

Tableau pour PE



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

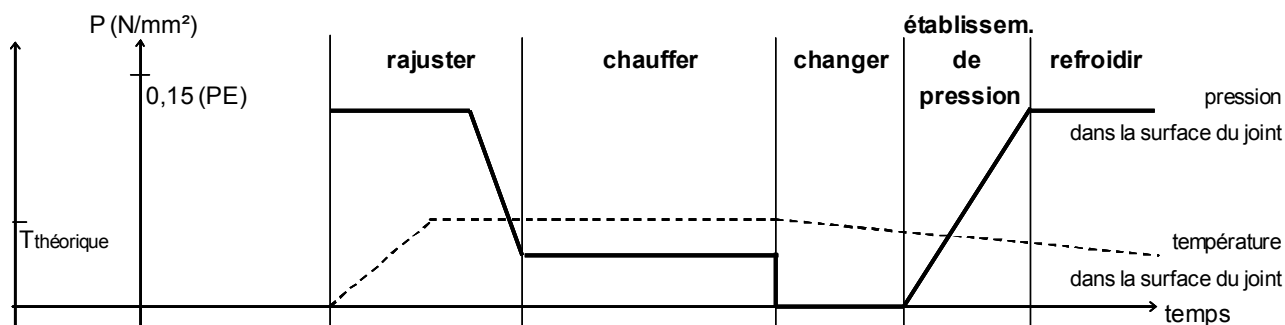
Domaine d'utilisation: **4002 (avec 2^e cylindre)**

1 bar au manomètre: **36 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.



Les valeurs de pression suivantes ne sont valides que lors de l'emploi du 2^e cylindre.

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
90	2,2	41	3	0,5	22	4	4	3	2
	2,8	33	4	0,5	28	4	4	4	3
	3,5	26	4	0,5	35	5	5	4	4
	4,3	21,0	5	0,5	43	5	5	5	6
	5,1	17,6	6	1,0	51	5	5	6	7
	5,4	17	6	1,0	54	5	5	6	7
	6,7	13,6	8	1,0	67	6	6	8	10
	8,2	11	9	1,5	82	6	6	9	11
	10,1	9,0	11	1,5	101	7	7	11	14
12,3	7,4	13	2,0	123	8	8	13	16	
110	2,7	41	4	0,5	27	4	4	4	3
	3,4	33	5	0,5	34	5	5	5	4
	4,2	26	6	0,5	42	5	5	6	6
	5,3	21,0	8	1,0	53	5	5	8	7
	6,3	17,6	9	1,0	63	6	6	9	9
	6,6	17	9	1,0	66	6	6	9	9
	8,1	13,6	11	1,5	81	6	6	11	11
	10,0	11	14	1,5	100	7	7	14	14
	12,3	9,0	16	2,0	123	8	8	16	16
15,1	7,4	19	2,0	151	9	9	19	20	

Tableau pour PE



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

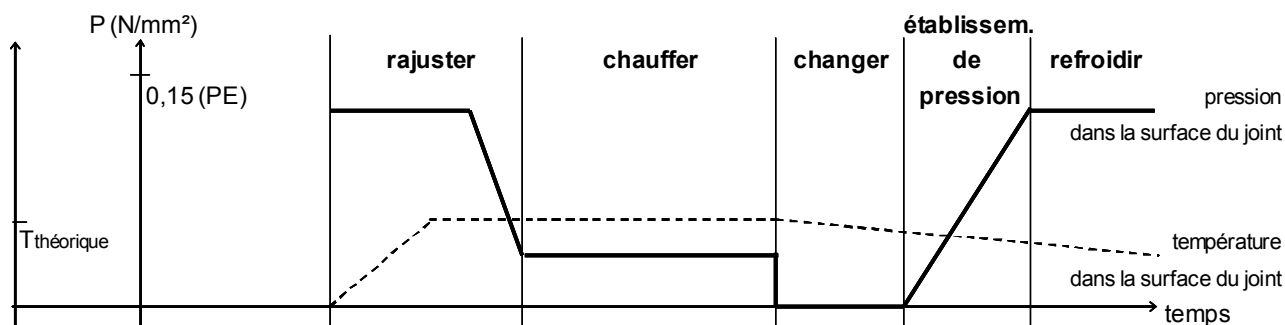
Domaine d'utilisation: **4002 (avec 2^e cylindre)**

1 bar au manomètre: **36 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.



