

## Tableau pour PE



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

Domaine d'utilisation: **5100** DE 200 - 450

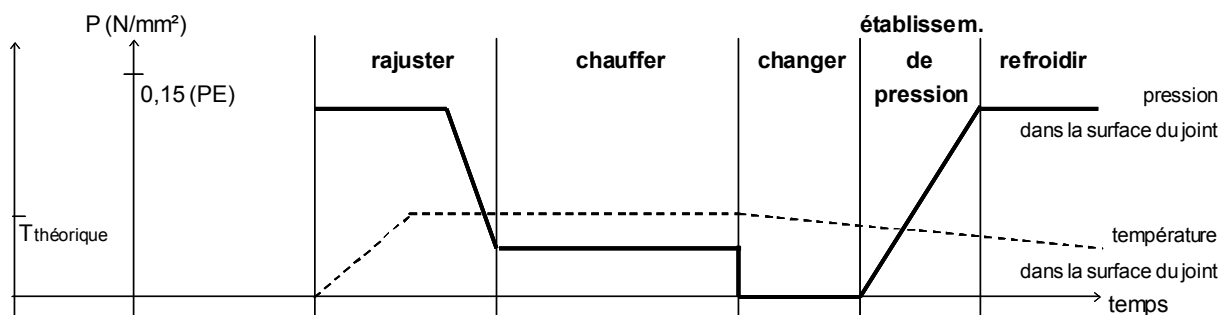
**5500** DE 200 - 500

1 bar au manomètre: **141 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
<b>200</b>	4,9	41,0	4	1,0	49	5	5	4	7
	6,2	33,0	5	1,0	62	6	6	5	9
	7,7	26,0	5	1,5	77	6	6	5	11
	9,6	21,0	7	1,5	96	7	7	7	13
	11,4	17,6	8	1,5	114	8	8	8	15
	11,9	17,0	8	1,5	119	8	8	8	16
	14,7	13,6	10	2,0	147	9	9	10	19
	18,2	11,0	12	2,0	182	10	11	12	23
	22,4	9,0	14	2,5	224	11	12	14	28
27,4	7,4	16	3,0	274	13	15	16	34	
<b>225</b>	5,5	41	5	1,0	55	5	5	5	8
	6,9	33	6	1,0	69	6	6	6	10
	8,6	26,0	7	1,5	86	7	7	7	12
	10,8	21,0	8	1,5	108	8	8	8	15
	12,8	17,6	10	2,0	128	8	8	10	17
	13,4	17	10	2,0	134	8	9	10	18
	16,6	13,6	12	2,0	166	9	10	12	21
	20,5	11,0	15	2,5	205	10	12	15	26
	25,2	9,0	17	2,5	252	12	14	17	31
30,8	7,4	20	3,0	308	14	16	20	38	

