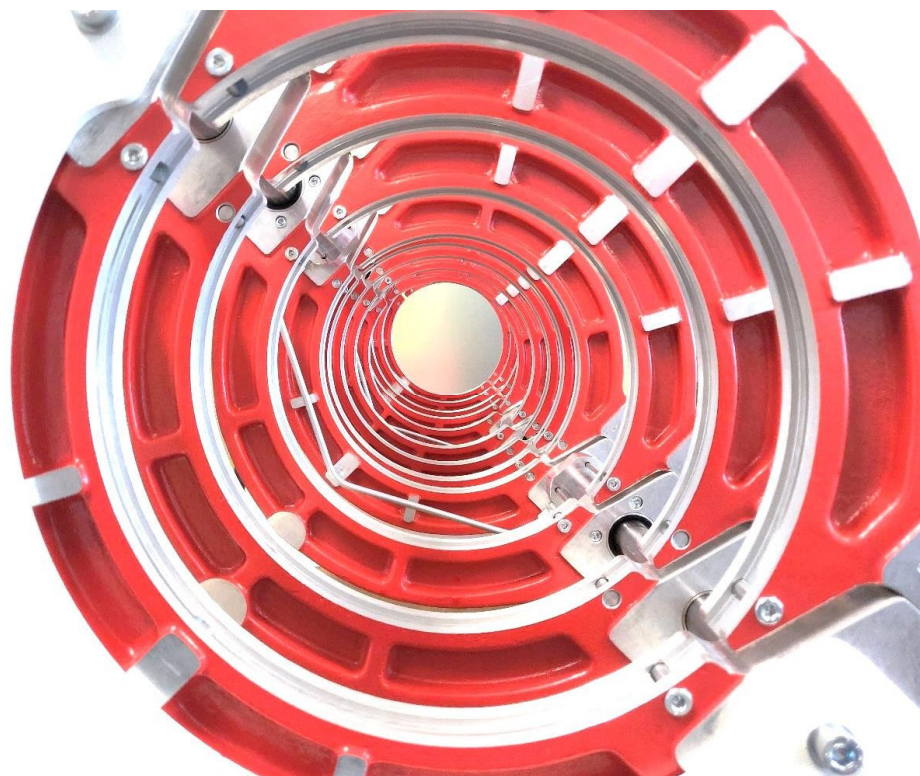


BRUGS- OG VEDLIGEHOLDELMANUAL

Feltsvejsemaskine med opvarmet værktøj til termoplastiske rør og/eller fittings, stumpsamlinger til gas, vand og andre trykvæskerørledninger



SP 160 EVO SP 250 EVO SP 315 EVO

Dette er en oversat brugerguide – i tvivlsspørgsmål henvises altid til brugermanual på originalsproget. Version 5/2022

Kære kunde,

Tak fordi du valgte et OMISA-produkt! Denne brugsanvisning er udarbejdet for fuldt ud at værdsætte produktets høje kvalitet. Inde finder du alle nødvendige oplysninger og advarsler for sikker og korrekt brug. Vi vil råde dig til at læse den, før du går videre med operationerne. Vi er sikre på, at det vil være lettere for dig at blive fortrolig med den nye enhed og bruge den i lang tid med stor tilfredshed.

Med venlig hilsen,
O.M.I.S.A. Srl

INDEKS

	Side
1. TEKNISKE EGENSKABER	5
2. SIKKERHEDSINSTRUKTIONER	6
2.1 TRANSPORTFORM	6
2.2 SIKKERHEDSREGLER	6
2.3 KORREKT BRUG	7
3. PLEJE OG VEDLIGEHOLDELSE	7
4. ULEMPER OG LØSNINGER	8
5. BORTSKAFFELSE	9
6. GARANTIBETINGELSER	9
7. GENEREL BESKRIVELSE AF MASKINEN	10
7.1 GRUNDMASKINE	10
7.2 TERMoeLEMENT	10
7.3 HYDRAULISK ENHED	11
7.4 ELEKTRISK HØVLEVÆRKTØJ	11
7.5 STÅLKASSE	12
7.6 REDUKTIONER	12
8. UdstyrSFUNKTIONER	12
8.1 SVEJSEINDSTILLINGER	12
8.2 DRAGTRYKJUSTERING	13
8.3 SVEJSEOPERATION	14
SVEJSEPARAMETERTABELLER	
SP 160 EVO	16
SP 250 EVO – SP 315 EVO	38
OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING	71
RESERVEDELE, TEKNISKE TEGNINGER, ELEKTRISKE OG HYDRAULISKE DIAGRAMMER	Bilag A

Mærkn timer i denne manual:



FARE!

Dette skilt advarer mod faren for personskader.



FORSIGTIGHED!

Dette skilt advarer mod faren for materielle skader og miljøskader.

1. TEKNISKE EGENSKABER

	SP 160 EVO STL	SP 250 EVO STL	SP 315 EVO STL
Arbejdsområde	Ø 40 ÷ 160 mm	Ø 75 ÷ 250 mm	Ø 90 ÷ 315 mm
Rør og/eller fittingmateriale	IDPE, PP, PB og PVDF		
Omgivelsestemperaturområde	-10 °C ÷ 40 °C		
Max absorberede kraft	2,8 kW	3,5 kW	4,3 kW

Grundlæggende maskine			
Vægt	33 kg	54,4 kg	59 kg
Dimension	735x400x400 mm	780x500x500 mm	780x550x550 mm
Total thrustsektion	353 mm ²	510 mm ²	510 mm ²
Vognslag	160 mm	165 mm	165 mm

Høvleværktøj			
Vægt	9,8 kg	15,4 kg	19,6 kg
Dimension	450x300x280 mm	600x420x320 mm	700x500x320 mm
Spænding	230 V – 50/60 Hz		
Elmotorkraft	1,05 kW		
Transmission	Kædetræk		

Termoelement			
Vægt	5,5 kg	9 kg	11,2 kg
Dimension	330x405x55 mm	470x510x555 mm	510x590x55 mm
Elektrisk kraft	1 kW	1,7 kW	2,5 kW
Spænding	230 V – 50/60 Hz		
Temperaturjustering	50 °C ÷ 300 °C		

Hydraulisk enhed	
Vægt	25,2 kg
Dimension	600x300x290 mm
Spænding	230 V – 50/60 Hz
Elektrisk kraft	0,75 kW
Pumpefunktioner	0,6 cc / omdrejning.

