

Stuksvejseparametre Profuse rør SDR26



Svejscyklus	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	77	105	149	224	288	364	477	594
Varmesivetid	Sec.	38	44	50	60	72	81	92	105
Max. omstillingstid	Sec.	4	4	4	4	4	4	5	3
Max. trykopbygningstid	Sec.	5	5	6	6	7	7	8	8
Svejskraft	N	77	105	149	224	288	364	477	594
Køletid	Min.	11,2	11,4	11,6	12,1	12,4	12,7	13,1	13,4

Svejscyklus	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	737	926	1.147	1.431	1.823	2.304	2.921	3.694	4.556	5.711	7.237
Varmesivetid	Sec.	85	94	104	115	129	144	161	180	199	222	249
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
Svejskraft	N	737	926	1.147	1.431	1.823	2.304	2.921	3.694	4.556	5.711	7.237
Køletid	Min.	13,8	14,3	14,8	15,3	16	16,8	17,6	18,6	19,5	20,7	22,0

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

For yderligere oplysninger henvises til Uponor Teknisk håndbog.