

TABLEAUX DE SOUDRE

Machine PT 250	DVS 2207-1 Août 2015
Sec. du Cyl. cm2 5,89	Matière PE

SDR 41						Gamme de soudure 90 250					
D	S	P1	bour.	P2	t 2	t 3	t 4	P5	t 5		
DIAMÈTRE	ÉPAISSEUR	ALIGNEMENT		CHAUFFAGE		Ext. Mir.	Mon. En Pres.	REFROIDIS.	<15°	15°-25°c	25°-40°c
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min	min
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
90	2,2	1,5	0,5	0.. 0,1	22	0.. 5	5	1,5	4,0	5,0	6,5
110	2,7	2,3	0,5	0.. 0,2	27	0.. 5	5	2,3	4,0	5,0	6,5
125	3,0	3,0	0,5	0.. 0,2	30	0.. 5	5	3	4,0	5,0	6,5
140	3,4	3,7	0,5	0.. 0,2	34	0.. 5	5	3,7	4,0	5,0	6,5
160	3,9	4,9	0,5	0.. 0,3	39	0.. 5	5	4,9	4,0	5,0	6,5
180	4,4	6,2	0,5	0.. 0,4	44	0.. 5	5	6,2	4,0	5,0	6,5
200	4,9	7,6	1,0	0.. 0,5	49	0.. 5	5	7,6	4,3	5,4	7,0
225	5,5	9,6	1,0	0.. 0,6	55	0.. 5	5	9,6	4,8	6,0	7,7
250	6,1	11,9	1,0	0.. 0,8	61	0.. 6	6	11,9	5,3	6,6	8,4
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

SDR 33						Gamme de soudure 90 250					
D	S	P1	bour.	P2	t 2	t 3	t 4	P5	t 5		
DIAMÈTRE	ÉPAISSEUR	ALIGNEMENT		CHAUFFAGE		Ext. Mir.	Mon. En Pres.	REFROIDIS.	<15°	15°-25°c	25°-40°c
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min	min
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
90	2,7	1,9	0,5	0.. 0,1	27	0.. 5	5	1,9	4,0	5,0	6,5
110	3,3	2,8	0,5	0.. 0,2	33	0.. 5	5	2,8	4,0	5,0	6,5
125	3,8	3,7	0,5	0.. 0,2	38	0.. 5	5	3,7	4,0	5,0	6,5
140	4,2	4,6	0,5	0.. 0,3	42	0.. 5	5	4,6	4,0	5,0	6,5
160	4,8	6,0	1,0	0.. 0,4	48	0.. 5	5	6	4,3	5,3	6,9
180	5,5	7,6	1,0	0.. 0,5	55	0.. 5	5	7,6	4,8	6,0	7,6
200	6,1	9,4	1,0	0.. 0,6	61	0.. 6	6	9,4	5,2	6,6	8,4
225	6,8	11,9	1,0	0.. 0,8	68	0.. 6	6	11,9	5,9	7,3	9,3
250	7,6	14,7	1,5	0.. 1,0	76	0.. 6	6	14,7	6,4	8,0	10,2
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

SDR 27,6						Gamme de soudure 63 250					
D	S	P1	bour.	P2	t 2	t 3	t 4	P5	t 5		
DIAMÈTRE	ÉPAISSEUR	ALIGNEMENT		CHAUFFAGE		Ext. Mir.	Mon. En Pres.	REFROIDIS.	<15°	15°-25°c	25°-40°c
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min	min
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
63	2,3	1,1	0,5	0.. 0,1	23	0.. 5	5	1,1	4,0	5,0	6,5
75	2,7	1,6	0,5	0.. 0,1	27	0.. 5	5	1,6	4,0	5,0	6,5
90	3,3	2,3	0,5	0.. 0,2	33	0.. 5	5	2,3	4,0	5,0	6,5
110	4,0	3,4	0,5	0.. 0,2	40	0.. 5	5	3,4	4,0	5,0	6,5
125	4,5	4,4	1,0	0.. 0,3	45	0.. 5	5	4,4	4,0	5,0	6,5
140	5,1	5,5	1,0	0.. 0,4	51	0.. 5	5	5,5	4,5	5,6	7,2
160	5,8	7,2	1,0	0.. 0,5	58	0.. 6	6	7,2	5,0	6,3	8,1
180	6,5	9,1	1,0	0.. 0,6	65	0.. 6	6	9,1	5,6	7,0	8,9
200	7,2	11,2	1,5	0.. 0,7	72	0.. 6	6	11,2	6,2	7,7	9,8
225	8,2	14,1	1,5	0.. 0,9	82	0.. 6	6	14,1	6,8	8,5	10,9
250	9,1	17,5	1,5	0.. 1,2	91	0.. 7	7	17,5	7,4	9,4	12,0
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

