

# Sveiseparameter speilsveising

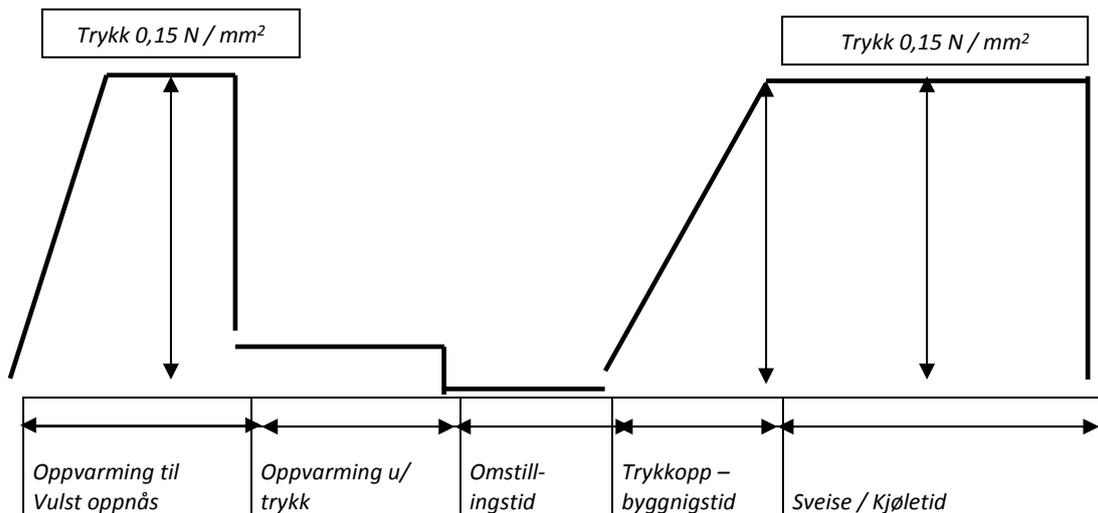
## PE 80 – PE 100 – RC+

Speltemperatur 210 – 220°C under hele varmetiden

Dim. Utv.	SDR= * Diam. : godstykk	Godst., min.	Sveise- flate i	Trykk i smelte- fasen	Vulst før trykløs oppv.	Oppv.- tid uten trykk	Max omstill- ingst.	Trykk- oppb.tid	Sveise trykk	Sveise/ Kjøletid	Anbefalte vulstbredde
Mm		mm	cm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	mm	sek.	sek.	sek.	N/mm <sup>2</sup>	Min.	mm
90	26	3,5	9,51	0,15	1	50	3	3	0,15	11	4-6
	17	5,4	14,3		1	80	↓	↓		12	5-8
	11	8,2	21,06		1,5	120				13	7-10
	7,4	12,3	30,21		1,5	159	5	5		15	9-12
110	33	3,4	11,70		1	51	4	3		11	4-6
	26	4,2	14,27		1	64				11	4-7
	17	6,6	21,53		1,5	99				12	6-9
	11	10,0	31,40		1,5	150				14	8-11
	7,4	15,1	45,25	2,0	196	6	7	17	10-14		
125	33	3,9	14,83		1	58	5	4		11	4-6
	26	4,9	18,48		1	73				11	4-7
	17	7,4	27,59		1,5	111				12	6-9
	11	11,4	40,66		1,5	170				15	9-12
	7,4	17,1	58,50	2	222	7	7	18	11-15		
140	33	4,3	18,73		1	64	5	4		12	4-7
	26	5,4	22,82		1	81				12	5-8
	17	8,3	34,81		1,5	124				13	7-10
	11	12,7	51,12		2	190				16	9-12
	7,4	19,2	73,15	2	249	7	7	19	12-18		
160	33	4,9	24,33		1	73	5	5		13	4-7
	26	6,2	29,94		1,5	93				13	6-9
	17	9,5	45,27		1,5	142				14	8-11
	11	14,6	65,66		2,0	219				17	10-14
	7,4	21,9	95,69	2,0	284	7	8	21	12-18		
180	33	5,5	30,67		1	82	5	6		13	5-8
	26	7,0	38,03		1,5	105				13	6-9
	17	10,7	57,09		1,5	160				15	8-11
	11	16,4	84,25		2,0	246				18	11-15
	7,4	24,6	120,86	2,0	319	8	9	22	14-19		
200	33	6,2	37,73		1,5	93	5	6		13	6-9
	26	7,7	46,49		1,5	115				13	6-9
	17	11,9	70,21		1,5	178				16	9-12
	11	18,2	103,90		2,0	273				19	12-16
	7,4	27,3	149,41	2,0	354	8	9	24	15-20		
225	33	6,9	47,92		1,5	103	5	6		13	6-9
	26	8,7	59,09		1,5	130				14	7-10
	17	13,4	88,70		2,0	200				17	10-14
	11	20,5	131,64		2,0	305				20	12-18
	7,4	30,8	187,82	2,0	400	8	10	25	16-21		
250	33	7,7	59,32		1,5	115	5	6		14	6-9
	26	9,7	73,19		1,5	145				15	8-11
	17	14,8	109,34		2,0	222				17	10-14
	11	22,7	162,66		2,0	340				21	13-18
	7,4	34,2	231,74	2,0	444	8	10	27	17-22		
280	33	8,6	74,11		1,5	129	6	7		15	7-10
	26	10,8	91,29		1,5	162				15	8-11
	17	16,6	137,12		2	249				18	11-15
	11	25,5	203,78		2	382				23	14-19
	7,4	38,3	290,67	2	497	10	12	29	17-22		
315	33	9,7	93,92		1,5	145	6	8		15	8-11
	26	12,2	115,0		2	183				16	9-12
	17	18,7	173,66		2	280				19	12-16
	11	28,6	258,01		2	429				24	15-20
	7,4	43,0	367,26	2	559	10	13	31	18-23		

