

Tableau pour PP



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

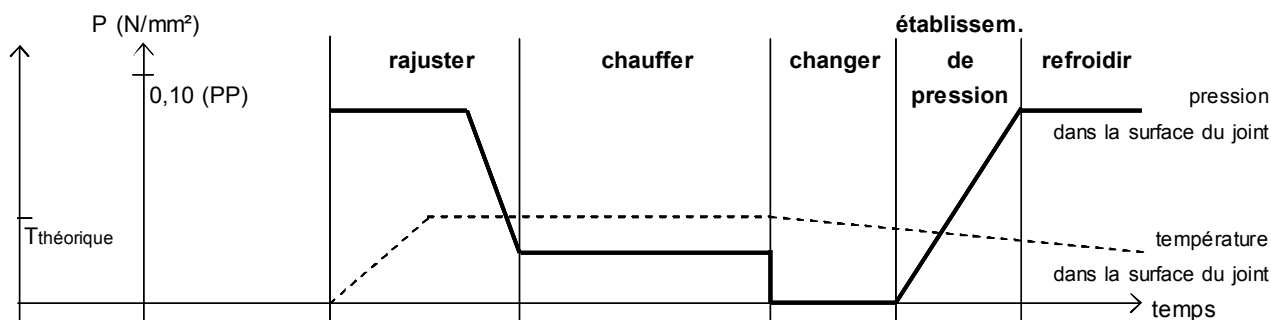
Domaine d'utilisation: **4400**

1 bar au manomètre: **25 N**

La valeur indicative pour la température du miroir se trouve à 210° C +/- 10° C.

En cas d'épaisseurs de paroi plus **petites**, il faut aspirer à la température **plus élevée**.

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
50	1,8	33	2	0,5	90	4	5	2	2
	2,0	26	2	0,5	90	4	5	2	2
	2,9	17,6	2	0,5	106	4	5	2	3
	4,6	11	3	0,5	137	5	6	3	6
	6,9	7,4	4	0,5	173	6	7	4	12
	8,3	6	5	1,0	193	6	8	5	14
63	1,8	41	2	0,5	90	4	5	2	2
	2,0	33	2	0,5	90	4	5	2	2
	2,5	26	2	0,5	99	4	5	2	3
	3,6	17,6	3	0,5	119	5	6	3	5
	5,8	11	5	0,5	157	6	7	5	9
	8,6	7,4	6	1,0	197	6	8	6	15
	10,5	6	7	1,0	224	7	10	7	18
75	1,9	41	2	0,5	90	4	5	2	2
	2,3	33	3	0,5	95	4	5	3	2
	2,9	26	3	0,5	106	4	5	3	3
	4,3	17,6	4	0,5	131	5	6	4	6
	6,8	11	6	0,5	172	6	7	6	12
	10,3	7,4	9	1,0	221	7	10	9	17
	12,5	6	10	1,0	251	7	11	10	21
90	2,2	41	3	0,5	94	4	5	3	2
	2,8	33	4	0,5	104	4	5	4	3
	3,5	26	4	0,5	117	5	6	4	4
	5,1	17,6	6	0,5	145	5	6	6	7
	8,2	11	9	1,0	192	6	8	9	14
	12,3	7,4	13	1,0	249	7	11	13	20
	15,0	6	15	1,0	281	8	14	15	24

