

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

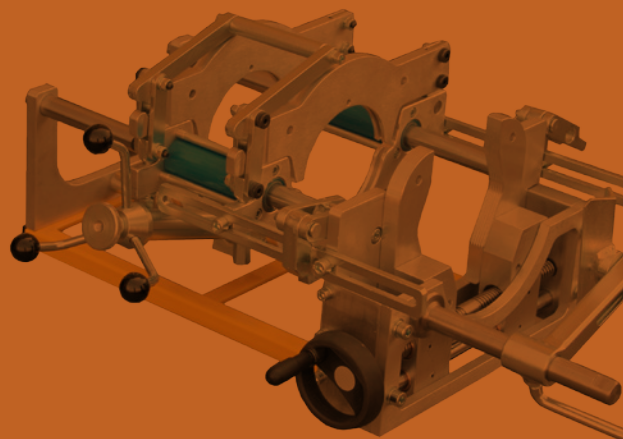
Киргизия (996)312-96-26-47    Казахстан (772)734-952-31    Таджикистан (992)427-82-92-69

[www.nowatech.nt-rt.ru](http://www.nowatech.nt-rt.ru) || [ntw@nt-rt.ru](mailto:ntw@nt-rt.ru)

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

### Технические характеристики

# Центраторы для раструбной сварки



**Центратор UMPN-110** для труб и фитингов в диапазоне диаметров от Ø 40 до Ø 110 мм. Устройство совместимо со сварочным аппаратом ZPEN-110. Центратор позволяет быстро и легко обеспечить соосность трубы и фитинга. Применение зубчато-реечной передачи обеспечивает большую силу давления – это делает сварку быстрой и легкой (достаточно одного оператора). Набор редукционных вкладышей для диаметров меньше номинального (110 мм) входит в комплект поставки. Зажим, удерживающий фитинг – универсальный.

**Центратор UMPN-125U** служит для тех же целей, но совместим с аппаратом ZPEN-125 для диапазона диаметров от Ø 40 до Ø 125 мм. Набор редукционных вкладышей для диаметров менее 125 мм входит в комплект поставки. Зажим, удерживающий фитинг – универсальный.

## Дополнительное оборудование



### СКАНЕР ШТРИХ-КОДОВ

*Применение: аппараты для электромуфтовой сварки*

Устройство для автоматической настройки сварочных параметров. Сканер считывает зашифрованную в штрих-коде информацию о типе фитинга и необходимых параметрах сварки.



### ОБЕЗЖИРИВАЮЩИЕ САЛФЕТКИ

*Применение: аппараты для стыковой и электромуфтовой сварки*

Салфетки применяются для сварки PE, PP, PB, PVDF. Используются для обезжиривания концов труб и очистки поверхностей нагревателей. Одна упаковка содержит 100 штук.



## ЗАЩИТНАЯ ПАЛАТКА [3x3м]

*Применение: аппараты для стыковой и электромуфтовой сварки*

Тент защищает место проведения сварки от плохих погодных условий и низких температур. При использовании палатки количество дней, в течение которых сварка возможна, увеличивается.



## ПРИНТЕР

*Применение: аппараты для стыковой и электромуфтовой сварки*

Принтер предназначен для распечатки протоколов сварки непосредственно на строительном объекте.



## ПЕРЕНОСНЫЕ ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ (ГЕНЕРАТОРЫ)

*Применение: аппараты для стыковой и электромуфтовой сварки*

Для стабильной долгосрочной работы сварочных аппаратов необходим правильный выбор переносной электростанции. Наши специалисты помогут подобрать генератор с оптимальными характеристиками.



## РУЧНОЙ СКРЕБОК

*Применение: аппараты для электромуфтовой сварки*

Скребок предназначен для подготовки ПЭ труб к электромуфтовой сварке путем удаления оксидного слоя с поверхности трубы в месте установки фитинга.



