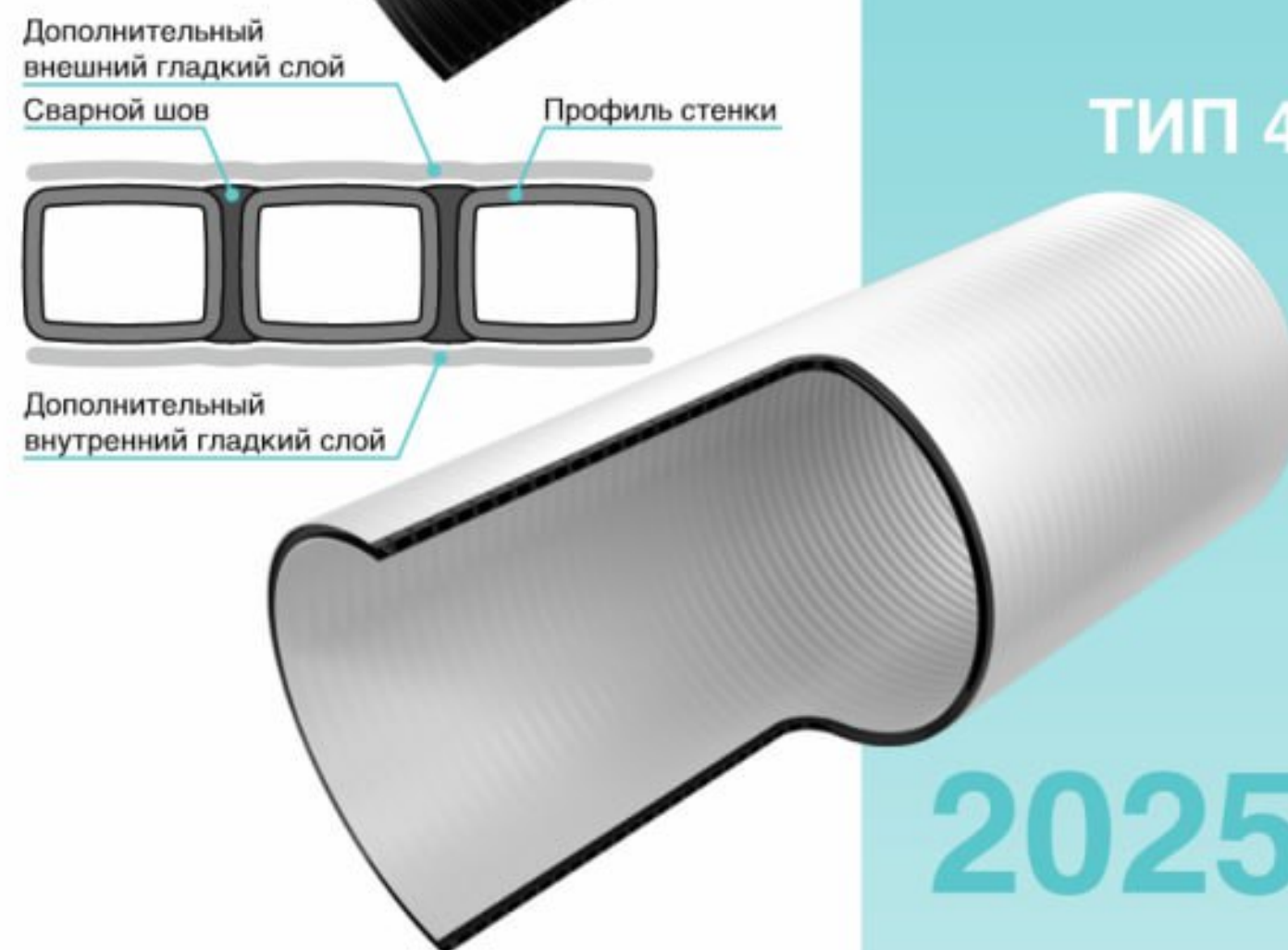


2025

ТИП 3



ТИП 4



2025