

Способ сварки при изготовлении спирально навитой трубы из термопластичного профиля прямоугольного сечения, при котором пустотелый профиль наматывают по винтовой линии на сварочный барабан с одновременным разогревом свариваемых поверхностей до заданной температуры и последующим сжатием их друг с другом. При этом формируется двойной сварной шов между двумя смежными витками пустотелого профиля. Сварку осуществляют сварочной головкой, соединенной с экструдером и оснащенной сварочным килем, который извне вставляют между двумя свариваемыми поверхностями профиля. При этом нагрев свариваемых поверхностей осуществляют горячим воздухом, подаваемым через две пары воздушных отверстий, расположенных на стороне сварочного кия.