RAPPELLES TOI:

La température du miroir chauffant doit être de 220 ° C +/- 10 ° C;

Ajoutez une pression de friction à P1 et P5;

Une réduction du temps de refroidissement jusqu'à 50% est autorisée dans les cas suivants:

- La soudure a été créée dans des conditions d'atelier et

- Pendant le retrait de la pièce de la machine à souder et la fin du temps refroidissement selon la colonne t5 entraîne une charge négligeable du joint

TABLEAUX DE SOUDRE

Machine PT 250	DVS 2207-1 Août 2015
Sec. du Cyl. cm2 5,89	Matière PE

SDR 26						Gamme de soudure 63 250					
D	S	P1 bour.		P2 t 2		t 3	t 4	P5	t 5		
DIAMÈTRE	ÉPAISSEUR	ALIGNEMENT		CHAUFFAGE		Ext. Mir.	Mon. En Pres.	REFROIDIS.	<15°	15°-25°c	25°-40°c
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min	min
63	2,4	1,2	0,5	0.. 0,1	24	0.. 5	5	1,2	4,0	5,0	6,5
75	2,9	1,7	0,5	0.. 0,1	29	0.. 5	5	1,7	4,0	5,0	6,5
90	3,5	2,4	0,5	0.. 0,2	35	0.. 5	5	2,4	4,0	5,0	6,5
110	4,2	3,6	0,5	0.. 0,2	42	0.. 5	5	3,6	4,0	5,0	6,5
125	4,8	4,6	1,0	0.. 0,3	48	0.. 5	5	4,6	4,2	5,3	6,9
140	5,4	5,8	1,0	0.. 0,4	54	0.. 5	5	5,8	4,7	5,9	7,6
160	6,2	7,6	1,0	0.. 0,5	62	0.. 6	6	7,6	5,3	6,7	8,5
180	6,9	9,6	1,0	0.. 0,6	69	0.. 6	6	9,6	5,9	7,4	9,4
200	7,7	11,8	1,5	0.. 0,8	77	0.. 6	6	11,8	6,5	8,1	10,3
225	8,7	15,0	1,5	0.. 1,0	87	0.. 7	7	15	7,2	9,0	11,5
250	9,6	18,5	1,5	0.. 1,2	96	0.. 7	7	18,5	7,8	9,9	12,6
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

SDR 22						Gamme de soudure 63 250					
D	S	P1 bour.		P2 t 2		t 3	t 4	P5	t 5		
DIAMÈTRE	ÉPAISSEUR	ALIGNEMENT		CHAUFFAGE		Ext. Mir.	Mon. En Pres.	REFROIDIS.	<15°	15°-25°c	25°-40°c
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min	min
63	2,9	1,4	0,5	0.. 0,1	29	0.. 5	5	1,4	4,0	5,0	6,5
75	3,4	2,0	0,5	0.. 0,1	34	0.. 5	5	2	4,0	5,0	6,5
90	4,1	2,8	0,5	0.. 0,2	41	0.. 5	5	2,8	4,0	5,0	6,5
110	5,0	4,2	1,0	0.. 0,3	50	0.. 5	5	4,2	4,4	5,5	7,1
125	5,7	5,4	1,0	0.. 0,4	57	0.. 5	5	5,4	4,9	6,2	7,9
140	6,4	6,8	1,0	0.. 0,5	64	0.. 6	6	6,8	5,5	6,9	8,7
160	7,3	8,9	1,5	0.. 0,6	73	0.. 6	6	8,9	6,2	7,7	9,8
180	8,2	11,2	1,5	0.. 0,7	82	0.. 6	6	11,2	6,8	8,6	10,9
200	9,1	13,9	1,5	0.. 0,9	91	0.. 7	7	13,9	7,5	9,4	12,0
225	10,2	17,6	1,5	0.. 1,2	102	0.. 7	7	17,6	8,3	10,4	13,4
250	11,4	21,7	1,5	0.. 1,4	114	0.. 8	8	21,7	9,1	11,4	14,7
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