## РАСШИРИТЕЛЬ ДЛЯ ТРУБ EXPN-500

*Применение: аппараты для стыковой и электромуфтовой сварки*

Устройство разработано для возврата к исходной форме деформированных концов полиэтиленовых труб (Ø 160 – 500 мм).



## УСТРОЙСТВО ДЛЯ СНЯТИЯ ОКСИДНОГО СЛОЯ

*Применение: аппараты для электромуфтовой сварки*

Устройство предназначено для подготовки полиэтиленовых труб к электромуфтовой сварке путем зачистки оксидного слоя в месте, где устанавливается электросварной фитинг. Неполное удаление оксидного слоя, который со временем образуется на поверхности ПЭ труб, может привести к получению некачественного сварного соединения.



## ЗАЖИМ ДЛЯ ВТУЛОК ПОД ФЛАНЕЦ

*Применение: стыковые сварочные аппараты*

Дополнительное оборудование для стыковых сварочных машин. Применяется, когда необходимо соединить с помощью фланцев полиэтиленовые трубопроводы с чугунной арматурой (задвижки, редукторы и т.д.) или металлическими трубопроводами.



## РОСН-160 «DARO 1»

*Применение: врезка под давлением*

Устройство для врезки в трубы из ПЭ и других материалов. Врезка может производиться под полным давлением. Позволяет проделывать отверстия диаметром 75/90/110/125/160 мм.



## ФАСКОСНИМАТЕЛИ

*Применение: аппараты для электромуфтовой сварки*

Фаскосниматель – устройство для быстрого и удобного снятия фаски с внешнего края трубы (15°). Заостренные трубы легче вставить в фитинг. Лезвия для снятия фаски взаимозаменяемы.



## РУЧНОЙ ПЕРЕДАВЛИВАТЕЛЬ ДЛЯ ПЭ ТРУБ ZRRN-90

*Применение: аппараты для стыковой и электромуфтовой сварки*

Устройство позволяет быстро и безопасно пережать полиэтиленовые трубы диаметром  $\varnothing$  32 – 90 мм. Используется в случае аварии или расширения существующих сетей, когда требуется перекрыть поток рабочей среды. Оснащено специальными дисками, которые предотвращают чрезмерное сдавливание и повреждение трубы.



## ТРУБОРЕЗЫ

*Применение: аппараты для электромуфтовой сварки*

Труборез обеспечивает точное направление движения лезвия, плавное и ровное перемещение перпендикулярного разреза. Режущие лезвия взаимозаменяемы. Существуют несколько видов режущих инструментов, предназначенных для различных диапазонов диаметров труб.



## ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПЕРЕДАВЛИВАТЕЛЬ ДЛЯ ПЭ ТРУБ ZHRN-160, ZHRN-225

*Применение: аппараты для стыковой и электромуфтовой сварки*

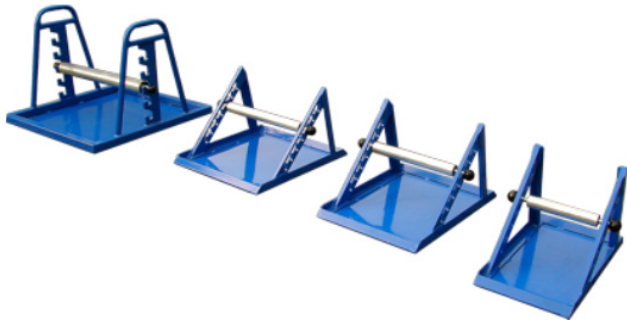
Устройство позволяет быстро и безопасно пережать полиэтиленовые трубы диаметром  $\varnothing$  75 – 160 мм или  $\varnothing$  110 – 225 мм. Используется в случае аварии или расширения существующих сетей, когда требуется перекрыть поток рабочей среды. Оснащено специальными дисками, которые предотвращают чрезмерное сдавливание и повреждение трубы.



