

Tableau pour PVDF

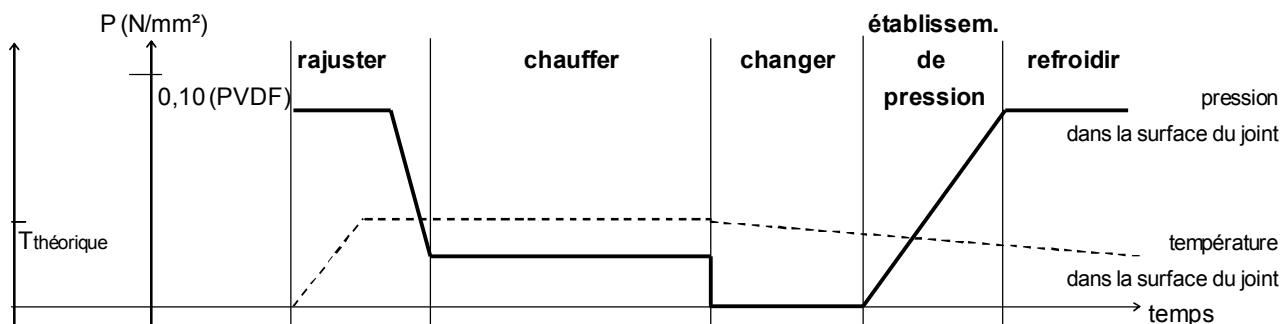


Base: Feuilles de renseignements DVS: 2207, 2208 DIN 16932

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

La valeur indicative pour la température du miroir se trouve entre 240 °C ± 8 °C.
 En cas d'épaisseurs de paroi plus **petites**, il faut aspirer à la température **plus élevée**.

Il faut ajouter la force de mouvement du chariot de soudage aux forces de rajustement et de refroidissement.
 1 kp = 10 N



| diamètre du tube DE [mm] | épaisseur de paroi du tube (s) [mm] | 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] |
|--------------------------|-------------------------------------|--------------------------------|---|------------------------|---------------------------------|---------------------------------------|-----------------------------|--------------------------------|
| 20 | 1,9 | 2 | 0,5 | 59 | 3 | 3 | 2 | 4,5 |
| 25 | 1,9 | 2 | 0,5 | 59 | 3 | 3 | 2 | 4,5 |
| 32 | 2,4 | 3 | 0,5 | 64 | 3 | 3 | 3 | 5,0 |
| 40 | 2,4 | 3 | 0,5 | 64 | 3 | 3 | 3 | 5,0 |
| 50 | 3,0 | 5 | 0,5 | 70 | 3 | 4 | 5 | 5,5 |
| 63 | 2,0 | 4 | 0,5 | 60 | 3 | 3 | 4 | 4,5 |
| | 3,0 | 6 | 0,5 | 70 | 3 | 4 | 6 | 5,5 |
| | 3,8 | 8 | 0,5 | 78 | 3 | 4 | 8 | 6,5 |
| 75 | 2,3 | 6 | 0,5 | 63 | 3 | 3 | 6 | 5,0 |
| | 3,6 | 9 | 0,5 | 76 | 3 | 4 | 9 | 6,5 |
| | 4,5 | 10 | 0,5 | 85 | 3 | 5 | 10 | 7,5 |
| 90 | 2,8 | 8 | 0,5 | 68 | 3 | 4 | 8 | 5,5 |
| | 4,3 | 12 | 0,5 | 83 | 3 | 4 | 12 | 7,0 |
| | 5,4 | 15 | 0,5 | 94 | 3 | 5 | 15 | 8,5 |
| 110 | 3,4 | 12 | 0,5 | 74 | 3 | 4 | 12 | 6,0 |
| | 5,3 | 18 | 0,5 | 93 | 3 | 5 | 18 | 8,5 |
| | 6,6 | 22 | 0,6 | 106 | 4 | 5 | 22 | 10,0 |
| 125 | 3,9 | 15 | 0,5 | 79 | 3 | 4 | 15 | 6,5 |
| | 6,0 | 23 | 0,6 | 100 | 4 | 5 | 23 | 9,0 |

Tableau pour PVDF

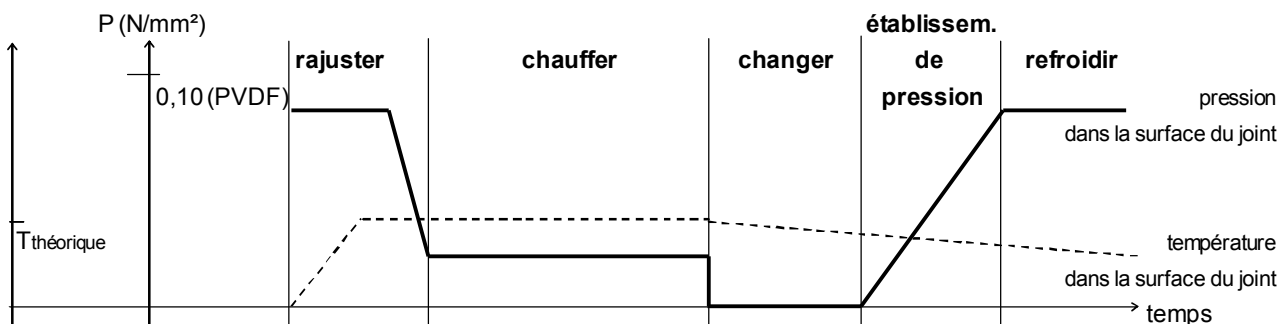


Base: Feuilles de renseignements DVS: 2207, 2208 DIN 16932

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

La valeur indicative pour la température du miroir se trouve entre 240 °C ± 8 °C.
 En cas d'épaisseurs de paroi plus **petites**, il faut aspirer à la température **plus élevée**.

Il faut ajouter la force de mouvement du chariot de soudage aux forces de rajustement et de refroidissement.
 1 kp = 10 N



| diamètre du tube DE [mm] | épaisseur de paroi du tube [mm] | 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] |
|--------------------------|---------------------------------|--------------------------------|---|------------------------|---------------------------------|---------------------------------------|-----------------------------|--------------------------------|
| 140 | 4,3 | 19 | 0,5 | 83 | 3 | 4 | 19 | 7,0 |
| | 6,7 | 29 | 0,6 | 107 | 4 | 6 | 29 | 10,0 |
| 160 | 4,9 | 24 | 0,5 | 89 | 3 | 5 | 24 | 8,0 |
| | 7,7 | 37 | 0,7 | 117 | 4 | 6 | 37 | 11,0 |
| 180 | 5,5 | 31 | 0,5 | 95 | 4 | 5 | 31 | 8,5 |
| | 8,6 | 47 | 0,8 | 126 | 4 | 6 | 47 | 12,5 |
| 200 | 6,2 | 38 | 0,6 | 102 | 4 | 5 | 38 | 9,5 |
| | 9,6 | 58 | 1,0 | 136 | 4 | 7 | 58 | 13,5 |
| 225 | 6,9 | 48 | 0,7 | 109 | 4 | 6 | 48 | 10,5 |
| | 10,8 | 73 | 1,0 | 148 | 4 | 7 | 73 | 15,0 |
| 250 | 7,7 | 59 | 0,7 | 117 | 4 | 6 | 59 | 11,0 |
| | 11,9 | 90 | 1,1 | 159 | 4 | 8 | 90 | 16,5 |
| 280 | 8,6 | 74 | 0,8 | 126 | 4 | 6 | 74 | 12,5 |
| 315 | 9,7 | 94 | 1,0 | 137 | 4 | 7 | 94 | 13,5 |