

# Tableau pour PE



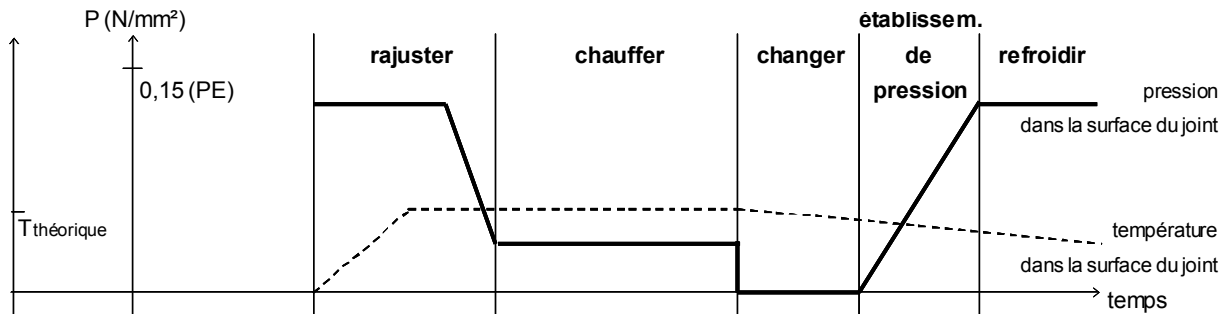
Base: Feuilles de renseignements DVS: 2207, 2208 DIN 16932

Domaine d'utilisation: **Miniplast 2 / 110** DE 20 - 110  
**Maxiplast / 501 / 900 / 955** DE 50 - 160  
**Instaweld 160** DE 50 - 160  
**2000 / 3000 Combinée** DE 50 - 250  
**2500 DE 160 / 250 / 315** DE 50 - 315  
**ASM160 / ASM 315** DA 50 - 315

**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 possibles.

Il faut ajouter la force de mouvement du chariot de soudage aux forces de rajustement et de refroidissement.



diamètre du tube DE [mm]	épaisseur de paroi du tube (s) [mm]	degré SDR	force d'égalisation [kp] [daN]	hauteur min. du bourrelet circulaire [mm]	temps de chauffage [s]	temps de changement maximal [s]	temps d'établissement de pression [s]	force de soudage [kp] [daN]	temps de refroidissement [min] ①
<b>20</b>	1,9	11	2	0,5	20	4	4	2	2
	2,3	9	2	0,5	23	4	4	2	2
	2,8	7,4	3	0,5	28	4	4	3	3
<b>25</b>	2,3	11	3	0,5	23	4	4	3	2
	2,8	9	3	0,5	28	4	4	3	3
	3,5	7,4	4	0,5	35	5	5	4	4
<b>32</b>	1,8	17,6	3	0,5	20	4	4	3	2
	1,9	17	3	0,5	20	4	4	3	2
	2,4	13,6	4	0,5	24	4	4	4	3
	2,9	11	4	0,5	29	4	4	4	3
<b>40</b>	3,6	9	5	0,5	36	5	5	5	5
	1,8	26	4	0,5	20	4	4	4	2
	1,9	21	4	0,5	20	4	4	4	2
	2,3	17,6	5	0,5	23	4	4	5	2
	2,4	17	5	0,5	24	4	4	5	3
	3,7	11	7	0,5	37	5	5	7	5
	4,5	9	8	1	45	5	5	8	6
5,5	7,4	9	1,0	55	5	5	9	8	

