

Tableau pour PE



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

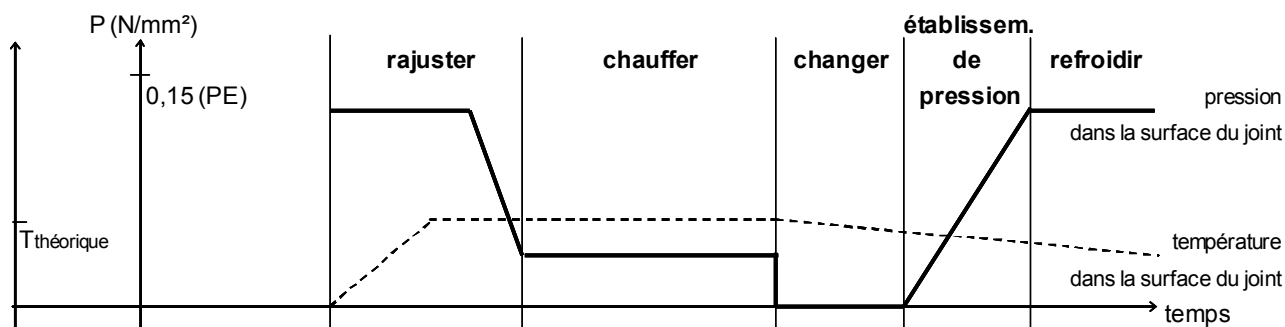
Domaine d'utilisation: **4400**

1 bar au manomètre: **25 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 [mm] (s)	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
50	1,8	33,0	2	0,5	20	4	4	2	2
	2,0	26,0	2	0,5	20	4	4	2	2
	2,4	21,0	3	0,5	24	4	4	3	3
	2,9	17,6	3	0,5	29	4	4	3	3
	3,0	17,0	3	0,5	30	4	4	3	4
	3,7	13,6	4	0,5	37	5	5	4	5
	4,6	11,0	4	1,0	46	5	5	4	6
	5,6	9,0	5	1,0	56	5	5	5	8
63	6,9	7,4	6	1,0	69	6	6	6	10
	1,8	41,0	3	0,5	20	4	4	3	2
	2,0	33,0	3	0,5	20	4	4	3	2
	2,5	26,0	3	0,5	25	4	4	3	3
	3,0	21,0	4	0,5	30	4	4	4	4
	3,6	17,6	5	0,5	36	5	5	5	5
	3,8	17,0	5	0,5	38	5	5	5	5
	4,7	13,6	6	1,0	47	5	5	6	6
	5,8	11,0	7	1,0	58	6	6	7	8
	7,1	9,0	8	1,5	71	6	6	8	10
8,6	7,4	9	1,5	86	7	7	9	12	

Tableau pour PE



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

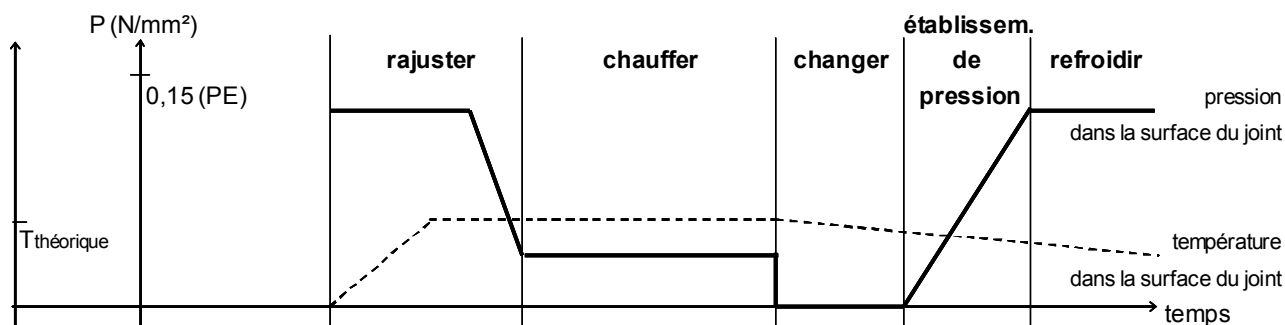
Domaine d'utilisation: **4400**

1 bar au manomètre: **25 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	41,0	3	0,5	20	4	4	3	2
	2,3	33,0	4	0,5	23	4	4	4	2
	2,9	26,0	4	0,5	29	4	4	4	3
	3,6	21,0	5	0,5	36	5	5	5	5
	4,3	17,6	6	0,5	43	5	5	6	6
	4,5	17,0	6	1,0	45	5	5	6	6
	5,6	13,6	8	1,0	56	5	5	8	8
	6,8	11,0	9	1,0	68	6	6	9	10
	8,4	9,0	11	1,5	84	7	7	11	12
10,3	7,4	13	1,5	103	7	7	13	14	
90	2,2	41,0	4	0,5	22	4	4	4	2
	2,8	33,0	5	0,5	28	4	4	5	3
	3,5	26,0	6	0,5	35	5	5	6	4
	4,3	21,0	7	0,5	43	5	5	7	6
	5,1	17,6	9	1,0	51	5	5	9	7
	5,4	17,0	9	1,0	54	5	5	9	7
	6,7	13,6	11	1,0	67	6	6	11	10
	8,2	11,0	13	1,5	82	6	6	13	11
	10,1	9,0	16	1,5	101	7	7	16	14
12,3	7,4	19	2,0	123	8	8	19	16	

