

ПЭ 100 является усовершенствованной модификацией ПЭ 80, так как имеет ряд преимуществ:

- более высокий срок эксплуатации изготовленных из него трубопроводов;
- предел прочности при внутреннем растяжении у ПЭ 100 более 1000 часов (у ПЭ 80 – 700 часов);
- плотность ПЭ 100 более высокая, чем ПЭ 80, и как следствие, ПЭ 100 может выдерживать более высокие нагрузки, что позволяет изготавливать трубы на расчетное давление при меньшей толщине стенки;
- пропускная способность трубы из ПЭ 100 на 20% выше, чем у трубы из ПЭ 80 того же номинального диаметра, а потери давления на 30 % меньше;
- труба из ПЭ 100 имеет погонный вес на 20% ниже, чем труба из ПЭ 80, что позволяет экономить на затратах на транспортировку и

монтаж трубопроводов;

- помимо высокой прочности, ПЭ 100 обладает очень высокими показателями стойкости по медленному и быстрому растрескиванию, превосходя по этому показателю ПЭ 80 в несколько раз;
- ПЭ 100 более морозоустойчив, а его стойкость к царапинам и другим поверхностным повреждениям выше, чем у ПЭ 80;
- использование ПЭ 100 для производства труб большого диаметра позволяет в отдельных случаях значительно снизить материалоемкость труб, уменьшая толщину стенки и увеличивая проходное сечение.
- Хранение труб осуществляется в соответствии с ГОСТом 18599-2001
- ПЭ 80 в основном используется для производства труб маленького диаметра.

## Сравнение характеристик трубных ПЭ

Характеристики труб	ПЭ 80		ПЭ 100	
SDR – отношение диаметра к толщине	13,6		17	
Наружный диаметр, мм	800	900	800	900
Внутренний диаметр, мм	682,4	767,8	705,2	793,4
Толщина стенки, мм	58,8	66,1	47,4	53,3
Материалоемкость, кг/м	139,7	162,7	107,5	142