SDR 21						Gamme de soudure 63 250					
D	S	P1 bour.		P2 t 2		t 3	t 4	P5	t 5		
DIAMÈTRE	ÉPAISSEUR	ALIGNEMENT		CHAUFFAGE		Ext. Mir.	Mon. En Pres.	REFROIDIS.	<15°	15°-25°c	25°-40°c
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min	min
63	3,0	1,4	0,5	0.. 0,1	30	0.. 5	5	1,4	4,0	5,0	6,5
75	3,6	2,0	0,5	0.. 0,1	36	0.. 5	5	2	4,0	5,0	6,5
90	4,3	2,9	0,5	0.. 0,2	43	0.. 5	5	2,9	4,0	5,0	6,5
110	5,2	4,4	1,0	0.. 0,3	52	0.. 5	5	4,4	4,6	5,7	7,4
125	6,0	5,7	1,0	0.. 0,4	60	0.. 6	6	5,7	5,2	6,5	8,2
140	6,7	7,1	1,0	0.. 0,5	67	0.. 6	6	7,1	5,7	7,2	9,1
160	7,6	9,3	1,5	0.. 0,6	76	0.. 6	6	9,3	6,4	8,1	10,2
180	8,6	11,8	1,5	0.. 0,8	86	0.. 7	7	11,8	7,1	8,9	11,4
200	9,5	14,5	1,5	0.. 1,0	95	0.. 7	7	14,5	7,8	9,8	12,5
225	10,7	18,4	1,5	0.. 1,2	107	0.. 7	7	18,4	8,6	10,8	14,0
250	11,9	22,7	1,5	0.. 1,5	119	0.. 8	8	22,7	9,4	11,9	15,4
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

RAPPELLES TOI:

La température du miroir chauffant doit être de 220 ° C +/- 10 ° C;

Ajoutez une pression de friction à P1 et P5;

Une réduction du temps de refroidissement jusqu'à 50% est autorisée dans les cas suivants:

- La soudure a été créée dans des conditions d'atelier et

- Pendant le retrait de la pièce de la machine à souder et la fin du temps refroidissement selon la colonne t5 entraîne une charge négligeable du joint

TABLEAUX DE SOUDRE

Machine PT 250	DVS 2207-1 Août 2015
Sec. du Cyl. cm2 5,89	Matière PE

SDR 17,6						Gamme de soudure 63 250						
D	S	P1 bour.		P2 t 2		t 3	t 4	P5	t 5			
DIAMÈTRE	ÉPAISSEUR	ALIGNEMENT		CHAUFFAGE		Ext. Mir.	Mon. En Pres.	REFROIDIS.	<15°	15°-25°c	25°-40°c	
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min	min	
63	3,6	1,7	0,5	0.. 0,1	36	0.. 5	5	1,7	4,0	5,0	6,5	
75	4,3	2,4	0,5	0.. 0,2	43	0.. 5	5	2,4	4,0	5,0	6,5	
90	5,1	3,5	1,0	0.. 0,2	51	0.. 5	5	3,5	4,5	5,6	7,2	
110	6,3	5,2	1,0	0.. 0,3	63	0.. 6	6	5,2	5,4	6,8	8,6	
125	7,1	6,7	1,5	0.. 0,4	71	0.. 6	6	6,7	6,1	7,6	9,6	
140	8,0	8,4	1,5	0.. 0,6	80	0.. 6	6	8,4	6,7	8,4	10,6	
160	9,1	11,0	1,5	0.. 0,7	91	0.. 7	7	11	7,5	9,4	12,0	
180	10,2	13,9	1,5	0.. 0,9	102	0.. 7	7	13,9	8,3	10,4	13,4	
200	11,4	17,2	1,5	0.. 1,1	114	0.. 8	8	17,2	9,1	11,4	14,7	
225	12,8	21,7	2,0	0.. 1,4	128	0.. 8	8	21,7	10,0	12,7	16,5	
250	14,2	26,8	2,0	0.. 1,8	142	0.. 9	9	26,8	10,9	13,9	18,2	
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	