Operativt tryk	150 bar
Olieviskositetsgrad	ISO VG46
Nødvendig oliemængde	1 l

Stålkasse til termoelement og høvleværktøj			
Vægt	4,2 kg	7,6 kg	8,8 kg
Dimension	275x270x440 mm	380x270x555 mm	450x270x685 mm

2. SIKKERHEDSINSTRUKTIONER



FARE! Læs alle disse instruktioner, før du bruger SP-svejsmaskinen. Følg nøje anvisningerne for at undgå personskader, skader på maskinen og fejl under svejsning. Udstyret bør bruges af kvalificerede personel og bør ikke forblive ubevogtet.

O.M.I.S.A. Srl kan ikke forudse enhver mulig situation, der kunne indebære en potentiel fare. Advarsler i denne manual og i maskinen er derfor ikke altomfattende.

2.1 TRANSPORTFORM

Maskinen leveres allerede monteret og i position til at arbejde. For at undgå skader under transport er maskinen beskyttet af korrekt pakning.

Efter modtagelsen pakkes maskinen ud og informeres transportfirmaet om yderligere skader. Som du kan se ud fra de tekniske egenskaber, krævede maskinens og dens komponenters store vægt en bevægelse ved hjælp af mekaniske midler.

2.2 SIKKERHEDSREGLER

Brugen af enhver mekanik og elektrisk værktøj kræver overholdelse af nogle grundlæggende regler:

- Hold arbejdsstationen og udstyret rent.
- Vær altid opmærksom under operationerne.
- Arbejd ikke tæt på brandfarlige væsker, gas, kemiske og ætsende stoffer.
- Tag altid ordentligt tøj på. Til vedligeholdelse af lange bukser, sikkerheds-antivarmer, anti-cut handsker og sikkerhedssko. Til drift på byggepladsen: hjelm.
- Fjern smykker og ringe og bær ikke løstsiddende tøj eller langt hår, der kan hænge fast i betjeningsknapper eller bevægelige maskiner.
- Tag dig af fødekablerne, de behøver ikke at blive knyttet, knust eller dreje udstyret rundt. Brug ikke udvidelser, hvis det er muligt.
- Sørg for, at det brugte elpanel overholder svejsmaskinens elektriske egenskaber og er korrekt jordet.
- Lad ikke maskinen blive udsat for atmosfæriske stoffer. Brug ikke maskinen under ugunstige forhold (sne, tåge, regn, høj luftfugtighed osv.).
- Brug kunstig belysning uden tilstrækkelig lysstyrke.

- Respekter sikkerhedsarbejdsreglerne, der gælder i hvert land, hvor du skal bruge maskinen.

Brugen af en SP butt-svejsemaskine kræver overholdelse af nogle specifikke regler:



Under operationer skal du holde en sikker afstand fra maskinen.
Stå ikke op eller række ind i maskinen. Hold andre væk fra arbejdsområdet.



Under operationer skal du være opmærksom på termoelementet, det kan nå 300°C! Vi anbefaler kraftigt, at den opbevares i den designede stålkasse straks efter brug.



Under operationer skal du være opmærksom på høvleværktøjet, det er meget skarpt!

Vi anbefaler kraftigt, at den opbevares i den designede stålkasse straks efter brug. Rør aldrig ved og slib bladene på høvleværktøjet; denne operation ville forårsage en dårlig funktion af det elektriske høvleværktøj, da bladene uundgåeligt ville blive for små. Denne svejsemaskine er designet og fremstillet i henhold til gældende europæisk regulering og de specifikke regler, der gælder for butt-svejsmaskiner til fremstilling af butt-svejsesamlinger af rør og/eller fittings i polyethylen (PE) til transport af brændbare gaser, vand og andre trykvæsker.

2.3 KORREKT BRUG AF MASKINEN



Maskinen er designet til at svejse rør og/eller fittings i termoplastisk materiale, så den bør IKKE bruges til samling af andre materialer.

Den øverste del af maskinen bærer IKKE, så den kan hverken bære tungt eller gå på den.

3. PLEJE OG VEDLIGEHOLDELSE



For at sikre, at maskinen fungerer korrekt, skal du følge følgende vedligeholdelses anbefalinger:

1. Rengør maskinen grundigt efter ethvert job, især hvis det er et langt et.
2. Tjek termoelementets PTFE-dæksel og dets rengøringstilstand; Rengøring af termoelementoverflader bør udføres med en blød klud, mens varmepladen stadig er varm (gør denne operation forsigtigt) med sikkerhedshandsker mod varme.
3. Tjek jævnlige hydraulikolieniveauet og fyld det op om nødvendigt, ved hjælp af den type olie, der er beskrevet i denne brugsanvisning. Dog bør oliestanden altid overstige pumpens niveau.
4. Hold hurtigudløserkoblingerne i olierørene rene; urenheder inde i det hydrauliske kredsløb kan beskadige pumpen og forårsage olietab og pludseligt trykfald i kredsløbet, selv hvis det er udstyret med filter, så for at undgå det ovennævnte skal hurtigudløserkoblingerne dækkes af med de rigtige tænderør, som leveres med fleksible hydraulikrør på den grundlæggende maskine og på hydraulikenheden.
5. Sørg for, at de glidende cylinderakser altid er rene og fedter godt.
6. Tjek yderligere olietab fra cylinderen, hurtigudløserkoblinger, hydraulikrør og fittings til hydraulikenheden.
7. Tjek de korrekte driftstrin med høvleværktøjet, og undersøg slibningen af bladene.
8. Tjek den korrekte funktion af klemmens låsesystem.

