

Stuksvejseparametre PE100 RC rør, SDR11

Svejsecyklus	Enhed	ø63	ø75	ø90	ø110	ø125	ø140	ø160	ø180	ø200	ø225	ø250
Temperatur på varmespejl	°C	220 ± 10	220 ± 10	220 ± 10	220 ± 10	220 ± 10	220 ± 10	220 ± 10	220 ± 10	220 ± 10	220 ± 10	220 ± 10
Opvarmningskraft	N	165	230	333	494	641	807	1.049	1.326	1.636	2.070	2.546
Varmesivetid	Sec.	87	102	123	150	171	191	219	246	273	308	341
Max. omstillingstid	Sec.	4	4	4	4	4	4	5	5	5	5	6
Max. trykopbygningstid	Sec.	5	5	6	6	7	7	8	8	9	10	11
Svejsekraft	N	165	230	333	494	641	807	1.049	1.326	1.636	2.070	2.546
Køletid	Min.	12,9	13,4	14,1	15	15,7	16,3	17,3	18,2	19,1	20,2	21,3

Svejsecyklus	Enhed	ø280	ø315	ø355	ø400	ø450	ø500	ø560	ø630	ø710	ø800	ø900
Temperatur på varmespejl	°C	220 ± 10	220 ± 10	220 ± 10	220 ± 10	220 ± 10	220 ± 10	220 ± 10	220 ± 10	220 ± 10	220 ± 10	220 ± 10
Opvarmningskraft	N	3.192	4.041	5.130	6.513	8.247	10.176	12.748	16.152	20.518	26.021	32.937
Varmesivetid	Sec.	381	429	483	545	614	681	762	858	968	1.089	1.226
Max. omstillingstid	Sec.	6	6	7	7	8	8	9	9	10	11	12
Max. trykopbygningstid	Sec.	11	12	14	15	17	18	20	22	24	27	30
Svejsekraft	N	3.192	4.041	5.130	6.513	8.247	10.176	12.748	16.152	20.518	26.021	32.937
Køletid	Min.	22,7	24,3	26,1	28,1	30,4	32,7	35,4	38,6	42,2	46,3	50,8

Svejseparametrene gælder for Uponor PE100 RC rør, hvor 10-20 mm kappe fjernes inden svejsning.

For yderligere oplysninger henvises til Uponor Teknisk håndbog.