## Tableau pour PE



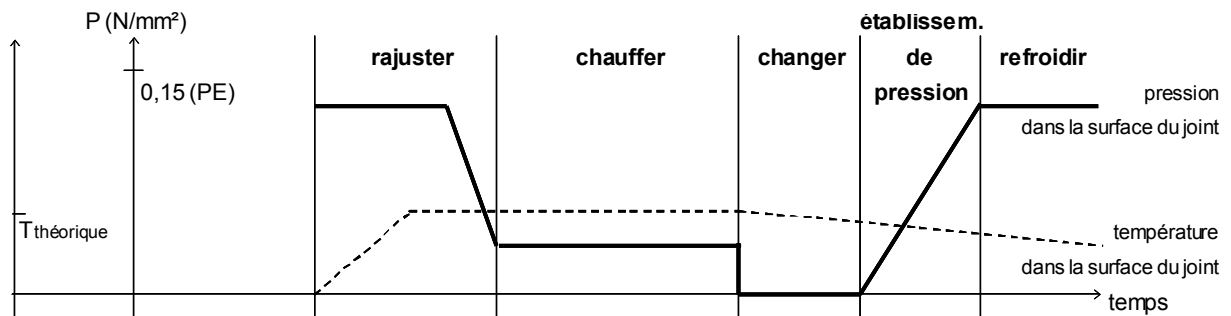
Base: Feuilles de renseignements DVS: 2207, 2208 DIN 16932

Domained'utilisation: <b>Miniplast 2 / 110</b>	DE 20 - 110
<b>Maxiplast / 501 / 900 / 955</b>	DE 50 - 160
<b>Instaweld 160</b>	DE 50 - 160
<b>2000 / 3000 Combinée</b>	DE 50 - 250
<b>2500 DE 160 / 250 / 315</b>	DE 50 - 315
<b>ASM160 / ASM 315</b>	DA 50 - 315

**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 force de mouvement du chariot de soudage aux forces de rajustement et de refroidissement.



diamètre du tube DE [mm]	épaisseur de paroi du tube (s) [mm]	degré SDR	force d'égalisation [kp] [daN]	hauteur min. du bourrelet circulaire [mm]	temps de chauffage [s]	temps de changement maximal [s]	temps d'établissement de pression [s]	force de soudage [kp] [daN]	temps de refroidissement [min] ①
<b>50</b>	1,8	33	5	0,5	20	4	4	5	2
	2,0	26	5	0,5	20	4	4	5	2
	2,4	21	6	0,5	24	4	4	6	3
	2,9	17,6	7	0,5	29	4	4	7	3
	3,0	17	7	0,5	30	4	4	7	4
	3,7	13,6	9	0,5	37	5	5	9	5
	4,6	11	10	1,0	46	5	5	10	6
	5,6	9	12	1,0	56	5	5	12	8
<b>56</b>	3,0	--	8	0,5	30	4	4	8	4
<b>63</b>	1,8	41	6	0,5	20	4	4	6	2
	2,0	33	6	0,5	20	4	4	6	2
	2,5	26	8	0,5	25	4	4	8	3
	3,0	21	9	0,5	30	4	4	9	4
	3,6	17,6	11	0,5	36	5	5	11	5
	3,8	17	11	0,5	38	5	5	11	5
	4,7	13,6	13	1,0	47	5	5	13	6
	5,8	11	16	1,0	58	6	6	16	8
	7,1	9	19	1,5	71	6	6	19	10
	8,6	7,4	23	1,5	86	7	7	23	12

# Tableau pour PE



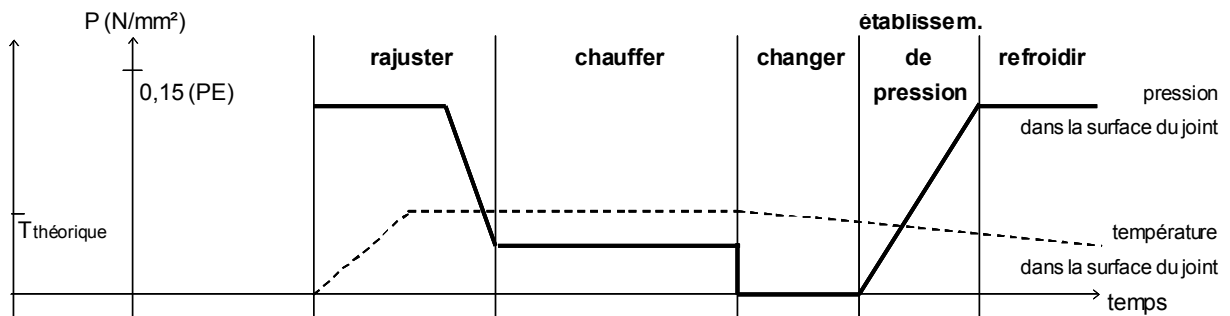
Base: Feuilles de renseignements DVS: 2207, 2208 DIN 16932