9. Tjek testinstrumentets funktion og måling (manometer, hydraulikenhed og elektronisk termostat).

For at gennemføre vedligeholdelsesoperationer kræves det:

- ⑦ Træk fødeledningen ud fra strømforsyningen for korrekt at isolere svejsemaskinens elektriske anlæg.
- ⑦ Fjern ikke beskyttelsesdele fra de mobile dele, hvis du ikke behøver at operere på dem. Til sidst skal du sætte dem på plads igen.

Under alle omstændigheder bør svejsemaskinen gennemgå en komplet overhaling hvert andet år. I denne sammenhæng skal alle de forudsete tests udføres igen og bekræftes for at overholde det krav, der er angivet af producenten eller den institution, der har ansvaret for at udføre disse tests.

4. ULEMPER OG LØSNINGER

ULEJLIGHED	LØSNING
Maskinen virker ikke	Tjek det: - Det elektriske anlæg er forbundet og opfylder maskinens tekniske egenskaber og krav. Kontakterne i begyndelsen af stikket og på maskinen er lukkede. - Nødstop-enhederne er afbrudt. - Elanlægget er ikke gennemsnitligt; Hvis nødvendigt, få anlægget tjekket af kvalificeret personale.
Den hydrauliske enhed virker ikke	Tjek det: - Den elektriske forsyning er tilsluttet og opfylder svejsemaskinens tekniske egenskaber og krav - Kamerakontakten virker ikke korrekt.

Den hydrauliske enhed øger ikke trykket eller holder ikke et stabilt tryk	Tjek det: - Der er eventuelle olietab i kredsløbet (rør, hurtigudløserkoblinger, manometer, akkumulator osv.) – olieniveauet i hydrauliktanken bør overstige pumpeniveauet. - Bypass-ventilen på hydraulikenheden bør lukkes. - Ved at koble hydraulikenheden til grundmaskinen via olierørene bør problemet løses. Den hydrauliske enhed øger trykket eller holder det stabilt: Tjek den indvendige pakning på begge cylindre i basismaskinen (send maskinen tilbage til producenten eller til en autoriseret forhandler). - Adskil den hydrauliske enhed på basismaskinen, afbryder olierørene, problemet er ikke løst: tjek den indre pakning på begge cylindre i basismaskinen og de hydrauliske dele af hydraulikenheden (send basismaskinen og hydraulikenheden tilbage til producenten eller til en autoriseret forhandler).
Ikke korrekt termoelementtemperatur eller E01	Tjek det: - Termoelementet er korrekt forbundet til termostatens elektriske boks via det multipolære stik. Hvis fejlen fortsætter, send maskinen og hydraulikenheden tilbage til producenten eller til en autoriseret forhandler - Temperaturjusteringen af den elektroniske termostat er den, der kræves.
Det elektriske høvleværktøj vender ikke	Tjek det: - Klingslibningen på den to-roterende plade er i god stand.

5. BORTSKAFFELSE

Maskinens komponenter er lavet af almindeligt metalmateriale og kan derfor genanvendes. De skal genanvendes. For de ikke-genanvendelige komponenter (som elektroniske) bør du kontakte den lokale affaldsbortskaffelsesmyndighed.



De komponenter, der følger med billedet her, hvilket betyder, at affald af elektrisk og elektronisk udstyr skal bortskaffes fuldstændigt separat fra husholdningsaffald og af autoriserede og certificerede firmaer.



Hydraulikolien skal sendes til genbrug eller bortskaffelse, autoriserede og certificerede virksomheder. Denne samling er helt gratis. Denne bortskaffelse på andre måder er meget miljøfarlig og betragtes som en kriminell handling.

6. GARANTIBETINGELSER

Hver vare produceret af vores virksomhed er garanteret i 12 måneder fra købsdatoen. Garanti betyder udskiftning og gratis reparation af produktdele, der er defekte på grund af producentens laster.

Garantien dækker ikke mulige fejl af følgende grunde:

- Forsømmelse og uforsigtighed ved brug.
- Uegnet brug, holdbarhed og slid af produktet.
- Ikke autoriserede personer og tredjepartsmanipulationer, hvis ikke autoriseret af os skriftligt. - Skader for transport eller omstændigheder, der ikke stammer fra producenten - Manglende overholdelse af anvisninger, som leverandøren har fastsat og skrevet i brugsanvisningen.
- Skader på grund af ikke-stabiliserede spændingsrus.

I tilfælde af laster eller fejl skal produktet sendes til os i frihavn inden for 7 dage efter modtagelse, og det vil blive sendt tilbage i frihavn.

O.M.I.S.A. Srl vil ikke være ansvarlig for eventuelle skader, der kan opstå direkte eller indirekte til personer eller ting under produktets brug.

7. GENEREL BESKRIVELSE AF MASKINEN

SP-svejsmaskinen blev planlagt og fremstillet til svejsning af rør og fittings i termoplastisk materiale med angivne diametre.

I denne brugsanvisning supplerer vi tekniske detaljer om svejsning af polyethylen (PE) og polypropylen (PP) rør. For andre materialer er det nødvendigt at foretage en kvalifikationstest af svejseprocessen for at sikre en perfekt ydeevne.

Denne svejsmaskine består af:

- Grundlæggende maskine;
- termoelement;

- Hydraulisk enhed;
- Elektrisk høvleværktøj; - Stålkasse; - Reduktioner.

7.1 GRUNDMASKINE

Den består af en støtteramme; to hydrauliske cylindre (modstandsdygtige over for korrosion og utilsigtede slag) parallelt mellem dem og modsat rørets svejsningsakse, som fungerer som glideføring; fire aluminiumsklemmer, der indeholder reduktionerne af hver diameter af rør og/eller fittings, der skal svejses, og som udgør to vogne: en fast og en bevægelig.

