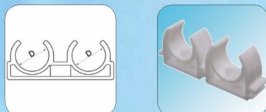


ДВОЙНАЯ ОПОРА



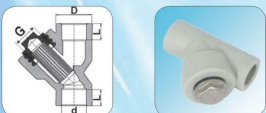
Д, мм	Код Белый	Код Серый
20	T2200EH1000020	T2200EH1000020C
25	T2200EH1000025	T2200EH1000025C
32	T2200EH1000032	T2200EH1000032C

ОПОРА ДЛЯ ТРУБЫ



Д, мм	Код
20	900000020
25	900000025
32	900000032

ФИЛЬТР МАМА - МАМА



Д, мм	G, мм	Д, мм	L, мм	Код	Код Серый
20	1/2"	29	14,5	M2200EH000020D	M2200EH000020DC
25	3/4"	34	16	M2200EH000025D	M2200EH000025DC

ФИЛЬТР ПАПА - МАМА



Д, мм	Д1, мм	G, мм	Д, мм	L, мм	Л1, мм	Код
20	13,2	1/2"	29	14,5	13	M2200EH000020D
25	16,6	3/4"	34	16	14	M2200EH000025D

ОБВОД



Д, мм	Д1, мм	L, мм	Код	Код Серый
20	29	14,5	M2200EH000020	M2200EH000020C
25	34	16	M2200EH000025	M2200EH000025C
32	42	18	M2200EH000032	M2200EH000032C

ЗАГЛУШКА



Д, мм	Д1, мм	L, мм	Код Белый	Код Серый
20	29	14,5	M2200EH000020	M2200EH000020C
25	34	16	M2200EH000025	M2200EH000025C
32	42	18	M2200EH000032	M2200EH000032C
40	50	20,5	M2200EH000040	M2200EH000040C
50	65	23,5	M2200EH000050	M2200EH000050C
63	80	27,5	M2200EH000063	M2200EH000063C

ЗАГЛУШКА С НАРУЖНОЙ РЕЗЬБОЙ



G	Код Белый	Код Серый
1/2"	T2200EH1000020	T2200EH1000020C
3/4"	T2200EH1000025	T2200EH1000025C
1"	T2200EH1000032	T2200EH1000032C

УГОЛЬНИК КОМБИНИРОВАННЫЙ С КРЕПЛЕНИЕМ ДВОЙНОЙ



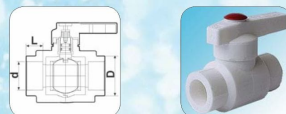
Д, мм	G, мм	Д1, мм	Код	Код Серый
20	1/2"	14,5	29	M2200EH000022
				M2200EH000022C

ВЕНТИЛЬ



Д, мм	G, мм	Д1, мм	L, мм	Код	Код Серый
20	1/2"	29	14,5	M2200EH000020	M2200EH000020C
25	3/4"	34	16	M2200EH000025	M2200EH000025C
32	1"	42	18	M2200EH000032	M2200EH000032C
40	1 1/8"	52	20,5	M2200EH000040	M2200EH000040C

ШАРОВОЙ КРАН



Д, мм	Д1, мм	L, мм	Код	Код Серый
20	29	14,5	T2200EH000020	T2200EH000020C
25	34	16	T2200EH000025	T2200EH000025C
32	42	18	T2200EH000032	T2200EH000032C
40	50	20,5	T2200EH000040	T2200EH000040C
50	65	23,5	T2200EH000050	T2200EH000050C
63	80	27,5	T2200EH000063	T2200EH000063C

ВЕНТИЛЬ ПРЯМОЙ ДЛЯ РАДИАТОРА



Д, мм	Код Белый	Код Серый
20x1/2"	T2200EH000020	T2200EH000020C

ВЕНТИЛЬ УГЛОВОЙ ДЛЯ РАДИАТОРА



Д, мм	Код Белый	Код Серый
20x1/2"	T2200EH000020	T2200EH000020C

Инструкция по сварке труб ПП в растру

1. Отрезать трубу необходимой длины.



2. На трубе отметить глубину сварки.



3. Трубу и фитинг придвинуть друг к другу до упора. Выдержите необходимое время нагрева согласно таблице режимов сварки ПП труб.



4. После нагрева трубу и фитинг отвести от нагревательного элемента.



5. Соосно соединить трубу и фитинг.



Таблица режимов сварки полипропиленовых труб

Наружный диаметр трубы, мм	Глубина сварки, мм	Время нагрева, сек.	Время обработки, сек.	Время охлаждения, мин.
20	14	5	4	2
25	15	7	4	2
32	16,5	8	6	4
40	18	12	6	4
50	20	18	6	4
63	24	24	8	6



Система трубопроводов для водоснабжения и отопления



