

Спосіб зварювання при виготовленні спірально навитої труби з термопластичного профілю прямокутного перерізу, при якому порожнистий профіль намотують по гвинтовій лінії на зварювальний барабан з одночасним розігріванням зварюваних поверхонь до заданої температури і подальшим стисненням їх одну з одною. При цьому формується подвійний зварний шов між двома суміжними витками порожнистого профілю. Зварювання здійснюють зварювальною головкою, що сполучена з екструдером і оснащена зварювальним кілем, який ззовні вставляють між двома зварюваними поверхнями профілю. При цьому нагрів зварюваних поверхонь здійснюють гарячим повітрям, що подається через дві пари повітряних отворів, розташованих на боці зварювального кіля.