Den faste vogn kan variere sin dimension med to kamme, som arbejder i den ydre del af klemmerne. På denne måde kan maskinen udføre særlige svejseoperationer (f.eks. t-stykker, bøjninger, flangehalse). Den grundlæggende maskine leveres med en mekanisk bryderanordning, der afkobler termoelementet fra de to rør

På støtterammen er der lavet to huller for at muliggøre nem bevægelse af maskinen ved brug af de rette midler (kroge, metalreb). På denne måde bliver det lettere at flytte maskinen.

Strukturen af den grundlæggende maskine er modstandsdygtig over for atmosfæriske midler.

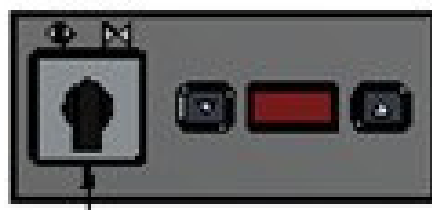
7.2 TERMoeLEMENT

Termoelementet bør udelukkende være forbundet til sin elektriske termostat.

Termoelementet forsynes med en elektronisk termostat, placeret på hydraulikenheden eller på stålkassen, som regulerer temperaturen. Under testfasen angives den ved 220°C. Termoelementet har et PTFE (polytetrafluorethylen) dæksel, som tillader en god adskillelse af de dele, der skal svejses, og samtidig holder termoelementets overflade ren. Bemærk venligst, at for at undgå risiko for forbrændinger ved at komme i kontakt med varmepladen, anbefales det at bære korrekt tøj (lange bukser, langærmet jakke, sikkerhedshandsker). Takket være brugen af et termoisoleringsmateriale vil operatøren ikke have problemer med at håndtere termoelementet i den korrekte zone, hvor en passende temperatur altid opretholdes.

Det anbefales at slukke for strømmen, før termoelementet tilsluttes eller afbrydes, og opbevare termoelementet i den rette boks, når det ikke bruges.

Brug af den integrerede varmeelementtemperaturkontrol:



Når maskinen var tilsluttet strømforsyningen, kørte styreelektronikken en autotest af den trecifrede 7-segments skærm. Dette markeres med tre korte glimt af alle segmenter. Efter testen skifter softwaren til kontroltilstand, som kan genkendes på displayet, der nu viser et tal. Dette tal er den aktuelt indstillede nominelle temperatur for varmeelementet.

Så længe den faktiske temperatur på varmeelementet ikke er lig med den krævede nominelle temperatur (lavere eller højere), blinker displayet. Dette indikerer i de fleste tilfælde, at varmeelementet er ved at blive varmt. Når den nominelle temperatur nås, forudsat at den nås inden for de angivne tolerancer og tidsforsinkelser, stopper skærmen med at blinke, forbliver tændt, og varmeelementet kan bruges.

Værdien af den nominelle temperatur kan ændres ved hjælp af temperatur-tasterne til at sænke/øge temperaturen, enten ved at trykke dem gentagne gange eller ved at holde dem nede. De indstillelige temperaturer varierer fra 190°C til 250°C. Når denne indstilling blev ændret, begyndte skærmen at blinke igen, indtil varmeelementet havde nået den nye nominelle temperatur. Den nye værdi gemmes i hukommelsen til brug efter maskinen er slukket og tændt igen. For at se den aktuelle temperatur på varmeelementet, hold begge temperaturtaster nede. En prik i nederste højre hjørne af skærmen angiver, at den faktiske temperatur vises.

7.3 HYDRAULISK ENHED

Den hydrauliske enhed er lavet til at være så praktisk og solid som muligt. Den hydrauliske enhed tillader gennem to hydrauliske cylindre bevægelse af vognen. Den hydrauliske enhed kan nå et maksimalt tryk på ca. 160 bar, og takket være en særlig aflastningsventil kan det forventede tryk fastsættes med en nøjagtighed på 1 bar.

Trykindstillingen er kontinuerlig og kan få stigende eller faldende værdier; Desuden kan hydraulik-enheden, når de nødvendige trykværdier er fastsat for alle svejsetrin, opretholde et stabilt tryk. Dette sker, når maskinen er slukket og sker automatisk, uden nogen manuel betjening.

Den hydrauliske enhed er udstyret med en bypass-ventil, hvis den åbnes, falder trykket (rotation mod uret), mens hvis den er lukket, stiger trykket (med uret rotation), indtil det angivne tryk nås ved at lukke den gennem trykjusteringsventilen. Bypass-ventilen gør svejseoperationen lettere og mindsker risikoen for fejl under svejsefasen fra operatørens side.

7.4 HØVLEVÆRKTØJ

Den laver en hurtig parallel plan overfladebutt af både enden af rør og/eller fittings, der skal svejses. Den er udstyret med to sikkerhedsanordninger: en mekanisk og en elektrisk. Den første gør det muligt at låse den fast til den almindelige maskine for at undgå, at det elektriske høvleværktøj falder ud under brugen. Den anden (mikrokontakt) undgår bladrotation, når høvleværktøjet tages ud af den grundlæggende maskine.

Høvleoperationen bør udføres ved et maksimalt tryk på 10-12 bar.

Klingerne placeres 180° i forhold til hinanden. De er også slebet på begge sider. For at bruge den anden slebne side skal man bare dreje dem.

Under alle omstændigheder bør du ikke slibe bladene, da det kan forårsage dårlig funktion af det elektriske høvleværktøj.

7.5 STÅLKASSE

Den er lavet for at transportere og opbevare termoelementet og høvleværktøjet, når de ikke er i brug, for at bevare udstyret i god stand og for at hjælpe operatøren under svejsearbejdet.

