

Tableau pour PE



Base: Feuilles de renseignements DVS: 2207, 2208 DIN 16932

Domaine d'utilisation: **4600 / 4502** DA 75 - 250

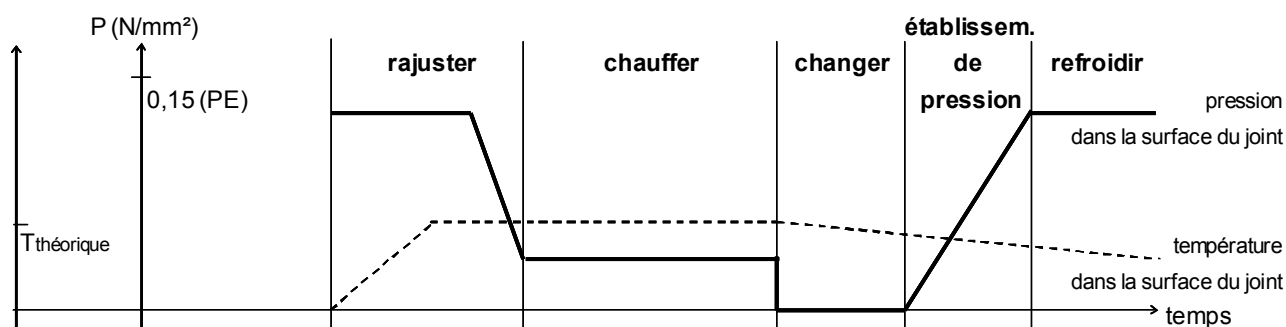
4800 / 4702 DA 90 - 315

1 bar au manomètre: **52 N**

PE 80 La valeur indicative pour la température du miroir se trouve entre 200° C et 220° C.
En cas d'épaisseurs de paroi plus **petites**, il faut aspirer à la température **plus élevée**.

PE 100 La valeur indicative pour la température du miroir se trouve à 220° C.
Les temps de mise en contact et de remonté en pression de soudage doivent, pour le PE 100, être les plus courts possible.

Il faut ajouter la pression de mouvement du chariot de soudage aux pressions de rajustement et de refroidissement.



diamètre du tube DE [mm]	épaisseur de paroi du tube (s) [mm]	degré SDR	pression d'égalisation [bar]	hauteur min. du bourrelet circulaire [mm]	temps de chauffage [s]	temps de changement maximal [s]	temps d'établissement de pression [s]	pression de soudage [bar]	temps de refroidissement [min] ^①
75	1,9	41	2	0,5	20	4	4	2	2
	2,3	33	2	0,5	23	4	4	2	2
	2,9	26	2	0,5	29	4	4	2	3
	3,6	21,0	3	0,5	36	5	5	3	5
	4,3	17,6	3	0,5	43	5	5	3	6
	4,5	17	3	1,0	45	5	5	3	6
	5,6	13,6	4	1,0	56	5	5	4	8
	6,8	11	5	1,0	68	6	6	5	10
	8,4	9,0	6	1,5	84	7	7	6	12
10,3	7,4	7	1,5	103	7	7	7	14	
90	2,2	41	2	0,5	22	4	4	2	2
	2,8	33	3	0,5	28	4	4	3	3
	3,5	26	3	0,5	35	5	5	3	4
	4,3	21,0	4	0,5	43	5	5	4	6
	5,1	17,6	4	1,0	51	5	5	4	7
	5,4	17	5	1,0	54	5	5	5	7
	6,7	13,6	6	1,0	67	6	6	6	10
	8,2	11	7	1,5	82	6	6	7	11
	10,1	9,0	8	1,5	101	7	7	8	14
12,3	7,4	9	2,0	123	8	8	9	16	