Domaine d'utilisation: **Miniplast 2 / 110** DE 20 - 110  
**Maxiplast / 501 / 900 / 955** DE 50 - 160  
**Instaweld 160** DE 50 - 160  
**2000 / 3000 Combinée** DE 50 - 250  
**2500 DE 160 / 250 / 315** DE 50 - 315  
**ASM160 / ASM 315** DA 50 - 315

**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 possibles.

Il faut ajouter la force de mouvement du chariot de soudage aux forces de rajustement et de refroidissement.



diamètre du tube DE [mm]	épaisseur de paroi du tube (s) [mm]	degré SDR	force d'égalisation [kp] [daN]	hauteur min. du bourrelet circulaire [mm]	temps de chauffage [s]	temps de changement maximal [s]	temps d'établissement de pression [s]	force de soudage [kp] [daN]	temps de refroidissement [min] ①
<b>75</b>	1,9	41	7	0,5	20	4	4	7	2
	2,3	33	8	0,5	23	4	4	8	2
	2,9	26	10	0,5	29	4	4	10	3
	3,6	21	13	0,5	36	5	5	13	5
	4,3	17,6	15	0,5	43	5	5	15	6
	4,5	17	15	1,0	45	5	5	15	6
	5,6	13,6	19	1,0	56	5	5	19	8
	6,8	11	22	1,0	68	6	6	22	10
	8,4	9	27	1,5	84	7	7	27	12
10,3	7,4	32	1,5	103	7	7	32	14	
<b>90</b>	2,2	41	10	0,5	22	4	4	10	2
	2,8	33	12	0,5	28	4	4	12	3
	3,5	26	15	0,5	35	5	5	15	4
	4,3	21	18	0,5	43	5	5	18	6
	5,1	17,6	21	1,0	51	5	5	21	7
	5,4	17	22	1,0	54	5	5	22	7
	6,7	13,6	27	1,0	67	6	6	27	10
	8,2	11	32	1,5	82	6	6	32	11
	10,1	9	39	1,5	101	7	7	39	14
12,3	7,4	46	2,0	123	8	8	46	16	

# Tableau pour PE



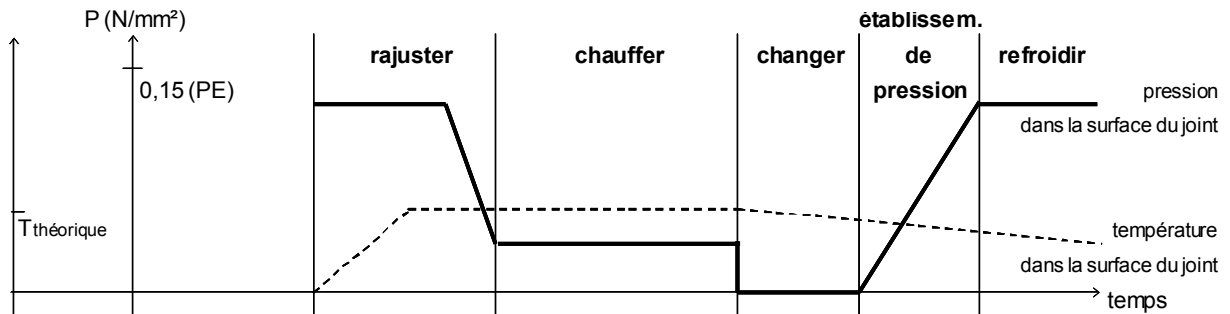
Base: Feuilles de renseignements DVS: 2207, 2208 DIN 16932