7.6 REDUKTIONER

Reduktionerne kunne findes i to versioner: de kan leveres i galvaniseret stål eller i aluminium. Begge materialer er designet til at tåle vejrkorrosion. Reduktionerne bearbejdes til at holde rør

og undgå, at rør glider under svejsningen. De har et skrueløst låsesystem for at gøre operationen hurtigere, og i aluminiumsversionen har de også skruesystemet

8. Udstyrsfunktioner

8.1 SVEJSEINDSTILLINGER

Denne svejsemaskine er udelukkende beregnet til at svejse rør og/eller fittings i termoplastisk materiale; Enhver anden brug er upassende og farlig og udelukker producenten fuldstændigt fra ethvert ansvar.

Før du tilslutter maskinen til strømforsyningen, skal du kontrollere, at elpanelet overholder gældende regler og de elektriske krav til svejsemaskinen. Efter denne operation kan termoelementet tilsluttes den korrekte udløb på stikket. Når du forbinder de fleksible olierør, skal du tjekke, at hurtigudløserkoblingerne er rene.

Angiv den nødvendige temperatur på den elektroniske termostat afhængigt af materialet, diameteren og tykkelsen af rørene og/eller fittings, der skal svejses; Vent derefter på, at termoelementet når den krævede arbejdstemperatur.

Afhængigt af de rør og/eller fittings, der skal svejses, indsættes de nødvendige reduktioner i kæberne. Sørg for at reparere dem ordentligt.

Sæt rør og/eller fittings, der skal svejses, inde i klemmerne, og tjek, at der er nok plads til de efterfølgende høvle- og opvarmningsoperationer, og luk lukkemøtrikken moderat. Stram eller løsne lukkemøtrikken, det er muligt at rette en defekt i rørets rundhed; Det er tilladt at have en maksimal forskel på rørene på 10% af deres tykkelse. Sørg for, at rørene er godt klemmt inde i kæberne.

Før man går videre til den egentlige svejseoperation, er det nødvendigt at lave beklædning af rør og/eller fittings.

Drej knastlukserne på den hydrauliske enhed (**Switch C** i Fig. 1) i "OPEN"-position $\leftarrow \rightarrow$ indtil den bevægelige vogn er helt åbnet, og drej helt mod uret på trykindstillingsventilen (**Ventil A** i Fig. 1).

Juster trykket til 10 bar, drej knastakslen på hydraulikenheden (**Switch C**) i "CLOSE"-position $\rightarrow \leftarrow$ og drej justeringsventilen (**Ventil A**) med uret, indtil vognen begynder at bevæge sig; når rørene/fittings kommer i kontakt, reguleres trykket ved 10 bar.

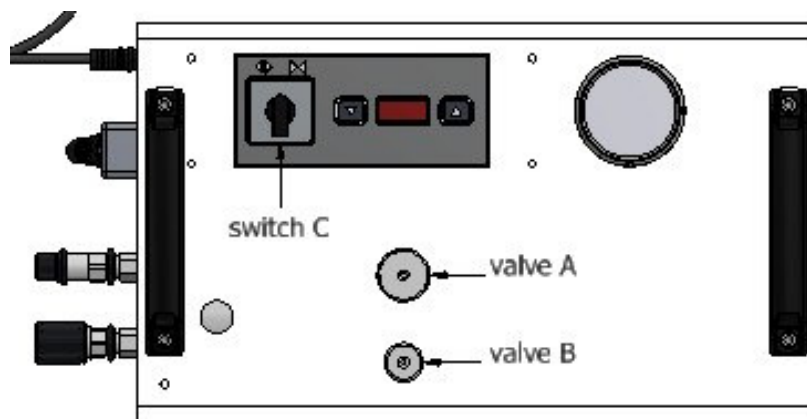


Fig. 1

Hvis trykket overstiger den angivne værdi, åbn omvejsventilen (**Ventil B**), reguler trykket på justeringsventilen (**Ventil A**) og på bypass-ventilen (**Ventil B**).

Indsæt derefter det elektriske høvleværktøj og placeres på de to hydrauliske cylindres aksel. Tag høvleværktøjet kun ved brug af det rette håndtag og aldrig fra rotationspladerne, hvor klingerne er placeret; Husk at dreje 90° for anti-release-enheden.

Bemærk også, at høvleværktøjet er udstyret med en mikrokontakt, der forhindrer utilsigtet start af elmotoren og dermed bladpladerotation. Før du går videre til facadeoperationen, anbefaler vi, at du tjekker rørene og/eller fittings, der skal beklædes. Hvis nødvendigt, rengør dem for eksterne dele, der kan skade slibningen af bladet.

Drej knastakslens kontakt på hydraulikenheden (**Switch C**) i "CLOSE"-position →← og drej samtidig justeringsventilen (**Ventil A**) med uret, indtil vognen begynder at bevæge sig. Når rørene og/eller fittings ender kommer i kontakt med høvleværktøjet, må trykket på manometeret ikke være højere end 10 bar.

Høvlearbejdet afsluttes, når flisen er kontinuerlig og har samme tykkelse som rørene og/eller fittingen. Tag høvleværktøjet ud og opbevar det i den rigtige stålkasse.

Bring de to dele, der skal svejses, i kontakt med hinanden med et tryk, der er lidt højere end svejse-delen, for at kontrollere de korrekte rør og/eller fittings i klemmens lukning, deres koncentriskhed og det korrekte resultat af høvlingen.

8,2 MODSTANDSTRYKJUSTERING

Åbn maskinen og bring trykket tilbage til nul, drej helt mod uret på trykjusteringsventilen (**ventil A**) og sørg for, at bypass-ventilen (**ventil B**) er helt lukket.

Drej knastens kontakt (**Switch C**) i "CLOSE"-positionen →← og drej langsomt med uret trykjusteringsventilen (**Ventil A**), indtil vognen begynder at bevæge sig; trykket, der vises på manometeret i denne fase, er modstandstrykket

Modstandstrykket skal lægges til det svejsetryk, der vises på svejsebordet, og skal måles før hver svejsning.

