

Tableau pour PE



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

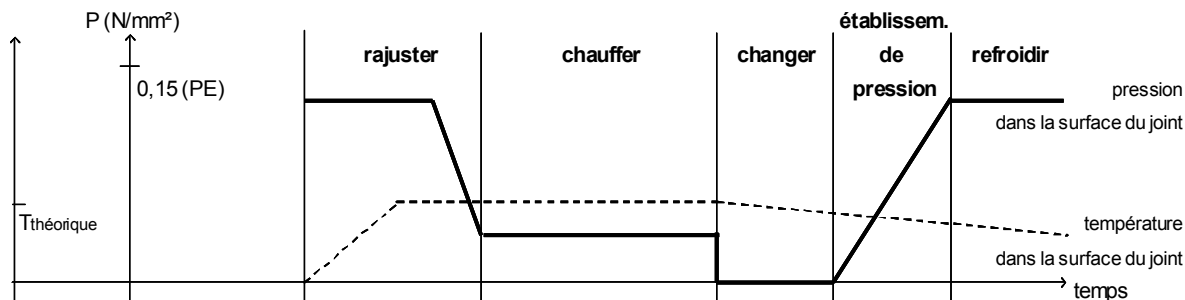
Domaine d'utilisation: **4900**

1 bar au manomètre: **59 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
90	2,2	41,0	2	0,5	22	4	4	2	2
	2,8	33,0	2	0,5	28	4	4	2	3
	3,5	26,0	3	0,5	35	5	5	3	4
	4,3	21,0	3	0,5	43	5	5	3	6
	5,1	17,6	4	1,0	51	5	5	4	7
	5,4	17,0	4	1,0	54	5	5	4	7
	6,7	13,6	5	1,0	67	6	6	5	10
	8,2	11,0	6	1,5	82	6	6	6	11
	10,1	9,0	7	1,5	101	7	7	7	14
12,3	7,4	8	2,0	123	8	8	8	16	
110	2,7	41,0	3	0,5	27	4	4	3	3
	3,4	33,0	3	0,5	34	5	5	3	4
	4,2	26,0	4	0,5	42	5	5	4	6
	5,3	21,0	5	1,0	53	5	5	5	7
	6,3	17,6	6	1,0	63	6	6	6	9
	6,6	17,0	6	1,0	66	6	6	6	9
	8,1	13,6	7	1,5	81	6	6	7	11
	10,0	11,0	8	1,5	100	7	7	8	14
	12,3	9,0	10	2,0	123	8	8	10	16
15,1	7,4	12	2,0	151	9	9	12	20	