Domaine d'utilisation: **Miniplast 2 / 110** DE 20 - 110  
**Maxiplast / 501 / 900 / 955** DE 50 - 160  
**Instaweld 160** DE 50 - 160  
**2000 / 3000 Combinée** DE 50 - 250  
**2500 DE 160 / 250 / 315** DE 50 - 315  
**ASM160 / ASM 315** DA 50 - 315

**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 possibles.

Il faut ajouter la force de mouvement du chariot de soudage aux forces de rajustement et de refroidissement.



diamètre du tube DE [mm]	épaisseur de paroi du tube (s) [mm]	degré SDR	force d'égalisation [kp] [daN]	hauteur min. du bourrelet circulaire [mm]	temps de chauffage [s]	temps de changement maximal [s]	temps d'établissement de pression [s]	force de soudage [kp] [daN]	temps de refroidissement [min] ①
<b>110</b>	2,7	41	14	0,5	27	4	4	14	3
	3,4	33	18	0,5	34	5	5	18	4
	4,2	26	21	0,5	42	5	5	21	6
	5,3	21	27	1,0	53	5	5	27	7
	6,3	17,6	31	1,0	63	6	6	31	9
	6,6	17	33	1,0	66	6	6	33	9
	8,1	13,6	39	1,5	81	6	6	39	11
	10,0	11	48	1,5	100	7	7	48	14
	12,3	9	57	2,0	123	8	8	57	16
15,1	7,4	68	2,0	151	9	9	68	20	
<b>125</b>	3,1	41	18	0,5	31	4	4	18	4
	3,9	33	23	0,5	39	5	5	23	5
	4,8	26	28	1,0	48	5	5	28	6
	6,0	21	34	1,0	60	6	6	34	8
	7,1	17,6	40	1,5	71	6	6	40	10
	7,4	17	42	1,5	74	6	6	42	10
	9,2	13,6	51	1,5	92	7	7	51	13
	11,4	11	62	1,5	114	8	8	62	15
	14,0	9	74	2,0	140	9	9	74	18
17,1	7,4	87	2,0	171	9	10	87	22	

## Tableau pour PE



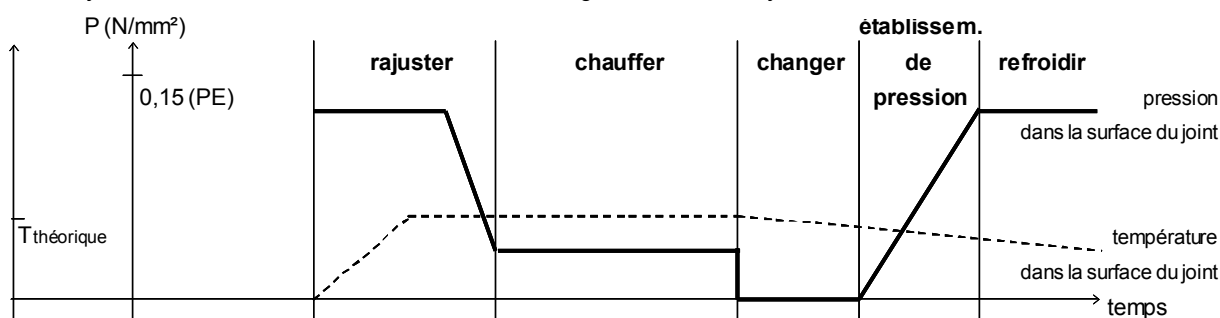
Base: Feuilles de renseignements DVS: 2207, 2208 DIN 16932

Domaine d'utilisation: **Miniplast 2 / 110** DE 20 - 110  
**Maxiplast / 501 / 900 / 955** DE 50 - 160  
**Instaweld 160** DE 50 - 160  
**2000 / 3000 Combinée** DE 50 - 250  
**2500 DE 160 / 250 / 315** DE 50 - 315  
**ASM160 / ASM 315** DA 50 - 315

**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 possibles.

Il faut ajouter la force de mouvement du chariot de soudage aux forces de rajustement et de refroidissement.