Les valeurs de pression suivantes ne sont valides que lors de l'emploi du 2^e cylindre.

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
125	3,1	41	5	0,5	31	4	4	5	4
	3,9	33	7	0,5	39	5	5	7	5
	4,8	26	8	1,0	48	5	5	8	6
	6,0	21,0	10	1,0	60	6	6	10	8
	7,1	17,6	11	1,5	71	6	6	11	10
	7,4	17	12	1,5	74	6	6	12	10
	9,2	13,6	14	1,5	92	7	7	14	13
	11,4	11	17	1,5	114	8	8	17	15
	14,0	9,0	21	2,0	140	9	9	21	18
17,1	7,4	25	2,0	171	9	10	25	22	
140	3,5	41	7	0,5	35	5	5	7	4
	4,3	33	8	0,5	43	5	5	8	6
	5,4	26	10	1,0	54	5	5	10	7
	6,7	21,0	12	1,0	67	6	6	12	10
	8,0	17,6	14	1,5	80	6	6	14	11
	8,3	17	15	1,5	83	7	7	15	12
	10,3	13,6	18	1,5	103	7	7	18	14
	12,7	11	22	2,0	127	8	8	22	17
	15,7	9,0	26	2,0	157	9	10	26	20
19,2	7,4	31	2,5	192	10	11	31	24	

Tableau pour PE



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

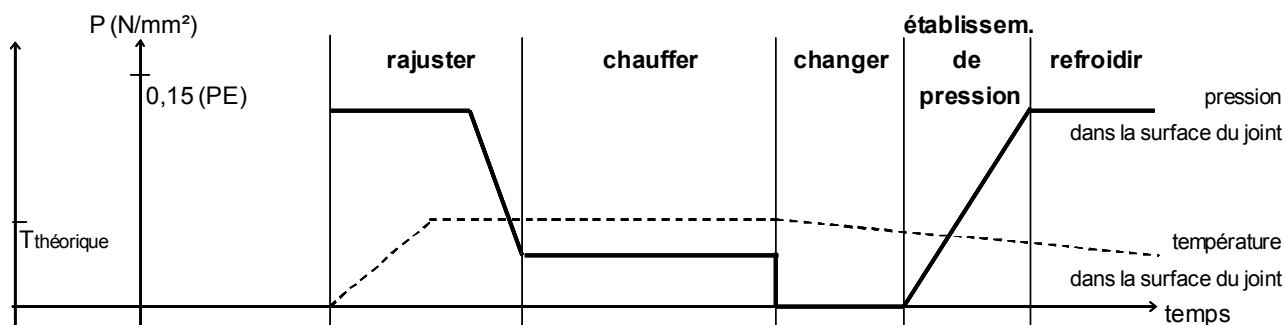
Domaine d'utilisation: **4002 (avec 2^e cylindre)**

1 bar au manomètre: **36 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.



Les valeurs de pression suivantes ne sont valides que lors de l'emploi du 2^e cylindre.

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
160	4,0	41	9	0,5	40	5	5	9	5
	4,9	33	10	1,0	49	5	5	10	7
	6,2	26	13	1,0	62	6	6	13	9
	7,7	21,0	16	1,5	77	6	6	16	11
	9,1	17,6	18	1,5	91	7	7	18	13
	9,5	17	19	1,5	95	7	7	19	13
	11,8	13,6	23	2,0	169	9	10	23	22
	14,6	11	28	2,0	146	9	9	28	19
	17,9	9,0	34	2,0	179	10	11	34	23
21,9	7,4	40	2,5	219	11	12	40	27	
180	4,4	41	11	0,5	44	5	5	11	6
	5,5	33	13	1,0	55	5	5	13	8
	6,9	26	16	1,0	69	6	6	16	10
	8,6	21,0	20	1,5	86	7	7	20	12
	10,2	17,6	23	1,5	102	7	7	23	14
	10,7	17	24	1,5	107	7	7	24	14
	13,3	13,6	30	2,0	136	8	9	30	18
	16,4	11	36	2,0	164	9	10	36	21
	20,1	9,0	43	2,5	201	10	11	43	25
24,6	7,4	51	2,5	246	12	13	51	30	