Tableau pour PE



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

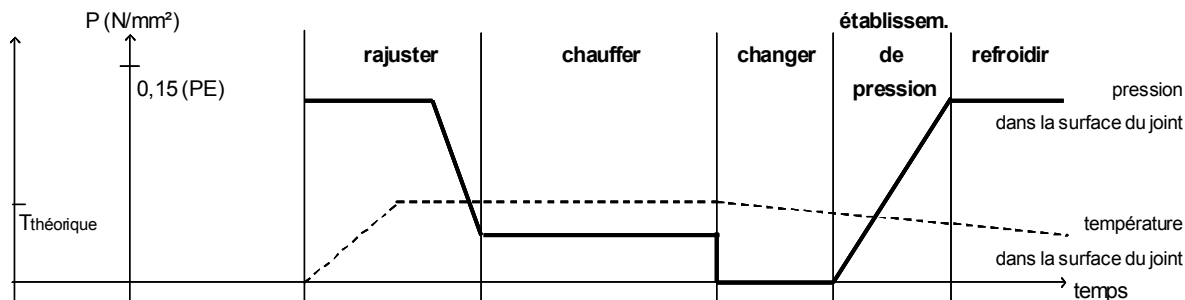
Domaine d'utilisation: **4900**

1 bar au manomètre: **59 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
125	3,1	41,0	4	0,5	31	4	4	4	4
	3,9	33,0	4	0,5	39	5	5	4	5
	4,8	26,0	5	1,0	48	5	5	5	6
	6,0	21,0	6	1,0	60	6	6	6	8
	7,1	17,6	7	1,5	71	6	6	7	10
	7,4	17,0	7	1,5	74	6	6	7	10
	9,2	13,6	9	1,5	92	7	7	9	13
	11,4	11,0	11	1,5	114	8	8	11	15
	14,0	9,0	13	2,0	140	9	9	13	18
17,1	7,4	15	2,0	171	9	10	15	22	
140	3,5	41,0	4	0,5	35	5	5	4	4
	4,3	33,0	5	0,5	43	5	5	5	6
	5,4	26,0	6	1,0	54	5	5	6	7
	6,7	21,0	8	1,0	67	6	6	8	10
	8,0	17,6	9	1,5	80	6	6	9	11
	8,3	17,0	9	1,5	83	7	7	9	12
	10,3	13,6	11	1,5	103	7	7	11	14
	12,7	11,0	13	2,0	127	8	8	13	17
	15,7	9,0	16	2,0	157	9	10	16	20
19,2	7,4	19	2,5	192	10	11	19	24	
160	4,0	41,0	5	0,5	40	5	5	5	5
	4,9	33,0	7	1,0	49	5	5	7	7
	6,2	26,0	8	1,0	62	6	6	8	9
	7,7	21,0	10	1,5	77	6	6	10	11
	9,1	17,6	11	1,5	91	7	7	11	13
	9,5	17,0	12	1,5	95	7	7	12	13
	11,8	13,6	14	1,5	118	8	8	14	16
	14,6	11,0	17	2,0	146	9	9	17	19
	17,9	9,0	21	2,0	179	10	11	21	23
21,9	7,4	25	2,5	219	11	12	25	27	

Tableau pour PE



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

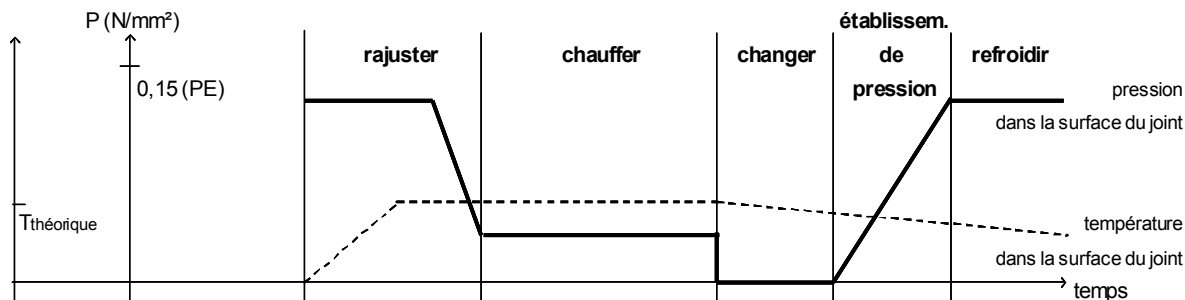
Domaine d'utilisation: **4900**

1 bar au manomètre: **59 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	41,0	7	0,5	44	5	5	7	6
	5,5	33,0	8	1,0	55	5	5	8	8
	6,9	26,0	10	1,0	69	6	6	10	10
	8,6	21,0	12	1,5	86	7	7	12	12
	10,2	17,6	14	1,5	102	7	7	14	14
	10,7	17,0	15	1,5	107	7	7	15	14
	13,3	13,6	18	2,0	133	8	9	18	17
	16,4	11,0	22	2,0	164	9	10	22	21
	20,1	9,0	26	2,5	201	10	11	26	25
200	4,9	41,0	8	1,0	49	5	5	8	7
	6,2	33,0	10	1,0	62	6	6	10	9
	7,7	26,0	12	1,5	77	6	6	12	11
	9,6	21,0	15	1,5	96	7	7	15	13
	11,4	17,6	18	1,5	114	8	8	18	15
	11,9	17,0	18	1,5	119	8	8	18	16
	14,7	13,6	22	2,0	147	9	9	22	19
	18,2	11,0	27	2,0	182	10	11	27	23
	22,4	9,0	32	2,5	224	11	12	32	28
225	27,4	7,4	38	3,0	274	13	15	38	34
	5,5	41,0	10	1,0	55	5	5	10	8
	6,9	33,0	13	1,0	69	6	6	13	10
	8,6	26,0	15	1,5	86	7	7	15	12
	10,8	21,0	19	1,5	108	8	8	19	15
	12,8	17,6	22	2,0	128	8	8	22	17
	13,4	17,0	23	2,0	134	8	9	23	18
	16,6	13,6	28	2,0	166	9	10	28	21
	20,5	11,0	34	2,5	205	10	12	34	26
	25,2	9,0	41	2,5	252	12	14	41	31
	30,8	7,4	48	3,0	308	14	16	48	38