Tableau pour PP



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

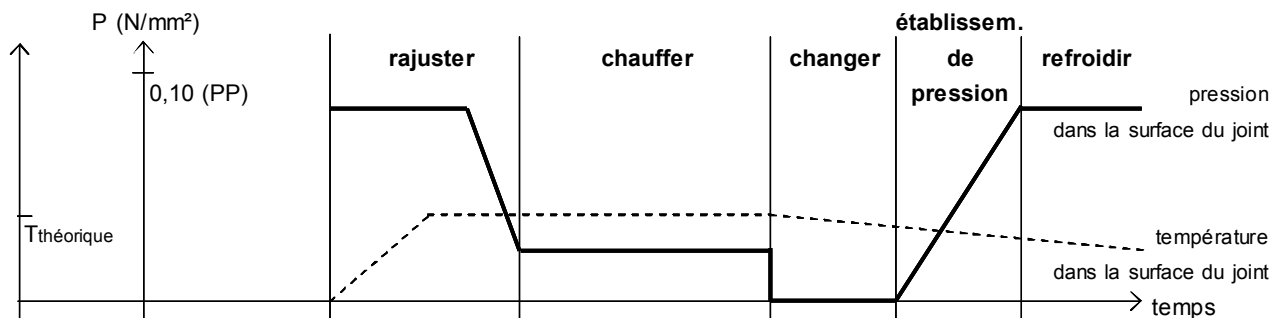
Domaine d'utilisation: **4400**

1 bar au manomètre: **25 N**

La valeur indicative pour la température du miroir se trouve à 210° C +/- 10° C.

En cas d'épaisseurs de paroi plus **petites**, il faut aspirer à la température **plus élevée**.

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
110	2,7	41	4	0,5	103	4	5	4	3
	3,4	33	5	0,5	115	5	6	5	4
	4,2	26	6	0,5	130	5	6	6	6
	6,3	17,6	9	0,5	164	6	7	9	10
	10,0	11	13	1,0	217	7	9	13	17
	15,1	7,4	19	1,0	283	8	14	19	24
	18,3	6	22	1,0	322	9	16	22	29
125	3,1	41	5	0,5	110	4	5	5	4
	3,9	33	6	0,5	124	5	6	6	5
	4,8	26	8	0,5	140	5	6	8	7
	7,1	17,6	11	1,0	176	6	7	11	12
	11,4	11	17	1,0	237	7	11	17	19
	17,1	7,4	24	1,0	307	8	15	24	27
	20,8	6	28	1,5	348	10	18	28	33
140	3,5	41	7	0,5	117	5	6	7	4
	4,3	33	8	0,5	131	5	6	8	6
	5,4	26	10	0,5	149	5	6	10	8
	8,0	17,6	14	1,0	189	6	8	14	14
	12,7	11	21	1,0	254	7	12	21	21
	19,2	7,4	30	1,5	332	9	17	30	30
	23,3	6	35	1,5	373	10	20	35	36

Tableau pour PP



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

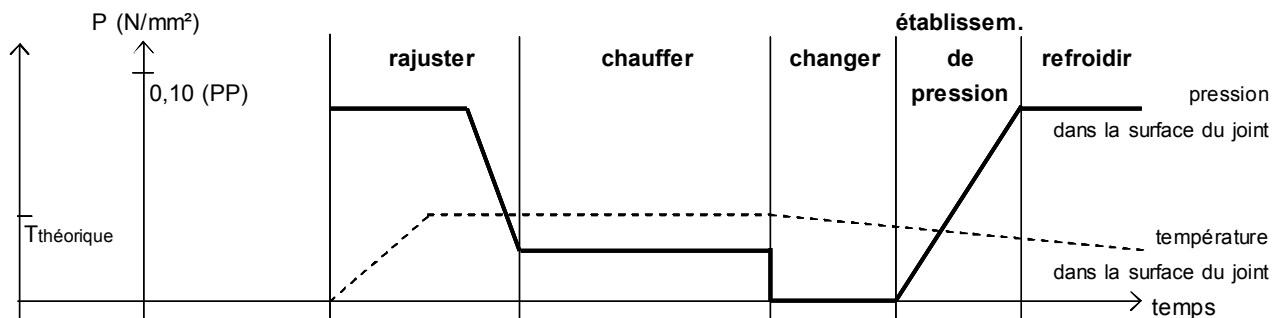
Domaine d'utilisation: **4400**

1 bar au manomètre: **25 N**

La valeur indicative pour la température du miroir se trouve à 210° C +/- 10° C.

En cas d'épaisseurs de paroi plus **petites**, il faut aspirer à la température **plus élevée**.

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
160	4,0	41	8	0,5	126	5	6	8	5
	4,9	33	10	0,5	141	5	6	10	7
	6,2	26	12	0,5	162	6	7	12	10
	9,1	17,6	18	1,0	204	6	9	18	15
	14,6	11	27	1,0	277	8	13	27	24
	21,9	7,4	39	1,5	359	10	19	39	34
	26,6	6	45	2,0	405	11	23	45	41

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