Tableau pour PE



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

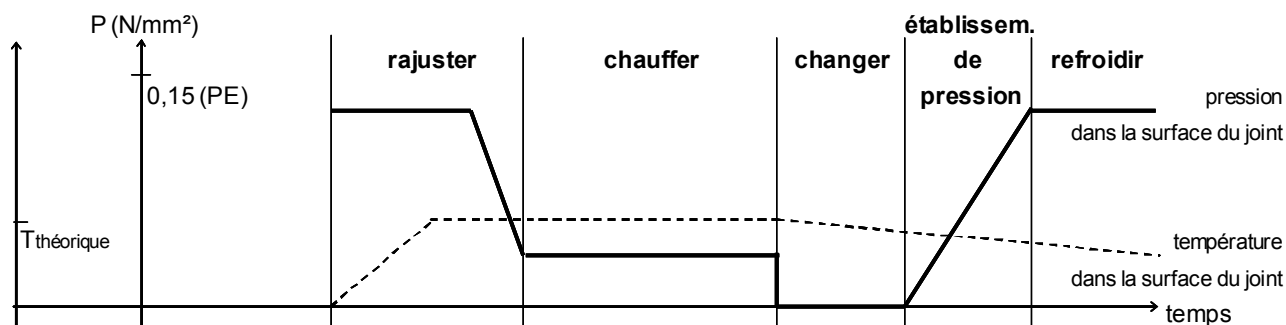
Domaine d'utilisation: **4002 (avec 2^e cylindre)**

1 bar au manomètre: **36 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.



Les valeurs de pression suivantes ne sont valides que lors de l'emploi du 2^e cylindre.

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
200	4,9	41	13	1,0	49	5	5	13	7
	6,2	33	16	1,0	62	6	6	16	9
	7,7	26	20	1,5	77	6	6	20	11
	9,6	21,0	24	1,5	96	7	7	24	13
	11,4	17,6	29	1,5	114	8	8	29	15
	11,9	17	30	1,5	119	8	8	30	16
	14,7	13,6	36	2,0	147	9	9	36	19
	18,2	11	44	2,0	182	10	11	44	23
	22,4	9,0	53	2,5	224	11	12	53	28
27,4	7,4	62	3,0	274	13	15	62	34	
225	5,5	41	16	1,0	55	5	5	16	8
	6,9	33	20	1,0	69	6	6	20	10
	8,6	26	25	1,5	86	7	7	25	12
	10,8	21,0	31	1,5	108	8	8	31	15
	12,8	17,6	36	2,0	128	8	8	36	17
	13,4	17	38	2,0	134	8	9	38	18
	16,6	13,6	46	2,0	166	9	10	46	21
	20,5	11	55	2,5	205	10	12	55	26
	25,2	9,0	66	2,5	252	12	14	66	31
30,8	7,4	79	3,0	308	14	16	79	38	