diamètre du tube DE [mm]	épaisseur de paroi du tube (s) [mm]	degré SDR	force d'égalisation [kp] [daN]	hauteur min. du bourrelet circulaire [mm]	temps de chauffage [s]	temps de changement maximal [s]	temps d'établissement de pression [s]	force de soudage [kp] [daN]	temps de refroidissement [min] ①
<b>140</b>	3,5	41	23	0,5	35	5	5	23	4
	4,3	33	28	0,5	43	5	5	28	6
	5,4	26	35	1,0	54	5	5	35	7
	6,7	21	43	1,0	67	6	6	43	10
	8,0	17,6	50	1,5	80	6	6	50	11
	8,3	17	52	1,5	83	7	7	52	12
	10,3	13,6	63	1,5	103	7	7	63	14
	12,7	11	77	2,0	127	8	8	77	17
	15,7	9	92	2,0	157	9	10	92	20
19,2	7,4	110	2,5	192	10	11	110	24	
<b>160</b>	4,0	41	30	0,5	40	5	5	30	5
	4,9	33	36	1,0	49	5	5	36	7
	6,2	26	45	1,0	62	6	6	45	9
	7,7	21	56	1,5	77	6	6	56	11
	9,1	17,6	65	1,5	91	7	7	65	13
	9,5	17	68	1,5	95	7	7	68	13
	11,8	13,6	83	1,5	118	8	8	83	16
	14,6	11	101	2,0	146	9	9	101	19
	17,9	9	120	2,0	179	10	11	120	23
	21,9	7,4	143	2,5	219	11	12	143	27

# Tableau pour PE



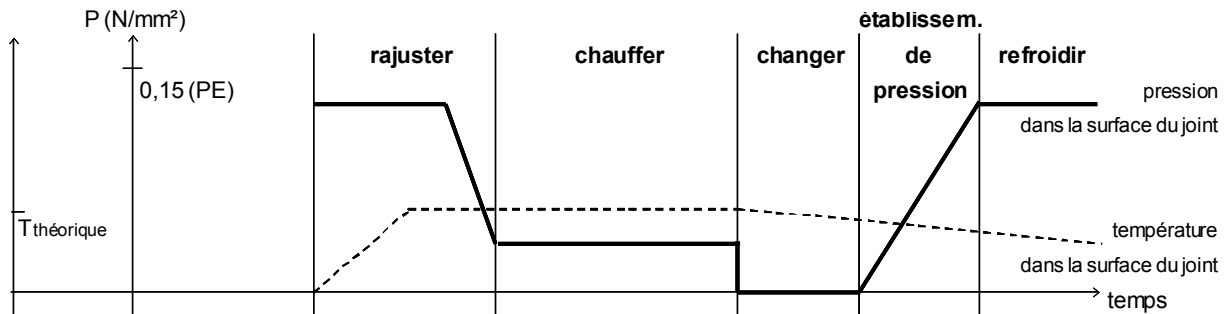
Base: Feuilles de renseignements DVS: 2207, 2208 DIN 16932

Domaine d'utilisation: **Miniplast 2 / 110** DE 20 - 110  
**Maxiplast / 501 / 900 / 955** DE 50 - 160  
**Instaweld 160** DE 50 - 160  
**2000 / 3000 Combinée** DE 50 - 250  
**2500 DE 160 / 250 / 315** DE 50 - 315  
**ASM160 / ASM 315** DA 50 - 315

**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 possibles.

Il faut ajouter la force de mouvement du chariot de soudage aux forces de rajustement et de refroidissement.



