

Stuksvejseparametre PE100 RC rør, SDR17

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	113	159	228	340	433	544	710	898	1.109	1.406	1.723
Varmesivetid	Sec.	57	68	81	99	111	125	143	161	178,5	201	222
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	113	159	228	340	433	544	710	898	1.109	1.406	1.723
Køletid	Min.	11,9	12,2	12,7	13,3	13,7	14,1	14,7	15,3	15,9	16,7	17,4

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	2.165	2.741	3.489	4.410	5.587	6.903	8.647	10.953	13.897	17.622	22.291
Varmesivetid	Sec.	249	281	317	356	401	446	498	561	632	711	800
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	2.165	2.741	3.489	4.410	5.587	6.903	8.647	10.953	13.897	17.622	22.291
Køletid	Min.	18,3	19,3	20,5	21,8	23,3	24,8	26,6	28,7	31	33,7	36,6

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

For yderligere oplysninger henvises til Uponor Teknisk håndbog.