Tableau pour PE



Base: Feuilles de renseignements DVS: 2207, 2208 DIN 16932

Domaine d'utilisation: **4600 / 4502** DA 75 - 250

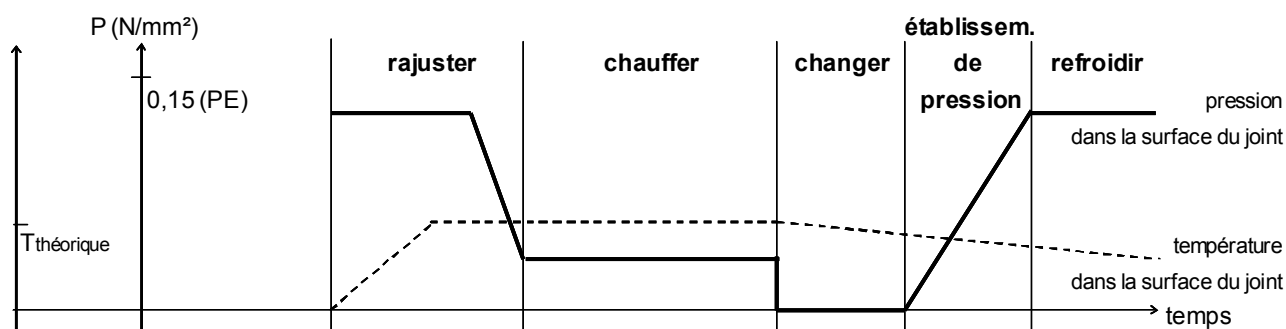
4800 / 4702 DA 90 - 315

1 bar au manomètre: **52 N**

PE 80 La valeur indicative pour la température du miroir se trouve entre 200° C et 220° C.
En cas d'épaisseurs de paroi plus **petites**, il faut aspirer à la température **plus élevée**.

PE 100 La valeur indicative pour la température du miroir se trouve à 220° C.
Les temps de mise en contact et de remonté en pression de soudage doivent, pour le PE 100, être les plus courts possible.

Il faut ajouter la pression de mouvement du chariot de soudage aux pressions de rajustement et de refroidissement.



diamètre du tube DE [mm]	épaisseur de paroi du tube (s) [mm]	degré SDR	pression d'égalisation [bar]	hauteur min. du bourrelet circulaire [mm]	temps de chauffage [s]	temps de changement maximal [s]	temps d'établissement de pression [s]	pression de soudage [bar]	temps de refroidissement [min] ①
110	2,7	41	3	0,5	27	4	4	3	3
	3,4	33	4	0,5	34	5	5	4	4
	4,2	26	5	0,5	42	5	5	5	6
	5,3	21,0	6	1,0	53	5	5	6	7
	6,3	17,6	6	1,0	63	6	6	6	9
	6,6	17	7	1,0	66	6	6	7	9
	7,4	15	5	1,5	74	6	6	5	10
	8,1	13,6	8	1,5	81	6	6	8	11
	10,0	11	10	1,5	100	7	7	10	14
	12,3	9,0	11	2,0	123	8	8	11	16
15,1	7,4	13	2,0	151	9	9	13	20	
125	3,1	41	4	0,5	31	4	4	4	4
	3,9	33	5	0,5	39	5	5	5	5
	4,8	26	6	1,0	48	5	5	6	6
	6,0	21,0	7	1,0	60	6	6	7	8
	7,1	17,6	8	1,5	71	6	6	8	10
	7,4	17	8	1,5	74	6	6	8	10
	9,2	13,6	10	1,5	92	7	7	10	13
	11,4	11	12	1,5	114	8	8	12	15
	14,0	9,0	15	2,0	140	9	9	15	18
17,1	7,4	17	2,0	171	9	10	17	22	

Tableau pour PE



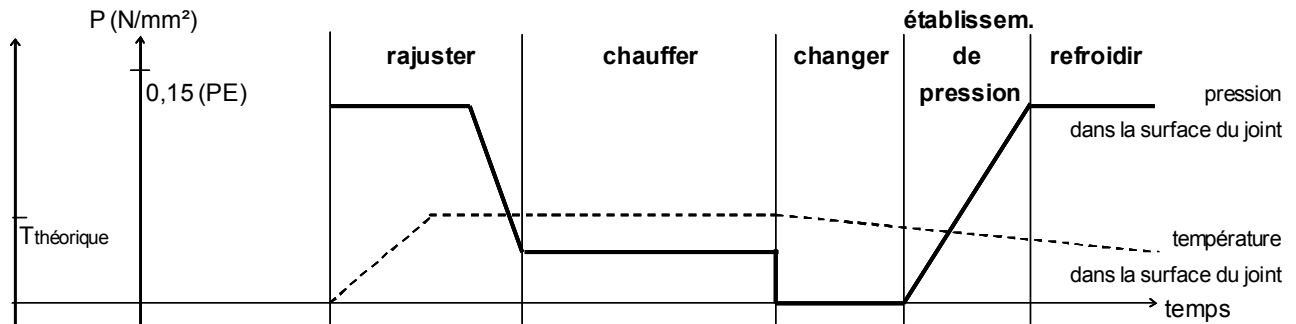
Base: Feuilles de renseignements DVS: 2207, 2208 DIN 16932
 Domaine d'utilisation: **4600 / 4502** DA 75 - 250
4800 / 4702 DA 90 - 315

1 bar au manomètre: **52 N**

PE 80 La valeur indicative pour la température du miroir se trouve entre 200° C et 220° C.
 En cas d'épaisseurs de paroi plus **petites**, il faut aspirer à la température **plus élevée**.