SDR 17						Gamme de soudure 63 250						
D	S	P1 bour.		P2 t 2		t 3	t 4	P5	t 5			
DIAMÈTRE	ÉPAISSEUR	ALIGNEMENT		CHAUFFAGE		Ext. Mir.	Mon. En Pres.	REFROIDIS.	<15°	15°-25°c	25°-40°c	
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min	min	
63	3,7	1,8	0,5	0.. 0,1	37	0.. 5	5	1,8	4,0	5,0	6,5	
75	4,4	2,5	0,5	0.. 0,2	44	0.. 5	5	2,5	4,0	5,0	6,5	
90	5,3	3,6	1,0	0.. 0,2	53	0.. 5	5	3,6	4,6	5,8	7,5	
110	6,5	5,4	1,0	0.. 0,4	65	0.. 6	6	5,4	5,6	7,0	8,9	
125	7,4	6,9	1,5	0.. 0,5	74	0.. 6	6	6,9	6,2	7,8	9,9	
140	8,2	8,7	1,5	0.. 0,6	82	0.. 6	6	8,7	6,9	8,6	11,0	
160	9,4	11,3	1,5	0.. 0,8	94	0.. 7	7	11,3	7,7	9,7	12,4	
180	10,6	14,4	1,5	0.. 1,0	106	0.. 7	7	14,4	8,5	10,7	13,8	
200	11,8	17,7	1,5	0.. 1,2	118	0.. 8	8	17,7	9,3	11,8	15,2	
225	13,2	22,4	2,0	0.. 1,5	132	0.. 8	9	22,4	10,3	13,1	17,0	
250	14,7	27,7	2,0	0.. 1,8	147	0.. 9	9	27,7	11,2	14,3	18,8	
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	

SDR 13,6						Gamme de soudure 63 250						
D	S	P1 bour.		P2 t 2		t 3	t 4	P5	t 5			
DIAMÈTRE	ÉPAISSEUR	ALIGNEMENT		CHAUFFAGE		Ext. Mir.	Mon. En Pres.	REFROIDIS.	<15°	15°-25°c	25°-40°c	
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min	min	
63	4,6	2,2	1,0	0.. 0,1	46	0.. 5	5	2,2	4,1	5,1	6,7	
75	5,5	3,1	1,0	0.. 0,2	55	0.. 5	5	3,1	4,8	6,0	7,7	
90	6,6	4,4	1,0	0.. 0,3	66	0.. 6	6	4,4	5,7	7,1	9,0	
110	8,1	6,6	1,5	0.. 0,4	81	0.. 6	6	6,6	6,8	8,5	10,8	
125	9,2	8,5	1,5	0.. 0,6	92	0.. 7	7	8,5	7,5	9,5	12,1	
140	10,3	10,7	1,5	0.. 0,7	103	0.. 7	7	10,7	8,3	10,5	13,5	
160	11,8	14,0	1,5	0.. 0,9	118	0.. 8	8	14	9,3	11,8	15,2	
180	13,2	17,7	2,0	0.. 1,2	132	0.. 8	9	17,7	10,3	13,1	17,0	
200	14,7	21,8	2,0	0.. 1,5	147	0.. 9	9	21,8	11,2	14,3	18,8	
225	16,5	27,6	2,0	0.. 1,8	165	0.. 9	10	27,6	12,4	15,9	21,0	
250	18,4	34,1	2,0	0.. 2,3	184	0.. 10	11	34,1	13,6	17,5	23,3	
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	

RAPPELLES TOI:

La température du miroir chauffant doit être de 220 ° C +/- 10 ° C;

Ajoutez une pression de friction à P1 et P5;

Une réduction du temps de refroidissement jusqu'à 50% est autorisée dans les cas suivants:

- La soudure a été créée dans des conditions d'atelier et

- Pendant le retrait de la pièce de la machine à souder et la fin du temps refroidissement selon la colonne t5 entraîne une charge négligeable du joint

TABLEAUX DE SOUDRE

Machine PT 250	DVS 2207-1 Août 2015
Sec. du Cyl. cm2 5,89	Matière PE

SDR 11						Gamme de soudure 63 250						
D	S	P1 bour.		P2 t 2		t 3	t 4	P5	t 5			
DIAMÈTRE	ÉPAISSEUR	ALIGNEMENT		CHAUFFAGE		Ext. Mir.	Mon. En Pres.	REFROIDIS.	<15°	15°-25°c	25°-40°c	
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min	min	
63	5,7	2,6	1,0	0.. 0,2	57	0.. 5	5	2,6	5,0	6,2	8,0	
75	6,8	3,7	1,0	0.. 0,2	68	0.. 6	6	3,7	5,9	7,3	9,3	
90	8,2	5,4	1,5	0.. 0,4	82	0.. 6	6	5,4	6,8	8,6	10,9	
110	10,0	8,0	1,5	0.. 0,5	100	0.. 7	7	8	8,1	10,2	13,1	
125	11,4	10,3	1,5	0.. 0,7	114	0.. 8	8	10,3	9,1	11,4	14,7	
140	12,7	13,0	2,0	0.. 0,9	127	0.. 8	8	13	10,0	12,6	16,4	
160	14,5	16,9	2,0	0.. 1,1	145	0.. 9	9	16,9	11,1	14,2	18,6	
180	16,4	21,4	2,0	0.. 1,4	164	0.. 9	10	21,4	12,3	15,7	20,8	
200	18,2	26,4	2,0	0.. 1,8	182	0.. 10	11	26,4	13,5	17,3	23,0	
225	20,5	33,5	2,5	0.. 2,2	205	0.. 10	12	33,5	15,0	19,2	25,7	
250	22,7	41,3	2,5	0.. 2,8	227	0.. 11	13	41,3	16,7	21,2	28,3	
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	

