

Tableau pour PP



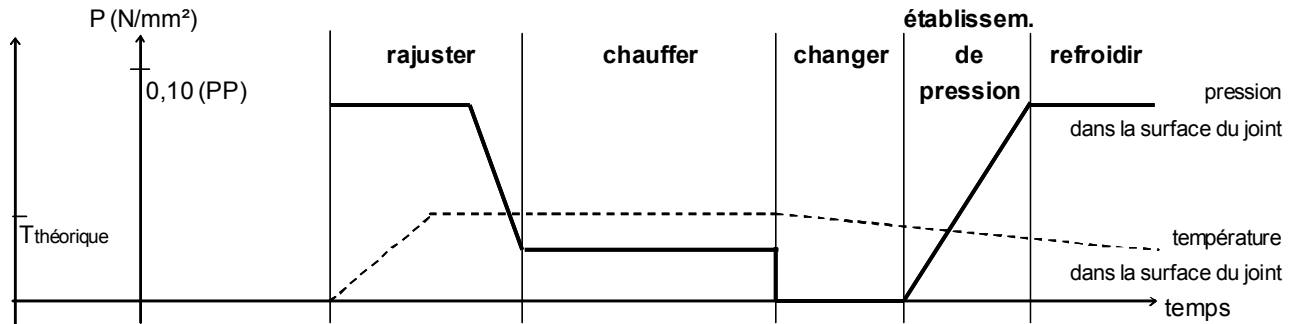
Base: Feuilles de renseignements DVS: 2207, 2208 DIN 16932

Domaine d'utilisation: **8000** DE 450 - 800 (valable du 07/2000 au 05/2009)
10000 DE 500 - 1000 (valable à partir de 07/2000)
12000 DE 800 - 1200 (valable à partir de 07/2000)

1 bar au manomètre: **463 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 [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
450	11,0	41	4	1,0	231	7	10	4	18
	13,8	33	5	1,0	267	8	13	5	23
	17,2	26	6	1,0	308	8	15	6	27
	25,5	17,6	8	1,5	395	11	22	8	39
	40,9	11	12	2,5	531	16	39	12	64
500	12,3	41	5	1,0	249	7	11	5	20
	15,3	33	6	1,0	285	8	14	6	25
	19,1	26	7	1,5	331	9	17	7	30
	28,4	17,6	10	2,0	419	12	24	10	43
560	13,7	41	6	1,0	266	7	12	6	22
	17,2	33	7	1,0	308	8	15	7	27
	21,4	26	8	1,5	354	10	19	8	33
	31,7	17,6	12	2,0	444	13	27	12	48
630	15,4	41	7	1,0	286	8	14	7	25
	19,3	33	8	1,5	333	9	17	8	30
	24,1	26	10	1,5	381	10	21	10	37
	35,7	17,6	15	2,0	475	14	31	15	53
710	17,4	41	9	1,0	311	9	16	9	28
	21,8	33	11	1,5	358	10	19	11	34
	27,2	26	13	2,0	409	11	23	13	42
	40,2	17,6	19	2,5	503	15	35	19	59
800	19,6	41	11	1,5	338	9	18	11	31
	24,5	33	13	1,5	385	11	21	13	38
	30,6	26	16	2,0	436	12	26	16	46
	45,3	17,6	24	2,5	533	16	39	24	65

Tableau pour PP



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

Domaine d'utilisation: **8000** DE 450 - 800 (valable du 07/2000 au 05/2009)

10000 DE 500 - 1000 (valable à partir de 07/2000)

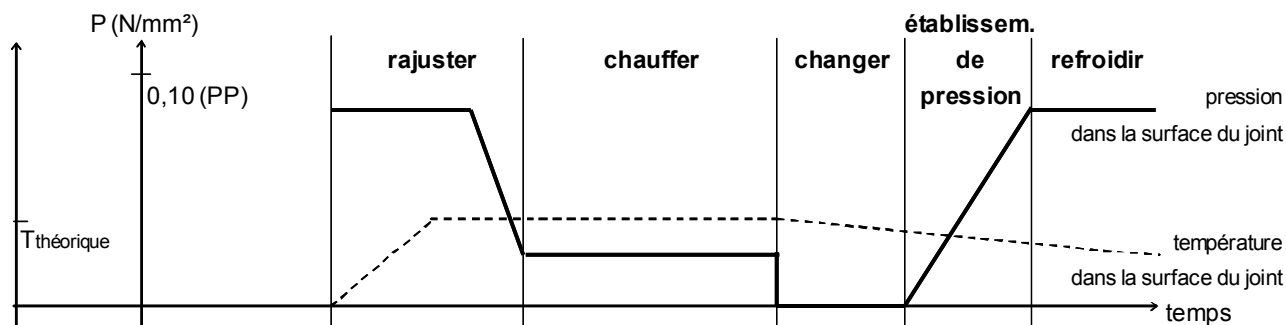
12000 DE 800 - 1200 (valable à partir de 07/2000)

1 bar au manomètre: **463 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
900	22,0	41	14	1,5	360	10	19	14	34
	27,6	33	17	2,0	412	11	23	17	42
	34,4	26	21	2,0	465	13	30	21	51
	51,0	17,6	30	3,0	564	17	44	30	71
1000	24,5	41	17	1,5	385	11	21	17	38
	30,6	33	21	2,0	436	12	26	21	46
	38,2	26	25	2,5	492	14	33	25	56
1200	29,4	41	24	2,0	426	12	25	24	45
	36,7	33	29	2,0	483	14	32	29	55
	45,9	26	36	2,5	536	16	40	36	65

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