Tableau pour PE



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

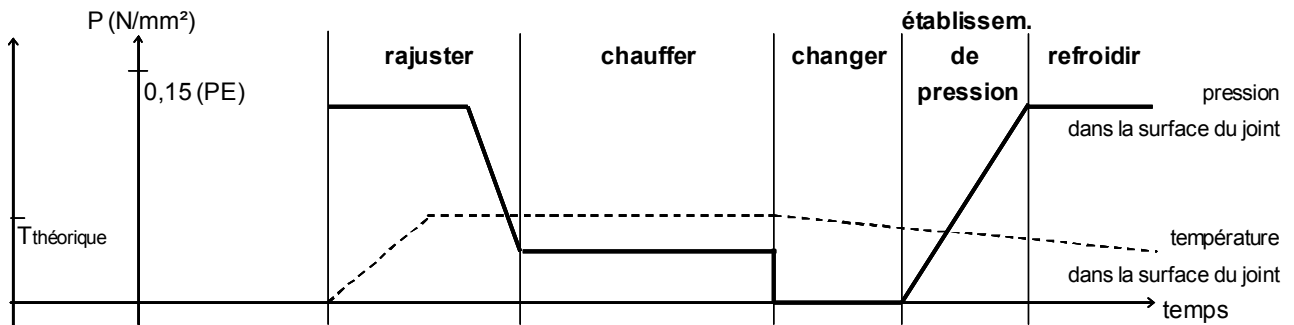
Domaine d'utilisation: **4002 (avec 2^e cylindre)**

1 bar au manomètre: **36 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.



Les valeurs de pression suivantes ne sont valides que lors de l'emploi du 2^e cylindre.

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'établissem. de pression [s]	pression de soudage [bar]	temps de refroidissement [min] 1
250	6,2	41	20	1,0	62	6	6	20	9
	7,7	33	25	1,5	77	6	6	25	11
	9,6	26	31	1,5	96	7	7	31	13
	11,9	21,0	38	1,5	119	8	8	38	16
	14,2	17,6	44	2,0	142	9	9	44	19
	14,8	17	46	2,0	148	9	9	46	19
	18,4	13,6	56	2,0	184	10	11	56	23
	22,7	11	68	2,5	227	11	13	68	28
	27,9	9,0	82	3,0	279	13	15	82	34
34,2	7,4	97	3,0	342	15	18	97	42	
280	6,9	41	25	1,0	69	6	6	25	10
	8,6	33	31	1,5	86	7	7	31	12
	10,7	26	38	1,5	107	7	7	38	14
	13,4	21,0	47	2,0	134	8	9	47	18
	15,9	17,6	55	2,0	159	9	10	55	20
	16,6	17	58	2,0	166	9	10	58	21
	20,6	13,6	70	2,5	206	10	12	70	26
	25,4	11	85	2,5	254	12	14	85	31
	31,3	9,0	102	3,0	313	14	16	102	38
38,3	7,4	122	3,5	383	16	20	122	47	

Tableau pour PE



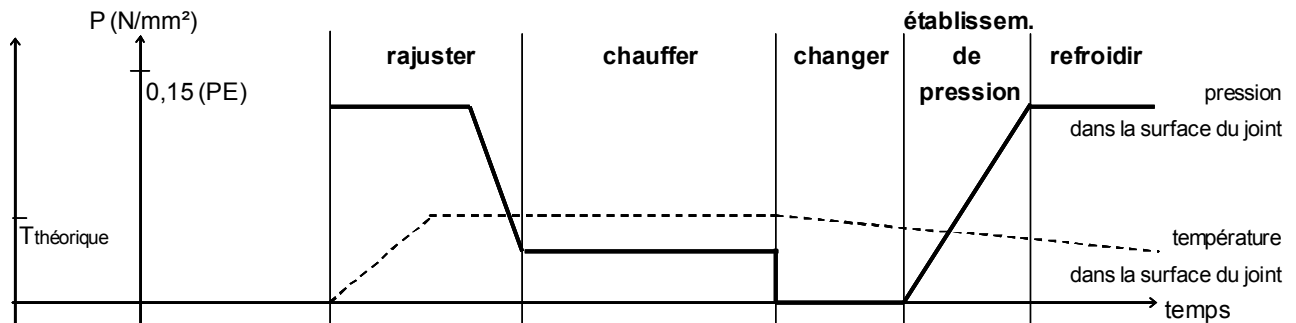
Base: Feuilles de renseignements DVS: 2207, 2208 DIN 16932
 Domaine d'utilisation: **4002 (avec 2^e cylindre)**

1 bar au manomètre: **36 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.



Les valeurs de pression suivantes ne sont valides que lors de l'emploi du 2^e cylindre.