Tableau pour PE



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

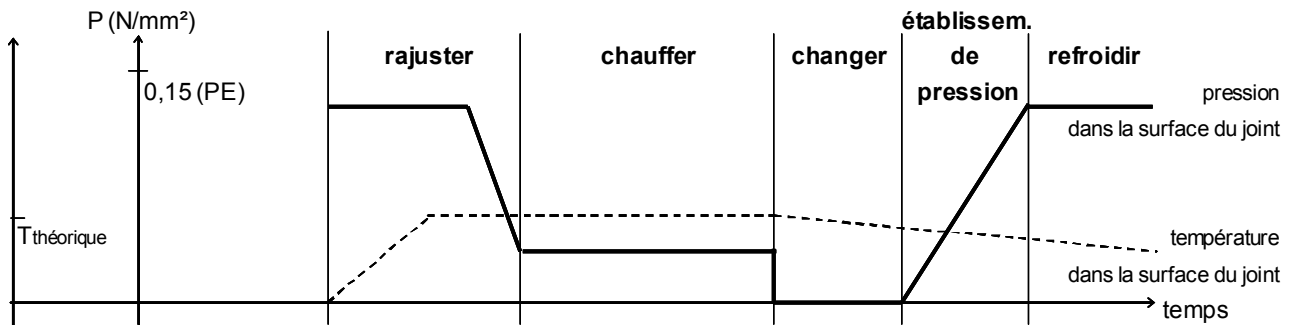
Domaine d'utilisation: **4400**

1 bar au manomètre: **25 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 [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	41,0	6	0,5	27	4	4	6	3
	3,4	33,0	7	0,5	34	5	5	7	4
	4,2	26,0	9	0,5	42	5	5	9	6
	5,3	21,0	11	1,0	53	5	5	11	7
	6,3	17,6	13	1,0	63	6	6	13	9
	6,6	17,0	13	1,0	66	6	6	13	9
	8,1	13,6	16	1,5	81	6	6	16	11
	10,0	11,0	19	1,5	100	7	7	19	14
	12,3	9,0	23	2,0	123	8	8	23	16
15,1	7,4	28	2,0	151	9	9	28	20	
125	3,1	41,0	8	0,5	31	4	4	8	4
	3,9	33,0	9	0,5	39	5	5	9	5
	4,8	26,0	11	1,0	48	5	5	11	6
	6,0	21,0	14	1,0	60	6	6	14	8
	7,1	17,6	16	1,5	71	6	6	16	10
	7,4	17,0	17	1,5	74	6	6	17	10
	9,2	13,6	21	1,5	92	7	7	21	13
	11,4	11,0	25	1,5	114	8	8	25	15
	14,0	9,0	30	2,0	140	9	9	30	18
17,1	7,4	35	2,0	171	9	10	35	22	

Tableau pour PE



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

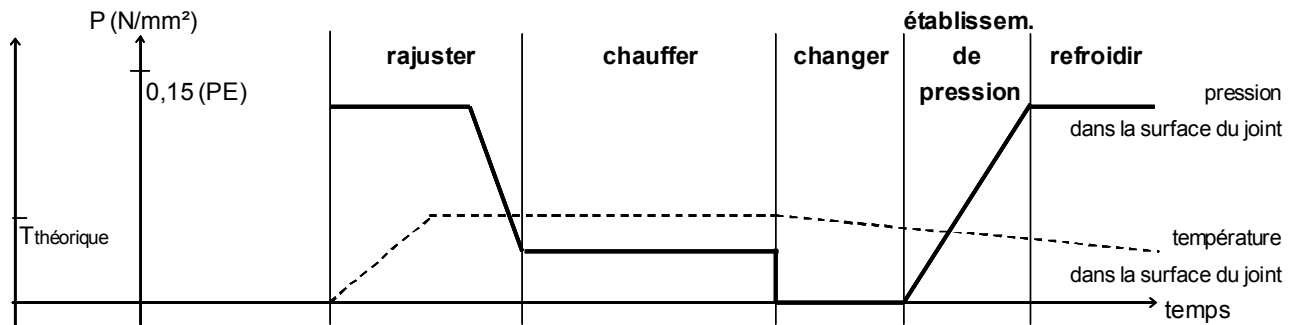
Domaine d'utilisation: **4400**

1 bar au manomètre: **25 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 [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	41,0	10	0,5	35	5	5	10	4
	4,3	33,0	11	0,5	43	5	5	11	6
	5,4	26,0	14	1,0	54	5	5	14	7
	6,7	21,0	17	1,0	67	6	6	17	10
	8,0	17,6	20	1,5	80	6	6	20	11
	8,3	17,0	21	1,5	83	7	7	21	12
	10,3	13,6	26	1,5	103	7	7	26	14
	12,7	11,0	31	2,0	127	8	8	31	17
	15,7	9,0	37	2,0	157	9	10	37	20
19,2	7,4	44	2,5	192	10	11	44	24	
160	4,0	41,0	12	0,5	40	5	5	12	5
	4,9	33,0	15	1,0	49	5	5	15	7
	6,2	26,0	18	1,0	62	6	6	18	9
	7,7	21,0	23	1,5	77	6	6	23	11
	9,1	17,6	26	1,5	91	7	7	26	13
	9,5	17,0	27	1,5	95	7	7	27	13
	11,8	13,6	33	1,5	118	8	8	33	16
	14,6	11,0	41	2,0	146	9	9	41	19
	17,9	9,0	48	2,0	179	10	11	48	23
21,9	7,4	58	2,5	219	11	12	58	27	

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