PE 100 La valeur indicative pour la température du miroir se trouve à 220° C.
 Les temps de mise en contact et de remonté en pression de soudage doivent, pour le PE 100, être les plus courts possible.

Il faut ajouter la pression de mouvement du chariot de soudage aux pressions de rajustement et de refroidissement.



diamètre du tube DE [mm]	épaisseur de paroi du tube (s) [mm]	degré SDR	pression d'égalisation [bar]	hauteur min. du bourrelet circulaire [mm]	temps de chauffage [s]	temps de changement maximal [s]	temps d'établissement de pression [s]	pression de soudage [bar]	temps de refroidissement [min] ①
140	3,5	41	5	0,5	35	5	5	5	4
	4,3	33	6	0,5	43	5	5	6	6
	5,4	26	7	1,0	54	5	5	7	7
	6,7	21,0	9	1,0	67	6	6	9	10
	8,0	17,6	10	1,5	80	6	6	10	11
	8,3	17	10	1,5	83	7	7	10	12
	10,3	13,6	13	1,5	103	7	7	13	14
	12,7	11	15	2,0	127	8	8	15	17
	15,7	9,0	18	2,0	157	9	10	18	20
	19,2	7,4	22	2,5	192	10	11	22	24
160	4,0	41	6	0,5	40	5	5	6	5
	4,9	33	7	1,0	49	5	5	7	7
	6,2	26	9	1,0	62	6	6	9	9
	7,7	21,0	11	1,5	77	6	6	11	11
	9,1	17,6	13	1,5	91	7	7	13	13
	9,5	17	13	1,5	95	7	7	13	13
	11,8	13,6	16	1,5	118	8	8	16	16
	14,6	11	20	2,0	146	9	9	20	19
	17,9	9,0	24	2,0	179	10	11	24	23
	21,9	7,4	28	2,5	219	11	12	28	27

Tableau pour PE



Base: Feuilles de renseignements DVS: 2207, 2208 DIN 16932

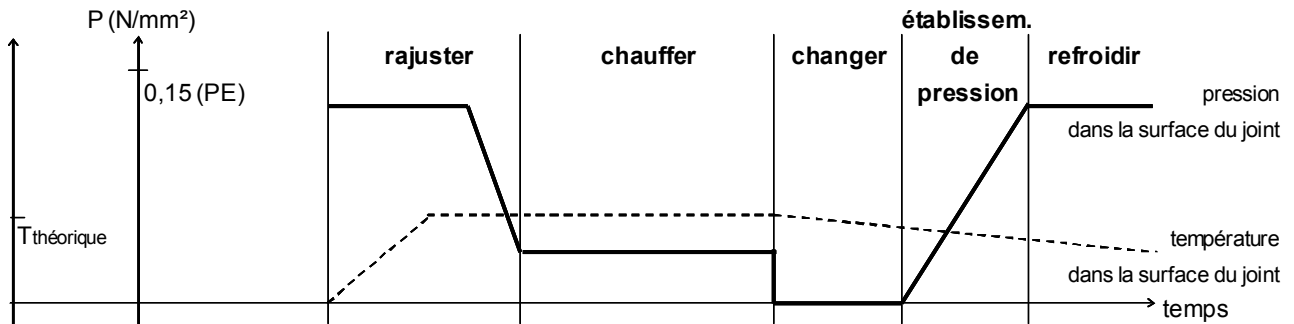
Domaine d'utilisation: **4600 / 4502** DA 75 - 250
4800 / 4702 DA 90 - 315

1 bar au manomètre: **52 N**

PE 80 La valeur indicative pour la température du miroir se trouve entre 200° C et 220° C.
 En cas d'épaisseurs de paroi plus **petites**, il faut aspirer à la température **plus élevée**.

PE 100 La valeur indicative pour la température du miroir se trouve à 220° C.
 Les temps de mise en contact et de remonté en pression de soudage doivent, pour le PE 100, être les plus courts possible.