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
315	7,7	41	31	1,5	77	6	6	31	11
	9,7	33	39	1,5	97	7	7	39	13
	12,1	26	48	2,0	121	8	8	48	16
	15,0	21,0	59	2,0	150	9	9	59	19
	17,9	17,6	70	2,0	179	10	11	70	23
	18,7	17	73	2,0	187	10	11	73	24
	23,2	13,6	89	2,5	232	11	13	89	29
	28,6	11	108	3,0	286	13	15	108	35
	35,2	9,0	129	3,0	352	15	18	129	43
43,1	7,4	154	3,5	431	18	22	154	52	
355	8,7	41	40	1,5	87	7	7	40	12
	10,9	33	50	1,5	109	8	8	50	15
	13,6	26,0	61	2,0	136	8	9	61	18
	16,9	21,0	75	2,0	169	9	10	75	22
	20,1	17,6	89	2,5	201	10	11	89	25
	21,1	17	93	2,5	211	11	12	93	26
	26,1	13,6	113	3,0	261	12	14	113	32
	32,2	11,0	137	3,0	322	14	17	137	39
	39,7	9,0	164	3,5	397	17	20	164	48
48,5	7,4	195	3,5	485	20	24	195	58	

Tableau pour PE



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

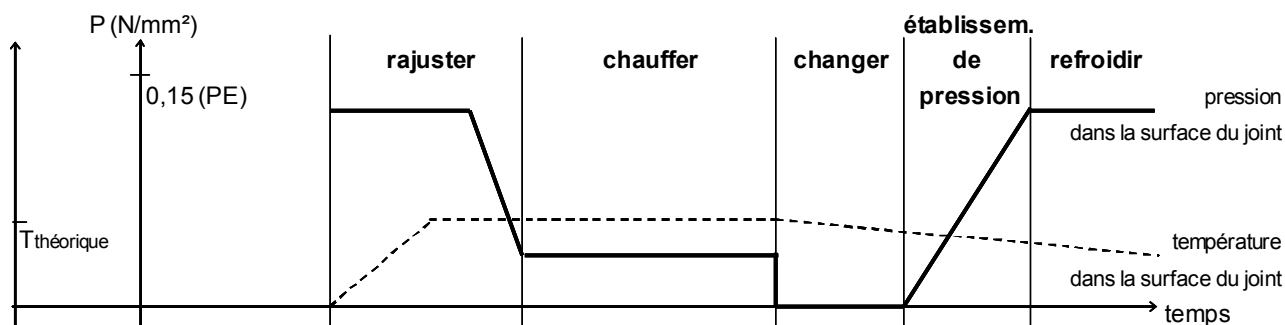
Domaine d'utilisation: **4002 (avec 2^e cylindre)**

1 bar au manomètre: **36 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.



Les valeurs de pression suivantes ne sont valides que lors de l'emploi du 2^e cylindre.

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
400	9,8	41	51	1,5	98	7	7	51	13
	12,3	33	63	2,0	123	8	8	63	16
	15,3	26,0	78	2,0	153	9	9	78	20
	19,1	21,0	96	2,5	191	10	11	96	24
	22,7	17,6	113	2,5	227	11	13	113	28
	23,7	17,0	117	2,5	237	11	13	117	29
	29,4	13,6	143	3,0	294	13	16	143	36
	36,3	11,0	173	3,0	363	16	19	173	44
	44,7	9,0	208	3,5	447	18	23	208	54
54,7	7,4	248	4,0	547	21	27	248	65	
450	11,0	41	64	1,5	110	8	8	64	15
	13,8	33	79	2,0	138	9	9	79	18
	17,2	26,0	98	2,0	172	9	10	98	22
	21,5	21,0	121	2,5	215	11	12	121	27
	25,5	17,6	142	2,5	255	12	14	142	31
	26,7	17,0	148	3,0	267	12	14	148	33
	33,1	13,6	181	3,0	331	15	17	181	40
	40,9	11,0	220	3,5	409	17	21	220	49
	50,3	9,0	264	4,0	503	20	25	264	60
61,5	7,4	313	4,0	615	23	31	313	71	

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