## Tableau pour PE



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

Domaine d'utilisation: **5100** DE 200 - 450

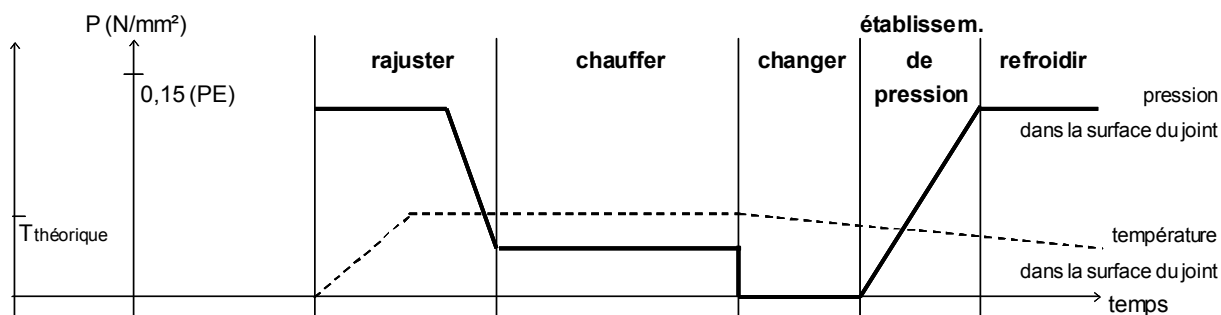
**5500** DE 200 - 500

1 bar au manomètre: **141 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
<b>250</b>	6,2	41	6	1,0	62	6	6	6	9
	7,7	33	7	1,5	77	6	6	7	11
	9,6	26	8	1,5	96	7	7	8	13
	11,9	21,0	10	1,5	119	8	8	10	16
	14,2	17,6	12	2,0	142	9	9	12	19
	14,8	17,0	12	2,0	148	9	9	12	19
	18,4	13,6	15	2,0	184	10	11	15	23
	22,7	11,0	18	2,5	227	11	13	18	28
	27,9	9,0	21	3,0	279	13	15	21	34
	34,2	7,4	25	3,0	342	15	18	25	42
<b>280</b>	6,9	41	7	1,0	69	6	6	7	10
	8,6	33	8	1,5	86	7	7	8	12
	10,7	26,0	10	1,5	107	7	7	10	14
	13,4	21,0	12	2,0	134	8	9	12	18
	15,9	17,6	15	2,0	159	9	10	15	20
	16,6	17	15	2,0	166	9	10	15	21
	20,6	13,6	18	2,5	206	10	12	18	26
	25,4	11,0	22	2,5	254	12	14	22	31
	31,3	9,0	27	3,0	313	14	16	27	38
	38,3	7,4	31	3,5	383	16	20	31	47

# Tableau pour PE



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

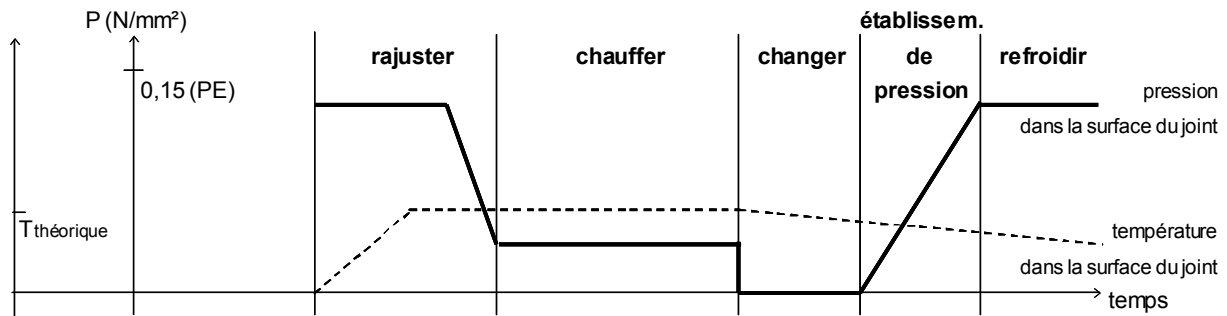
Domaine d'utilisation: **5100** DE 200 - 450  
**5500** DE 200 - 500

1 bar au manomètre: **141 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
<b>315</b>	7,7	41	8	1,5	77	6	6	8	11
	9,7	33	10	1,5	97	7	7	10	13
	12,1	26	13	2,0	121	8	8	13	16
	15,0	21,0	16	2,0	150	9	9	16	19
	17,9	17,6	18	2,0	179	10	11	18	23
	18,7	17,0	19	2,0	187	10	11	19	24
	23,2	13,6	23	2,5	232	11	13	23	29
	28,6	11,0	28	3,0	286	13	15	28	35
	35,2	9,0	33	3,0	352	15	18	33	43
43,1	7,4	40	3,5	431	18	22	40	52	
<b>355</b>	8,7	41	11	1,5	87	7	7	11	12
	10,9	33	13	1,5	109	8	8	13	15
	13,6	26,0	16	2,0	136	8	9	16	18
	16,9	21,0	20	2,0	169	9	10	20	22
	20,1	17,6	23	2,5	201	10	11	23	25
	21,1	17	24	2,5	211	11	12	24	26
	26,1	13,6	29	3,0	261	12	14	29	32
	32,2	11,0	35	3,0	322	14	17	35	39
	39,7	9,0	42	3,5	397	17	20	42	48
48,5	7,4	50	3,5	485	20	24	50	58	

