

## Stuksvejseparametre Profuse rør SDR17



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	113	159	228	340	433	544	710	898
Varmesivetid	Sec.	46	53	62	74	82	91	103	115
Max. omstillingstid	Sec.	4	4	4	4	4	4	5	5
Max. trykopbygningstid	Sec.	5	5	6	6	7	7	8	8
Svejskraft	N	113	159	228	340	433	544	710	898
Køletid	Min.	11,9	12,2	12,7	13,3	13,7	14,1	14,7	15,3

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	1.109	1.406	1.723	2.165	2.741	3.489	4.410	5.587	6.903	8.647	10.953
Varmesivetid	Sec.	127	142	156	174	195	219	245	275	305	340	382
Max. omstillingstid	Sec.	5	5	6	6	6	7	7	7,5	8	8,6	9,3
Max. trykopbygningstid	Sec.	9	10	11	11	12	14	15	16,5	18	19,8	21,9
Svejskraft	N	1.109	1.406	1.723	2.165	2.741	3.489	4.410	5.587	6.903	8.647	10.953
Køletid	Min.	15,9	16,7	17,4	18,3	19,3	20,5	21,8	23,3	24,8	26,6	28,7

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

For yderligere oplysninger henvises til Uponor Teknisk håndbog.