Svejsetrykket angives ved at lægge modstandstrykket og det svejsetryk, der er angivet på svejsebordet, sammen.

8.3 SVEJSEOPERATION

Vi anbefaler at placere udstyret på en sådan måde, at det arbejder frit inden for den krævede tid, for at undgå forkert betjening, der kan føre til dårligt resultat af svejsningen; Det anbefales at foretage nogle tests før operation. På sideskuldrene af basisrammen er der nogle huller, der kan bruges til yderligere anker under særlige formål.

Svejseoperationen bestod af flere trin:

TILGANG OG FØRSTE OPVARMNING - KULEBDANNELSE

Sørg for at nå den angivne arbejdstemperatur. Placer termoelementet mellem de to rør og/eller fittings, der skal svejses, og læg det til slideføringen for at bruge den automatiske breakaway. Faktisk vil den adskille de to opvarmede dele fra termoelementet, når opvarmningsfasen er færdig.

Hvis trykket overstiger den angivne værdi, åbn bypass-ventilen (**Ventil B**), reguler trykket på justeringsventilen (**Ventil A**), og luk derefter bypass-ventilen igen (**Ventil B**).

Bring enden af rørene og/eller fittings i kontakt med termoelementet i forhold til det tidligere justerede svejsetryk (modstandstryk + svejsetryk) ved at dreje knastens kontakt (**Switch C**) i "CLOSE"-position →← og gennem trykjusteringsventilen (**Ventil A**). Sørg for, at bypass-ventilen (**Ventil B**) er helt lukket, indtil den nødvendige dækstykkelser fra bordet er nået.

Åbn derefter bypass-ventilen (**Ventil B**) og drej den mod uret for at sænke trykket til cirka nul.

OPVARMNING

I denne fase vil den ende, der skal svejses, holdes i kontakt med termoelementet i den tid og det tryk, der er angivet i tabellen.

TERMOELEMENTUDVINDING

Når opvarmningstiden er overstået, åbn maskinen ved at dreje knastlens kontakt (**kontakt C**) i "ÅBEN" position ←→, tag termoelementet ud og opbevar det i den korrekte stålkasse. Vær opmærksom på termoelementets høje temperatur. Tiden der går fra termoelementudtrækningen og samlingen af de dele, der skal svejses, SKAL være som krævet af standarden.

SVEJSETRYKSØKKEVIDDE

Drej knastlens kontakt (**Switch C**) i "CLOSE"-position →← og drej bypass-ventilen (**Ventil B**) med uret for at nå det svejsetryk (modstandstryk + bordtryk), som tidligere blev angivet via trykjusteringsventilen (**Ventil A**). Øg trykket gradvist og inden for den tid, der kræves på bordet.

Hvis trykket overstiger den angivne værdi, åbn bypass-ventilen (**Ventil B**), reguler trykket på justeringsventilen (**Ventil A**), og luk derefter bypass-ventilen igen (**Ventil B**).

Efter at have nået svejsetrykket, hold knastens kontakt (**kontakt C**) i cirka 10 sekunder i "LUKKET"-position →← og øg i mellemtiden trykket med en bar gennem trykindstillingsventilen (**ventil A**). Ved at bruge justeringsventilen bringes trykket straks tilbage til det angivne tryk. Dette vil give dig mulighed for at opnå et mere stabilt tryk over tid.

Hvis tryket tabes, nulstilles værdien på kontakten (**Switch C**), hvilket giver kort impuls i "CLOSE"-positionen →←.

AFKØLING

I denne fase bør det tidligere opnåede svejsetryk holdes stabilt under hele den afkølingstid, der er skrevet på tabellen. Det er ikke tilladt at køle svejsningen med vand, luft eller andet. Efter at have passeret den afkølingstid, der er skrevet på tabellen, nulstilles trykket ved at virke mod uret på bypass-ventilen (**Ventil B** på fig. 1) og sænkes trykket tæt på nul.

Nu er det muligt at fjerne det svejsede led fra den grundlæggende maskine.



Før du flytter udstyret til næste svejsning, skal du sørge for at afbryde alle dele af det elektriske netværk og afmontere de forskellige dele af svejsemaskinen.

Gentag alle ovenstående operationer til næste svejsning.

SVEJSEPARAMETERTABELLER

SP 160 EVO

ISO 21307 2020 for PE

Altså 2207/1 2015 for PE

DVS 2207/11 2020 for PP



OPMÆRKSOMHED: operatøren bør kende de standarder, som følgende svejsetabeller bygger på. Desuden skal operatøren kontrollere alle parametre under svejseprocessen. Virksomheden er ikke ansvarlig for eventuelle fejl.

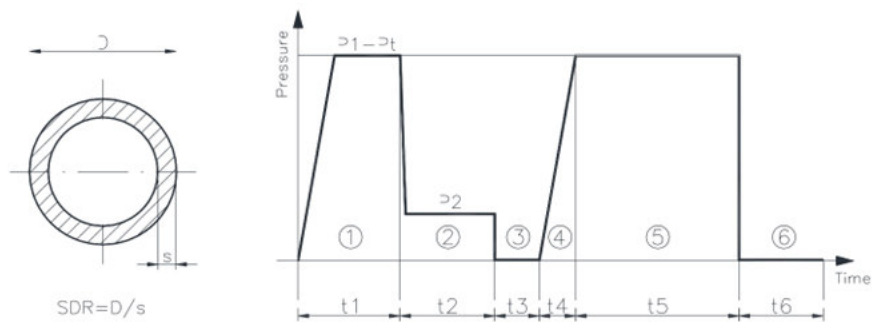
	SP160 EVO Cylindres tryksektion = 353 mm ²
--	---