Tableau pour PE



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

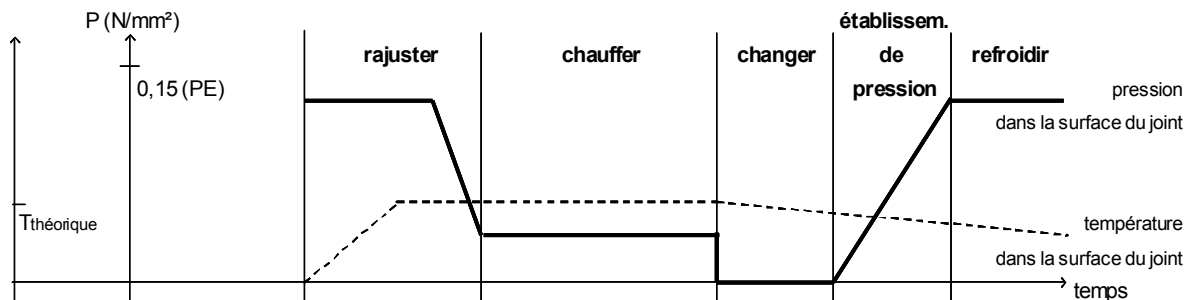
Domaine d'utilisation: **4900**

1 bar au manomètre: **59 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
250	6,2	41,0	13	1,0	62	6	6	13	9
	7,7	33,0	15	1,5	77	6	6	15	11
	9,6	26,0	19	1,5	96	7	7	19	13
	11,9	21,0	23	1,5	119	8	8	23	16
	14,2	17,6	27	2,0	142	9	9	27	19
	14,8	17,0	28	2,0	148	9	9	28	19
	18,4	13,6	35	2,0	184	10	11	35	23
	22,7	11,0	42	2,5	227	11	13	42	28
	27,9	9,0	50	3,0	279	13	15	50	34
34,2	7,4	59	3,0	342	15	18	59	42	
280	6,9	41,0	16	1,0	69	6	6	16	10
	8,6	33,0	19	1,5	86	7	7	19	12
	10,7	26,0	24	1,5	107	7	7	24	14
	13,4	21,0	29	2,0	134	8	9	29	18
	15,9	17,6	34	2,0	159	9	10	34	20
	16,6	17,0	35	2,0	166	9	10	35	21
	20,6	13,6	43	2,5	206	10	12	43	26
	25,4	11,0	52	2,5	254	12	14	52	31
	31,3	9,0	63	3,0	313	14	16	63	38
38,3	7,4	74	3,5	383	16	20	74	47	

Tableau pour PE



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

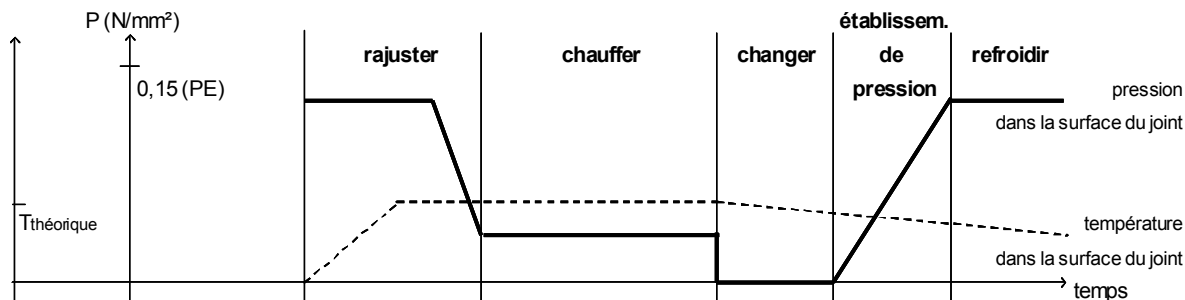
Domaine d'utilisation: **4900**

1 bar au manomètre: **59 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
315	7,7	41,0	19	1,5	77	6	6	19	11
	9,7	33,0	24	1,5	97	7	7	24	13
	12,1	26,0	30	2,0	121	8	8	30	16
	15,0	21,0	36	2,0	150	9	9	36	19
	17,9	17,6	43	2,0	179	10	11	43	23
	18,7	17,0	45	2,0	187	10	11	45	24
	23,2	13,6	55	2,5	232	11	13	55	29
	28,6	11,0	66	3,0	286	13	15	66	35
	35,2	9,0	79	3,0	352	15	18	79	43
43,1	7,4	94	3,5	431	18	22	94	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