Il faut ajouter la pression de mouvement du chariot de soudage aux pressions de rajustement et de refroidissement.



diamètre du tube DE [mm]	épaisseur de paroi du tube (s) [mm]	degré SDR	pression d'égalisation [bar]	hauteur min. du bourrelet circulaire [mm]	temps de chauffage [s]	temps de changement maximal [s]	temps d'établissement de pression [s]	pression de soudage [bar]	temps de refroidissement [min] ①
180	4,4	41	8	0,5	44	5	5	8	6
	5,5	33	9	1,0	55	5	5	9	8
	6,9	26	11	1,0	69	6	6	11	10
	8,6	21,0	14	1,5	86	7	7	14	12
	10,2	17,6	16	1,5	102	7	7	16	14
	10,7	17	17	1,5	107	7	7	17	14
	13,3	13,6	21	2,0	133	8	9	21	17
	16,4	11	25	2,0	164	9	10	25	21
	20,1	9,0	30	2,5	201	10	11	30	25
24,6	7,4	35	2,5	246	12	13	35	30	
200	4,9	41	9	1,0	49	5	5	9	7
	6,2	33	11	1,0	62	6	6	11	9
	7,7	26	14	1,5	77	6	6	14	11
	9,6	21,0	17	1,5	96	7	7	17	13
	11,4	17,6	20	1,5	114	8	8	20	15
	11,9	17	21	1,5	119	8	8	21	16
	14,7	13,6	25	2,0	147	9	9	25	19
	18,2	11	30	2,0	182	10	11	30	23
	22,4	9,0	37	2,5	224	11	12	37	28
27,4	7,4	43	3,0	274	13	15	43	34	

Tableau pour PE



Base: Feuilles de renseignements DVS: 2207, 2208 DIN 16932

Domaine d'utilisation: **4600 / 4502** DA 75 - 250

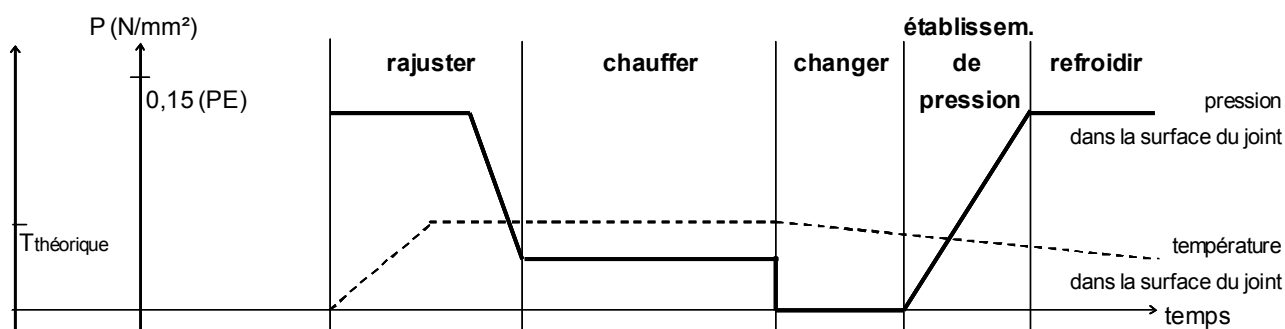
4800 / 4702 DA 90 - 315

1 bar au manomètre: **52 N**

PE 80 La valeur indicative pour la température du miroir se trouve entre 200° C et 220° C.
En cas d'épaisseurs de paroi plus **petites**, il faut aspirer à la température **plus élevée**.

PE 100 La valeur indicative pour la température du miroir se trouve à 220° C.
Les temps de mise en contact et de remonté en pression de soudage doivent, pour le PE 100, être les plus courts possible.

Il faut ajouter la pression de mouvement du chariot de soudage aux pressions de rajustement et de refroidissement.



diamètre du tube DE [mm]	épaisseur de paroi du tube (s) [mm]	degré SDR	pression d'égalisation [bar]	hauteur min. du bourrelet circulaire [mm]	temps de chauffage [s]	temps de changement maximal [s]	temps d'établissement de pression [s]	pression de soudage [bar]	temps de refroidissement [min] ①
225	5,5	41	11	1,0	55	5	5	11	8
	6,9	33	14	1,0	69	6	6	14	10
	8,6	26	17	1,5	86	7	7	17	12
	10,8	21,0	21	1,5	108	8	8	21	15
	12,8	17,6	25	2,0	128	8	8	25	17
	13,4	17	26	2,0	134	8	9	26	18
	16,6	13,6	32	2,0	166	9	10	32	21
	20,5	11	38	2,5	205	10	12	38	26
	25,2	9,0	46	2,5	252	12	14	46	31
	30,8	7,4	55	3,0	308	14	16	55	38
250	6,2	41	14	1,0	62	6	6	14	9
	7,7	33	17	1,5	77	6	6	17	11
	9,6	26	21	1,5	96	7	7	21	13
	11,9	21,0	26	1,5	119	8	8	26	16
	14,2	17,6	31	2,0	142	9	9	31	19
	14,8	17	32	2,0	148	9	9	32	19
	18,4	13,6	39	2,0	184	10	11	39	23
	22,7	11	47	2,5	227	11	13	47	28
	27,9	9,0	57	3,0	279	13	15	57	34
	34,2	7,4	67	3,0	342	15	18	67	42