diamètre du tube DE [mm]	épaisseur de paroi du tube (s) [mm]	degré SDR	force d'égalisation [kp] [daN]	hauteur min. du bourrelet circulaire [mm]	temps de chauffage [s]	temps de changement maximal [s]	temps d'établissement de pression [s]	force de soudage [kp] [daN]	temps de refroidissement [min] ①
<b>180</b>	4,4	41	37	0,5	44	5	5	37	6
	5,5	33	46	1,0	55	5	5	46	8
	6,9	26	57	1,0	69	6	6	57	10
	8,6	21	70	1,5	86	7	7	70	12
	10,2	17,6	82	1,5	102	7	7	82	14
	10,7	17	86	1,5	107	7	7	86	14
	13,3	13,6	105	2,0	133	8	9	105	17
	16,4	11	127	2,0	164	9	10	127	21
	20,1	9	152	2,5	201	10	11	152	25
24,6	7,4	181	2,5	246	12	13	181	30	
<b>200</b>	4,9	41	46	1,0	49	5	5	46	7
	6,2	33	57	1,0	62	6	6	57	9
	7,7	26	70	1,5	77	6	6	70	11
	9,6	21	87	1,5	96	7	7	87	13
	11,4	17,6	102	1,5	114	8	8	102	15
	11,9	17	106	1,5	119	8	8	106	16
	14,7	13,6	129	2,0	149	9	9	129	19
	18,2	11	156	2,0	182	10	11	156	23
	22,4	9	188	2,5	224	11	12	188	28
27,4	7,4	223	3,0	274	13	15	223	34	

# Tableau pour PE



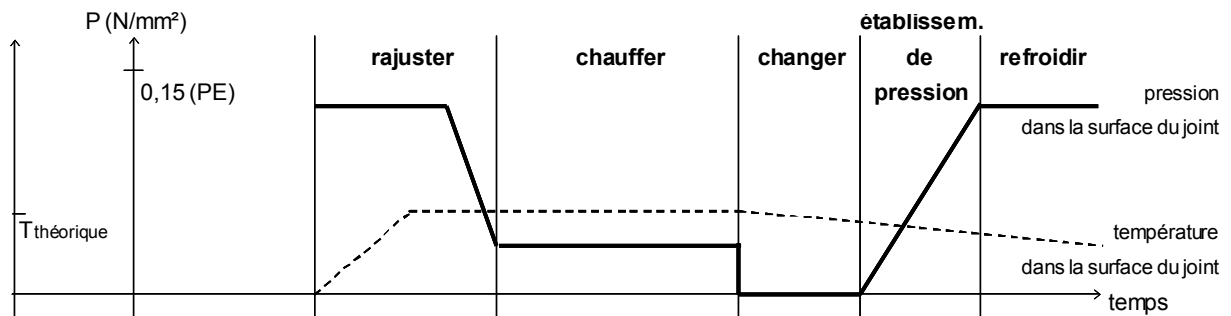
Base: Feuilles de renseignements DVS: 2207, 2208 DIN 16932

Domaine d'utilisation: **Miniplast 2 / 110** DE 20 - 110  
**Maxiplast / 501 / 900 / 955** DE 50 - 160  
**Instaweld 160** DE 50 - 160  
**2000 / 3000 Combinée** DE 50 - 250  
**2500 DE 160 / 250 / 315** DE 50 - 315  
**ASM160 / ASM 315** DA 50 - 315

**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 possibles.

Il faut ajouter la force de mouvement du chariot de soudage aux forces de rajustement et de refroidissement.



diamètre du tube DE [mm]	épaisseur de paroi du tube (s) [mm]	degré SDR	force d'égalisation [kp] [daN]	hauteur min. du bourrelet circulaire [mm]	temps de chauffage [s]	temps de changement maximal [s]	temps d'établissement de pression [s]	force de soudage [kp] [daN]	temps de refroidissement [min] ①
<b>225</b>	5,5	41	57	1,0	55	5	5	57	8
	6,9	33	71	1,0	69	6	6	71	10
	8,6	26	88	1,5	86	7	7	88	12
	10,8	21	110	1,5	108	8	8	110	15
	12,8	17,6	128	2,0	128	8	8	128	17
	13,4	17	134	2,0	134	8	9	134	18
	16,6	13,6	164	2,0	166	9	10	164	21
	20,5	11	198	2,5	205	10	12	198	26
	25,2	9	238	2,5	252	12	14	238	31
	30,8	7,4	282	3,0	308	14	16	282	38
<b>250</b>	6,2	41	72	1,0	62	6	6	72	9
	7,7	33	88	1,5	77	6	6	88	11
	9,6	26	109	1,5	96	7	7	109	13
	11,9	21	134	1,5	119	8	8	134	19
	14,2	17,6	158	2,0	142	9	9	158	16
	14,8	17	165	2,0	148	9	9	165	19
	18,4	13,6	201	2,0	184	10	11	201	23
	22,7	11	244	2,5	227	11	13	244	28
	27,9	9	293	3,0	279	13	15	293	34
	34,2	7,4	348	3,0	342	15	18	348	42