ISO 21307 (12-2020) for PE

P3+Pt

SINGLE LOW-PRESSURE

Welding temperature T=225°C ±10°C



D	SDR	s	1		2		3	4	5		6
			*P1		P2	t2	t3	t4	*P3	t5 ¹ (23 ±2) °C	t6 out of the machine
mm		mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min

40	41				til at trække tryk Fra						Note
40	33										
40	26										
40	21	2	1,1	0,7		24 til 30	5	4	1,1	5	
40	17,6	2,3	1,3	0,7		28 til 35	5	4	1,3	5	
40	17	2,4	1,4	0,7		29 til 36	5	4	1,4	5	
40	13,6	3	1,7	0,8		36 til 45	5	4	1,7	6	
40	11	3,7	2	0,9		44 til 56	5	4	2	7	
40	9	4,5	2,4	1		54 til 68	5	4	2,4	8	
40	7,4	5,5	2,9	1,1		66 til 83	5	4	2,9	9	

50	41										Note
50	33	1,8	1,3	0,7		22 til 27	5	5	1,3	5	
50	26	2	1,5	0,7		24 til 30	5	5	1,5	5	
50	21	2,4	1,7	0,7		29 til 36	5	4	1,7	5	
50	17,6	2,9	2,1	0,8		35 til 44	5	5	2,1	6	
50	17	3	2,1	0,8		36 til 45	5	5	2,1	6	

1

Bemærk: En afkølingstid uden for maskinen og før hård håndtering kan anbefales

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

	SP160 EVO Cylindres tryksektion = 353 mm ²				

P3+Pt

50	13,6	3,7	2,6	0,9	Fra til at trække tryk	44 til 56	5	5	2,6	7
50	11	4,6	3,2	1		55 til 69	5	5	3,2	8
50	9	5,6	3,8	1,1		67 til 84	5	5	3,8	9
50	7,4	6,9	4,5	1,2		83 til 104	6	5	4,5	10

63	41	1,8	1,7	0,7	Fra til at trække tryk	22 til 27	5	5	1,7	5	Note
63	33	2	1,8	0,7		24 til 30	5	5	1,8	5	
63	26	2,5	2,3	0,8		30 til 38	5	5	2,3	6	
63	21	3	2,7	0,8		36 til 45	5	5	2,7	6	
63	17,6	3,6	3,2	0,9		43 til 54	5	5	3,2	7	
63	17	3,8	3,4	0,9		46 til 57	5	5	3,4	7	
63	13,6	4,7	4,1	1		56 til 71	5	5	4,1	8	
63	11	5,8	5	1,1		70 til 87	6	5	5	9	
63	9	7,1	6	1,2		85 til 107	6	5	6	10	
63	7,4	8,6	7,1	1,4		103 til 129	7	5	7,1	12	

: Afkølingstiderne (t₅) kan forkortes og bør forlænges afhængigt af omgivelsestemperaturen (ca. 1% for 1°C)

O.M.I.S.A. Srl

Version 4/2020

1

Bemærk: En afkølingstid uden for maskinen og før hård håndtering kan anbefales

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

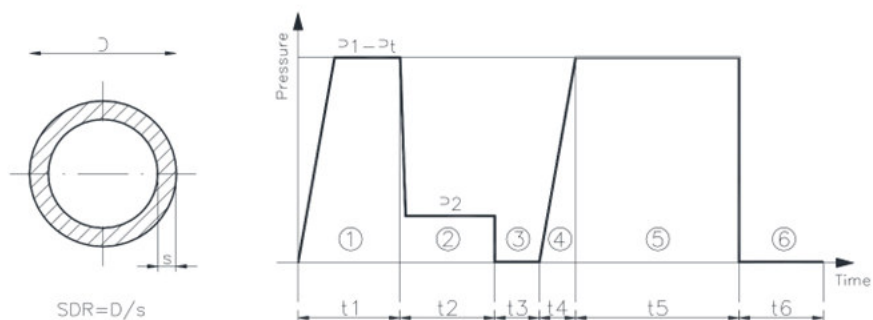
De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

ISO 21307 (12-2020) for PE

P3+Pt

SINGLE LOW-PRESSURE

Welding temperature T=225°C ±10°C



D	SDR	s	1		2		3	4	5		6
			*P1		P2	t2	t3	t4	*P3	t5 ¹ (23 ±2) °C	t6 out of the machine
mm		mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min

75	41	1,9	2,1	0,7	Fra til at trække tryk	23 til 29	5	5	2,1	5	Note
75	33	2,3	2,5	0,7		28 til 35	5	5	2,5	5	
75	26	2,9	3,2	0,8		35 til 44	5	5	3,2	6	
75	21	3,6	3,9	0,9		43 til 54	5	5	3,9	7	
75	17,6	4,3	4,6	0,9		52 til 65	5	5	4,6	7	
75	17	4,5	4,8	1		54 til 68	5	5	4,8	8	
75	13,6	5,6	5,9	1,1		67 til 84	5	5	5,9	9	
75	11	6,8	7	1,2		82 til 102	6	5	7	10	
75	9	8,4	8,5	1,3		101 til 126	7	5	8,5	11	
75	7,4	10,3	10,1	1,5		124 til 155	7	5	10,3	13	

90	41	2,2	2,9	0,7		26 til 33	5	6	2,9	5	Note
90	33	2,8	3,7	0,8		34 til 42	5	6	3,7	6	
90	26	3,5	4,6	0,9		42 til 53	5	6	4,6	7	
90	21	4,3	5,6	0,9		52 til 65	5	6	5,6	7	
90	17,6	5,1	6,5	1		61 til 77	5	6	6,5	8	
90	17	5,4	6,9	1		65 til 81	5	6	6,9	8	

1

Bemærk: En afkølingstid uden for maskinen og før hård håndtering kan anbefales

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

	SP160 EVO Cylindres tryksektion = 353 mm ²
$P_3 + P_t$	

90	13,6	6,7	8,4	1,2	Fra til at trække tryk	80 til 101	6	6	8,4	10
90	11	8,2	10,1	1,3		98 til 123	6	6	10,1	11
90	9	10,1	12,2	1,5		121 til 152	7	6	12,2	13
90	7,4	12,3	14,5	1,7		148 til 185	8	6	14,5	15