## НАГРЕВАТЕЛЬ PGRN

*Применение: аппараты для стыковой сварки*

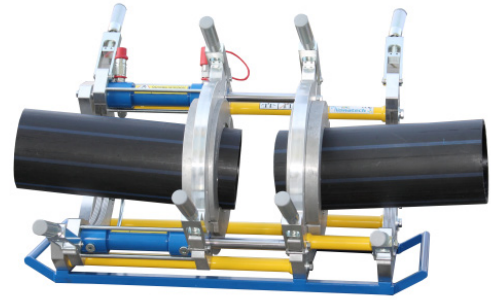
Алюминиевый нагреватель с тефлоновым покрытием (PTFE) предотвращает прилипание труб к поверхности. Температура контролируется электронным регулятором, установленным на рукоятке устройства. Нагреватель поставляется вместе с подставкой для переноски, которая делает транспортировку легкой и безопасной, а также предотвращает загрязнение поверхности плиты.



## РОЛИКИ ДЛЯ ТРУБ

Применение: стыковые сварочные аппараты

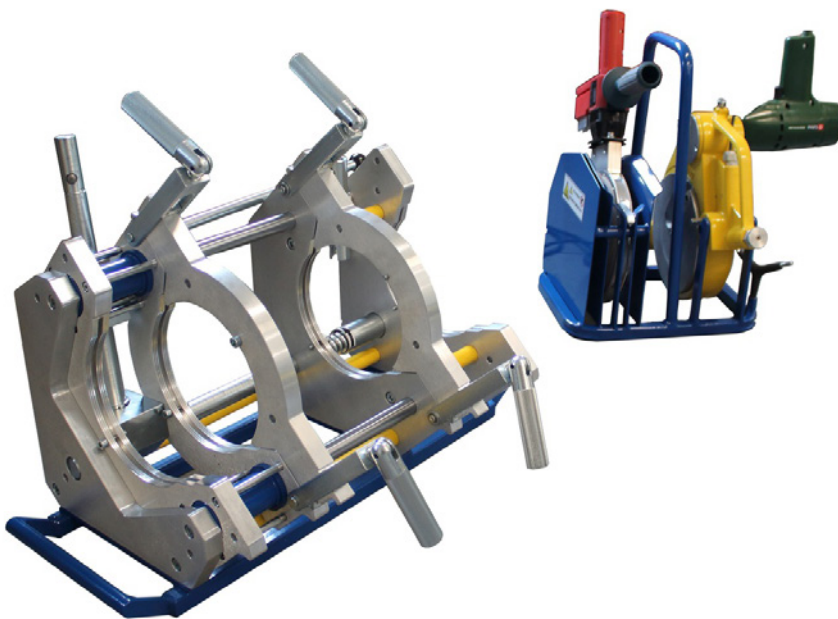
Устройство для достижения соосности соединяемых труб – обязательного условия для корректного проведения работ по стыковой сварке. Ролики снижают нагрузку от труб на сварочный аппарат и защищают трубы от механических повреждений.



## УГЛОВЫЕ ВКЛАДЫШИ ДЛЯ СВАРКИ ОТВОДОВ

Применение: стыковые сварочные аппараты

После установки угловых редуцированных вкладышей на аппарате для стыковой сварки Nowatech, можно сваривать сегментные отводы фиксированного угла (угол зависит от выбранного варианта углового вкладыша) непосредственно на строительном объекте. Диапазон диаметров зависит от версии углового вкладыша.



## АППАРАТ ДЛЯ СТЫКОВОЙ СВАРКИ С МЕХАНИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ ZRCN-160

Аппараты для сварки пластиковых (PE, PP, PVDF) труб встык диаметром Ø 40-160 мм. Чаще всего применяются для монтажа защитных трубопроводов энергетических и телекоммуникационных сетей, систем ливневой канализации и кондиционирования. Оборудованы зубчатой передачей, которая обеспечивает необходимое давление. Значение прикладываемой силы изменяется динамометром.

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47    Казахстан (772)734-952-31    Таджикистан (992)427-82-92-69