## Tableau pour PE



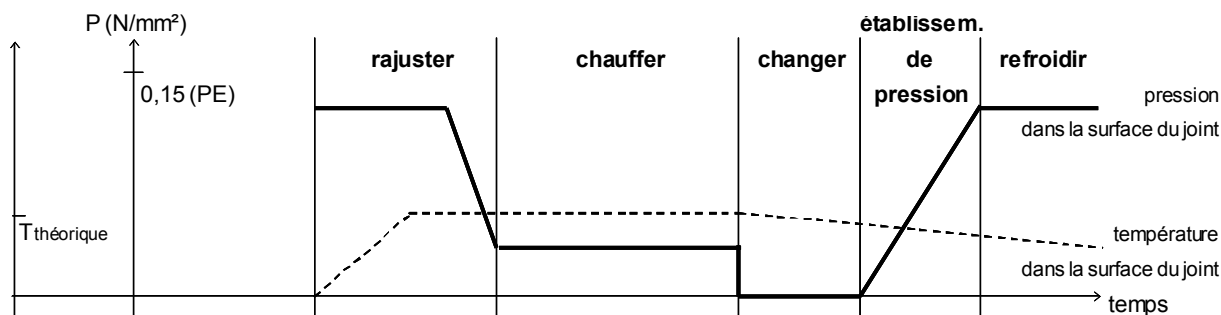
Base: Feuilles de renseignements DVS: 2207, 2208 DIN 16932

Domaine d'utilisation: **Miniplast 2 / 110** DE 20 - 110  
**Maxiplast / 501 / 900 / 955** DE 50 - 160  
**Instaweld 160** DE 50 - 160  
**2000 / 3000 Combinée** DE 50 - 250  
**2500 DE 160 / 250 / 315** DE 50 - 315  
**ASM160 / ASM 315** DA 50 - 315

**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 possibles.

Il faut ajouter la force de mouvement du chariot de soudage aux forces de rajustement et de refroidissement.



diamètre du tube DE [mm]	épaisseur de paroi du tube (s) [mm]	degré SDR	force d'égalisation [kp] [daN]	hauteur min. du bourrelet circulaire [mm]	temps de chauffage [s]	temps de changement maximal [s]	temps d'établissement de pression [s]	force de soudage [kp] [daN]	temps de refroidissement [min] ①
<b>280</b>	6,9	41	89	1,0	69	6	6	89	10
	8,6	33	110	1,5	86	7	7	110	12
	10,7	26	136	1,5	107	7	7	136	14
	13,4	21	169	2,0	134	8	9	169	18
	15,9	17,6	198	2,0	159	9	10	198	20
	16,6	17	207	2,0	166	9	10	207	21
	20,6	13,6	252	2,5	206	10	12	252	26
	25,4	11	305	2,5	254	12	14	305	31
	31,3	9	367	3,0	313	14	16	367	38
<b>315</b>	38,3	7,4	437	3,5	383	16	20	437	47
	7,7	41	112	1,5	77	6	6	112	11
	9,7	33	140	1,5	97	7	7	140	13
	12,1	26	173	2,0	121	8	8	173	16
	15,0	21	213	2,0	150	9	9	213	19
	17,9	17,6	251	2,0	179	10	11	251	23
	18,7	17	262	2,0	187	10	11	262	24
	23,2	13,6	320	2,5	232	11	13	320	29
	28,6	11	386	3,0	286	13	15	386	35
	35,2	9	465	3,0	352	15	18	465	43
43,1	7,4	553	3,5	431	18	22	553	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