Tableau pour PE



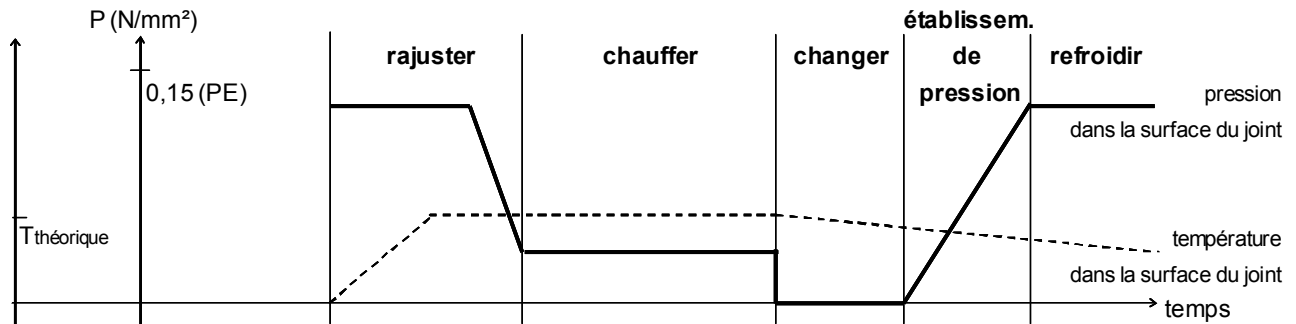
Base: Feuilles de renseignements DVS: 2207, 2208 DIN 16932
 Domaine d'utilisation: **4600 / 4502** DA 75 - 250
4800 / 4702 DA 90 - 315

1 bar au manomètre: **52 N**

PE 80 La valeur indicative pour la température du miroir se trouve entre 200° C et 220° C.
 En cas d'épaisseurs de paroi plus **petites**, il faut aspirer à la température **plus élevée**.

PE 100 La valeur indicative pour la température du miroir se trouve à 220° C.
 Les temps de mise en contact et de remonté en pression de soudage doivent, pour le PE 100, être les plus courts possible.

Il faut ajouter la pression de mouvement du chariot de soudage aux pressions de rajustement et de refroidissement.



diamètre du tube DE [mm]	épaisseur de paroi du tube (s) [mm]	degré SDR	pression d'égalisation [bar]	hauteur min. du bourrelet circulaire [mm]	temps de chauffage [s]	temps de changement maximal [s]	temps d'établissement de pression [s]	pression de soudage [bar]	temps de refroidissement [min] ①
280	6,9	41	18	1,0	69	6	6	18	10
	8,6	33	22	1,5	86	7	7	22	12
	10,7	26	27	1,5	107	7	7	27	14
	13,4	21,0	33	2,0	134	8	9	33	18
	15,9	17,6	39	2,0	159	9	10	39	20
	16,6	17	40	2,0	166	9	10	40	21
	20,6	13,6	49	2,5	206	10	12	49	26
	25,4	11	59	2,5	254	12	14	59	31
	31,3	9,0	71	3,0	313	14	16	71	38
38,3	7,4	84	3,5	383	16	20	84	47	
315	7,7	41	22	1,5	77	6	6	22	11
	9,7	33	27	1,5	97	7	7	27	13
	12,1	26	34	2,0	121	8	8	34	16
	15,0	21,0	41	2,0	150	9	9	41	19
	17,9	17,6	49	2,0	179	10	11	49	23
	18,7	17	51	2,0	187	10	11	51	24
	23,2	13,6	62	2,5	232	11	13	62	29
	28,6	11	75	3,0	286	13	15	75	35
	35,2	9,0	90	3,0	352	15	18	90	43
43,1	7,4	107	3,5	431	18	22	107	52	

① On peut rester en dessous du temps de refroid. de 50% ou moins dans les conditions suivantes :

- préfabrication dans des conditions d'atelier
- basse force additionnelle lors du desserrage
- aucune force additionnelle pendant le refroidissement ultérieur
- ne charger les pièces qu'avant refroidissement total