

Stuksvejseparametre Profuse rør SDR11



Svejsecyklus	Enhed	ø63	ø75	ø90	ø110	ø125	ø140	ø160	ø180
Temperatur på varmespejl	°C	240 ± 5	240 ± 5	240 ± 5	240 ± 5	240 ± 5	240 ± 5	240 ± 5	240 ± 5
Opvarmningskraft	N	165	230	333	494	641	807	1.049	1.326
Varmesivetid	Sec.	66	76	90	108	122	135	154	172
Max. omstillingstid	Sec.	4	4	4	4	4	4	5	5
Max. trykopbygningstid	Sec.	5	5	6	6	7	7	8	8
Svejsekraft	N	165	230	333	494	641	807	1.049	1.326
Køletid	Min.	12,9	13,4	14,1	15	15,7	16,3	18,2	19,1

Svejsecyklus	Enhed	ø200	ø225	ø250	ø280	ø315	ø355	ø400	ø450	ø500	ø560	ø630
Temperatur på varmespejl	°C	240 ± 5	240 ± 5	240 ± 5	240 ± 5	240 ± 5	240 ± 5	240 ± 5	240 ± 5	240 ± 5	240 ± 5	240 ± 5
Opvarmningskraft	N	1.636	2.070	2.546	3.192	4.041	5.130	6.513	8.247	10.176	12.748	16.152
Varmesivetid	Sec.	190	213	235	262	294	330	371	417	462	516	580
Max. omstillingstid	Sec.	5	5	6	6	6	7	7	8	8	9	9
Max. trykopbygningstid	Sec.	9	10	11	11	12	14	15	17	18	20	22
Svejsekraft	N	1.636	2.070	2.546	3.192	4.041	5.130	6.513	8.247	10.176	12.748	16.152
Køletid	Min.	19,1	20,2	21,3	22,7	24,3	26,1	28,1	30,4	32,7	35,4	38,6

Svejseparametrene gælder for Uponor Profuse rør, hvor kappen ikke fjernes inden svejsning.

For yderligere oplysninger henvises til Uponor Teknisk håndbog.