SDR 9						Gamme de soudure 63 250						
D	S	P1 bour.		P2 t 2		t 3	t 4	P5	t 5			
DIAMÈTRE	ÉPAISSEUR	ALIGNEMENT		CHAUFFAGE		Ext. Mir.	Mon. En Pres.	REFROIDIS.	<15°	15°-25°c	25°-40°c	
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min	min	
63	7,0	3,1	1,0	0.. 0,2	70	0.. 6	6	3,1	6,0	7,5	9,5	
75	8,3	4,4	1,5	0.. 0,3	83	0.. 7	7	4,4	6,9	8,7	11,1	
90	10,0	6,4	1,5	0.. 0,4	100	0.. 7	7	6,4	8,1	10,2	13,1	
110	12,2	9,6	2,0	0.. 0,6	122	0.. 8	8	9,6	9,6	12,2	15,8	
125	13,9	12,3	2,0	0.. 0,8	139	0.. 9	9	12,3	10,7	13,6	17,8	
140	15,6	15,5	2,0	0.. 1,0	156	0.. 9	10	15,5	11,8	15,0	19,8	
160	17,8	20,2	2,0	0.. 1,3	178	0.. 10	10	20,2	13,2	17,0	22,5	
180	20,0	25,6	2,5	0.. 1,7	200	0.. 10	11	25,6	14,7	18,9	25,1	
200	22,2	31,6	2,5	0.. 2,1	222	0.. 11	12	31,6	16,3	20,8	27,7	
225	25,0	40,0	2,5	0.. 2,7	250	0.. 12	14	40	18,3	23,1	30,9	
250	27,8	49,4	3,0	0.. 3,3	278	0.. 13	15	49,4	20,3	25,6	34,1	
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	

SDR 7,4						Gamme de soudure 63 250						
D	S	P1 bour.		P2 t 2		t 3	t 4	P5	t 5			
DIAMÈTRE	ÉPAISSEUR	ALIGNEMENT		CHAUFFAGE		Ext. Mir.	Mon. En Pres.	REFROIDIS.	<15°	15°-25°c	25°-40°c	
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min	min	
63	8,5	3,7	1,5	0.. 0,2	85	0.. 7	7	3,7	7,1	8,9	11,3	
75	10,1	5,3	1,5	0.. 0,4	101	0.. 7	7	5,3	8,2	10,3	13,3	
90	12,2	7,6	2,0	0.. 0,5	122	0.. 8	8	7,6	9,6	12,1	15,7	
110	14,9	11,3	2,0	0.. 0,8	149	0.. 9	9	11,3	11,3	14,5	19,0	
125	16,9	14,6	2,0	0.. 1,0	169	0.. 9	10	14,6	12,6	16,2	21,4	
140	18,9	18,3	2,0	0.. 1,2	189	0.. 10	11	18,3	13,9	17,9	23,9	
160	21,6	23,9	2,5	0.. 1,6	216	0.. 11	12	23,9	15,9	20,2	27,0	
180	24,3	30,3	2,5	0.. 2,0	243	0.. 12	13	30,3	17,8	22,6	30,1	
200	27,0	37,4	3,0	0.. 2,5	270	0.. 12	14	37,4	19,7	24,9	33,2	
225	30,4	47,3	3,0	0.. 3,2	304	0.. 14	16	47,3	22,2	28,0	37,2	
250	33,8	58,4	3,0	0.. 3,9	338	0.. 15	18	58,4	24,7	31,1	41,2	
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	

RAPPELLES TOI:

La température du miroir chauffant doit être de 220 ° C +/- 10 ° C;

Ajoutez une pression de friction à P1 et P5;

Une réduction du temps de refroidissement jusqu'à 50% est autorisée dans les cas suivants:

- La soudure a été créée dans des conditions d'atelier et

- Pendant le retrait de la pièce de la machine à souder et la fin du temps refroidissement selon la colonne t5 entraîne une charge négligeable du joint