Dim. Utv.	SDR= * Diam. : godstykk	Godst., min.	Sveise- flate i	Trykk i smelte- fasen	Vulst før trykløs oppv.	Oppv.- tid uten trykk	Max omstill- ingst.	Trykk- oppb.tid	Sveise trykk	Sveise/ Kjøletid	Anbefalte vulstbredde
Mm		mm	cm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	mm	sek.	sek.	sek.	N/mm <sup>2</sup>	Min.	mm
355	33	10,9	119,86		1,5	163	7	9		16	8-11
	26	13,7	146,82		2	205				17	10-14
	17	21,1	219,82		2	315				20	12-18
	11	32,3	327,29		2	484				26	16-21
	7,4	48,5	367,26		2	630	11	14		34	20-25
400	33	12,3	150,92		2	184	8	10		16	9-12
	26	15,4	185,98		2	231				18	10-14
	17	23,7	279,68		2	350				22	13-18
	11	36,4	415,58		2	540				28	17-22
	7,4	54,7	597,94		2	711	12	16		37	22-27
450	33	13,8	191,67		2	207	9	11		17	10-14
	26	17,4	236,36		2	261				19	11-15
	17	26,7	353,49		2	395				23	14-19
	11	41,0	526,55		2	600	13	17		31	18-23
500	33	15,3	235,81		2	229	10	13		18	10-14
	26	19,1	291,31		2	285				20	12-18
	17	29,6	435,93		2	440				25	15-20
	11	45,5	649,34		2	640	16	16		33	20-25
560	33	17,2	296,45		2	258	10	14		19	11-15
	26	21,4	365,16		2	320				21	12-18
	17	33,2	546,89		2	490				27	16-21
	11	51,0	812,24		2	700	16	20		36	22-27
630	33	19,3	375,66		2	289	10	15		20	12-18
	26	24,1	462,16		2	360				22	14-19
	17	37,4	692,84		2	555				29	17-22
	11	57,3	1028,79		2	750	16	22		39	24-30

## Sveiseforløp PE80/100/RC+ trykkørssystem



Prinsippskisse for trykk- og tidsforbruk ved speilsveising av PE ttrykkørssystem i hht. DS/INF 70-2, INSTA 2072.

## Ytterlig informasjon:

Skulle det oppstå spørsmål, er De velkommen til å kontakte Hallingplast AS.

Videre henviser vi til DS / INF 70 1 til 7 / INSTA 2072, hvor alle forhold vedrørende PE-speilsveising, og de krav som stilles til kvalitetssikring er beskrevet.