

## Table for PVDF

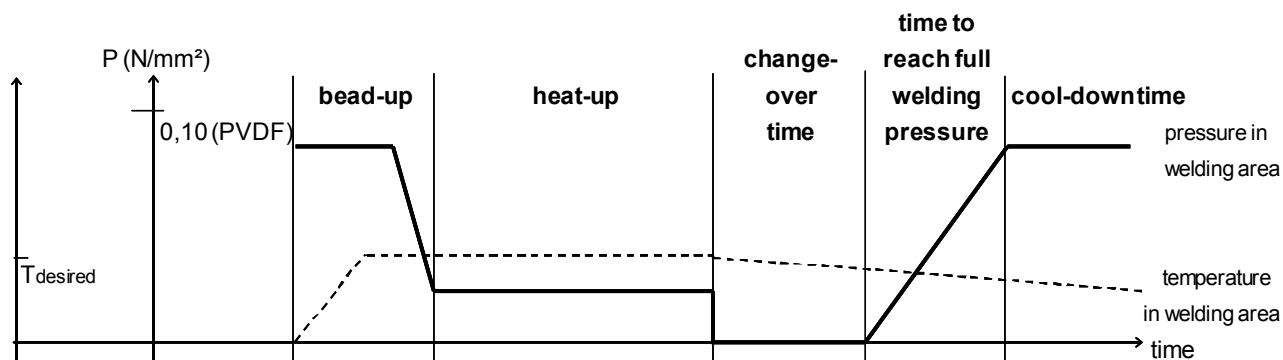


Foundation: 2208, 2207 Part 15 German association for welding  
 Use for: **4000 / 4001 / 4002**

1 bar on manometer: **23 N**

The standard value for heating element temperature is 240° C +/- 8° C.  
 The **smaller** the pipe wall the **higher** the temperature.

Additional to the given bead-up force and to the welding force the moving force of the support must be added !



pipe diameter OD [mm]	pipe wall (s) [mm]	bead-up pressure [bar]	circular bead min. [mm]	heat-up time [s]	max. change-over time [s]	time to reach welding pressure [s]	welding pressure [bar]	cool-down time [min]
<b>90</b>	2,8	4	0,5	68	3	4	4	5,5
	4,3	6	0,5	83	3	4	6	7,0
	5,4	7	0,5	94	3	5	7	8,5
<b>110</b>	3,4	5	0,5	74	3	4	5	6,0
	5,3	8	0,5	93	3	5	8	8,5
	6,6	10	0,6	106	4	5	10	10,0
<b>125</b>	3,9	7	0,5	79	3	4	7	6,5
	6,0	10	0,6	100	4	5	10	9,0
<b>140</b>	4,3	8	0,5	83	3	4	8	7,0
	6,7	13	0,6	107	4	6	13	10,0
<b>160</b>	4,9	11	0,5	89	3	5	11	8,0
	7,7	17	0,7	117	4	6	17	11,0
<b>180</b>	5,5	14	0,5	95	4	5	14	8,5
	8,6	21	0,8	126	4	6	21	12,5
<b>200</b>	6,2	17	0,6	102	4	5	17	9,5
	9,6	25	1,0	136	4	7	25	13,5
<b>225</b>	6,9	21	0,7	109	4	6	21	10,5
	10,8	32	1,0	148	4	7	32	15,0
<b>250</b>	7,7	26	0,7	117	4	6	26	11,0
	11,9	39	1,1	159	4	8	39	16,5
<b>280</b>	8,6	32	0,8	126	4	6	32	12,5
<b>315</b>	9,7	41	1,0	137	4	7	41	13,5