

Stuksvejseparametre PE100 RC, SDR26

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	77	105	149	224	288	364	477	594	737	926	1.147
Varmesivetid	Sec.	38	44	50	63	72	81	93	104	116	129	144
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	77	105	149	224	288	364	477	594	737	926	1.147
Køletid	Min.	11,2	11,4	11,6	12,1	12,4	12,7	13,1	13,4	13,8	14,8	15,3

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	1.431	1.823	2.304	2.921	3.694	4.556	5.711	7.237	9.199	11.651	14.794
Varmesivetid	Sec.	161	182	204	230	258	287	321	362	408	459	516
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	1.431	1.823	2.304	2.921	3.694	4.556	5.711	7.237	9.199	11.651	14.794
Køletid	Min.	15,3	16	16,8	17,6	18,6	19,5	20,7	22	23,6	25,3	27,2

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

For yderligere oplysninger henvises til Uponor Teknisk håndbog.