## Tableau pour PE



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

Domaine d'utilisation: **5100** DE 200 - 450

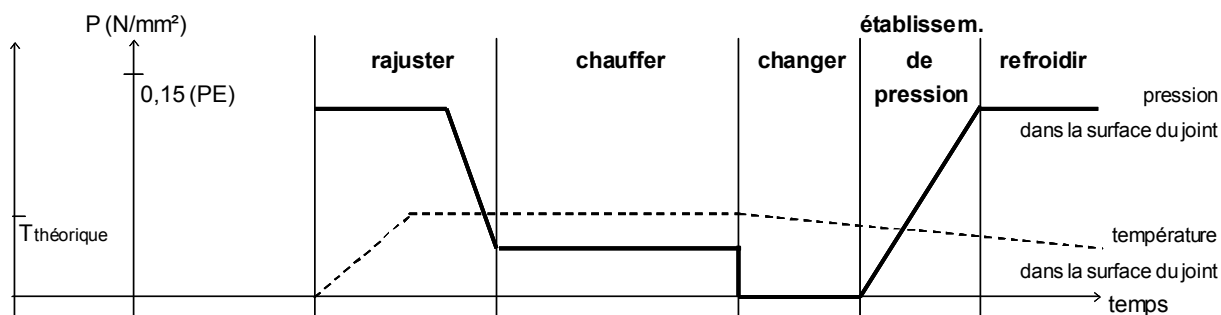
**5500** DE 200 - 500

1 bar au manomètre: **141 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
<b>400</b>	9,8	41	13	1,5	98	7	7	13	13
	12,3	33	16	2,0	123	8	8	16	16
	15,3	26,0	20	2,0	153	9	9	20	20
	19,1	21,0	25	2,5	191	10	11	25	24
	22,7	17,6	29	2,5	227	11	13	29	28
	23,7	17,0	30	2,5	237	11	13	30	29
	29,4	13,6	37	3,0	294	13	16	37	36
	36,3	11,0	45	3,0	363	16	19	45	44
	44,7	9,0	54	3,5	447	18	23	54	54
<b>450</b>	54,7	7,4	64	4,0	547	21	27	64	65
	11,0	41	17	1,5	110	8	8	17	15
	13,8	33	21	2,0	138	9	9	21	18
	17,2	26,0	25	2,0	172	9	10	25	22
	21,5	21,0	31	2,5	215	11	12	31	27
	25,5	17,6	37	2,5	255	12	14	37	31
	26,7	17,0	38	3,0	267	12	14	38	33
	33,1	13,6	47	3,0	331	15	17	47	40
	40,9	11,0	56	3,5	409	17	21	56	49
50,3	9,0	68	4,0	503	20	25	68	60	
61,5	7,4	80	4,0	615	23	31	80	71	

# Tableau pour PE



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

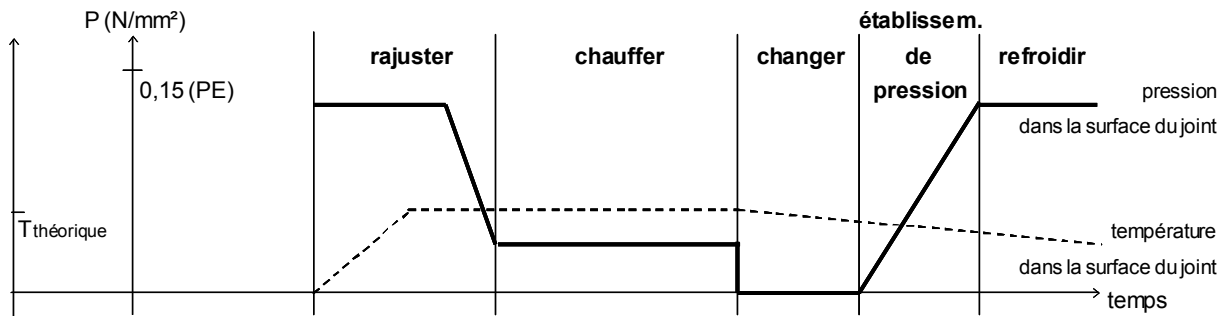
Domaine d'utilisation: **5100** DE 200 - 450  
**5500** DE 200 - 500

1 bar au manomètre: **141 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] <sup>①</sup>
<b>500</b>	12,3	41	21	2,0	123	8	8	21	16
	15,3	33	25	2,0	153	9	9	25	20
	19,1	26,0	31	2,5	191	10	11	31	24
	23,9	21,0	39	2,5	239	11	13	39	30
	28,4	17,6	45	3,0	284	13	15	45	35
	29,7	17,0	47	3,0	297	13	16	47	36
	36,8	13,6	57	3,0	369	16	19	57	45
	45,4	11,0	69	3,5	454	19	23	69	55
	55,8	9,0	83	4,0	558	21	28	83	66
	68,3	7,4	99	4,0	683	25	34	99	78

**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