110	41	2,7	4,4	0,8	Fra til at trække tryk	32 til 41	5	6	2,7	6	Note
110	33	3,4	5,5	0,8		41 til 51	5	6	5,5	6	
110	26	4,2	6,7	0,9		50 til 63	5	6	6,7	7	
110	21	5,3	8,4	1		64 til 80	5	6	8,4	8	
110	17,6	6,3	9,9	1,1		76 til 95	6	6	9,9	9	
110	17	6,6	10,3	1,2		79 til 99	6	6	10,3	10	
110	13,6	8,1	12,5	1,3		97 til 122	6	6	12,5	11	
110	11	10	15,1	1,5		120 til 150	7	6	15,1	13	
110	9	12,3	18,2	1,7		148 til 185	8	6	18,2	15	
110	7,4	15,1	21,7	2		181 til 227	9	6	21,7	18	

: Afkølingstiderne (t₅) kan forkortes og bør forlænges afhængigt af omgivelsestemperaturen (ca. 1% for 1°C)

1

Bemærk: En afkølingstid uden for maskinen og før hård håndtering kan anbefales

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, P_t tidligere beregnede.

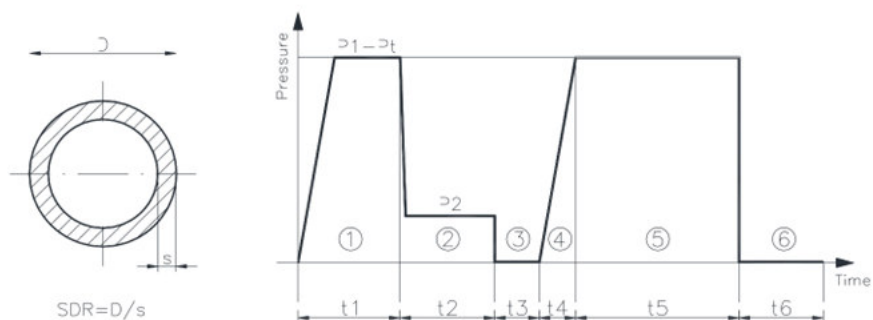
De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

ISO 21307 (12-2020) for PE

P3+Pt

SINGLE LOW-PRESSURE

Welding temperature T=225°C ±10°C



D	SDR	s	1		2		3	4	5		6
			*P1		P2	t2	t3	t4	*P3	t5 ¹ (23 ±2) °C	t6 out of the machine
mm		mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min

125	41	3,1	5,7	0,8	Fra til at trække tryk	37 til 47	5	7	5,7	6	Note
125	33	3,9	7,1	0,9		47 til 59	5	7	7,1	7	
125	26	4,8	8,7	1		58 til 72	5	7	8,7	8	
125	21	6	10,8	1,1		72 til 90	6	7	10,8	9	
125	17,6	7,1	12,7	1,2		85 til 107	6	7	12,7	10	
125	17	7,4	13,2	1,2		89 til 111	6	7	13,2	10	
125	13,6	9,2	16,1	1,4		110 til 138	7	7	16,1	12	
125	11	11,4	19,6	1,6		137 til 171	8	7	19,6	14	
125	9	14	23,5	1,9		168 til 210	9	7	23,5	17	
125	7,4	17,1	27,9	2,2		205 til 257	9	7	27,9	20	

140	41	3,5	7,2	0,9		42 til 53	5	7	7,2	7	Note
140	33	4,3	8,8	0,9		52 til 65	5	7	8,8	7	
140	26	5,4	11	1		65 til 81	5	7	11	8	
140	21	6,7	13,5	1,2		80 til 101	6	7	13,5	10	
140	17,6	8	16	1,3		96 til 120	6	7	16	11	
140	17	8,3	16,5	1,3		100 til 125	7	7	16,5	11	

1

Bemærk: En afkølingstid uden for maskinen og før hård håndtering kan anbefales

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

	SP160 EVO Cylindres tryksektion = 353 mm ²				
$P_3 + P_t$					

140	13,6	10,3	20,2	1,5	til at trække tryk Fra	124 til 155	7	7	20,2	13
140	11	12,7	24,4	1,8		152 til 191	8	7	24,4	16
140	9	15,7	29,5	2,1		188 til 236	9	7	29,5	19
140	7,4	19,2	35,1	2,4		230 til 288	10	7	35,1	17

160	41	4	9,4	0,9	til at trække tryk Fra	48 til 60	5	8	9,4	7	Note
160	33	4,9	11,5	1		59 til 74	5	8	11,5	8	
160	26	6,2	14,4	1,1		74 til 93	6	8	14,4	9	
160	21	7,7	17,7	1,3		92 til 116	6	8	17,7	11	
160	17,6	9,1	20,8	1,4		109 til 137	7	8	20,8	12	
160	17	9,5	21,6	1,5		114 til 143	7	8	21,6	13	
160	13,6	11,8	26,4	1,7		142 til 177	8	8	26,4	15	
160	11	14,6	32,1	2		175 til 219	9	8	32,1	18	
160	9	17,9	38,5	2,3		215 til 269	10	8	38,5	21	
160	7,4	21,9	45,7	2,7		263 til 329	11	8	45,7	17	

: Afkølingstiderne (t₅) kan forkortes og bør forlænges afhængigt af omgivelsestemperaturen (ca. 1% for 1°C)

1

Bemærk: En afkølingstid uden for maskinen og før hård håndtering kan anbefales

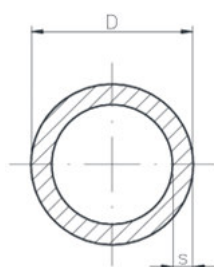
*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, P_t tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

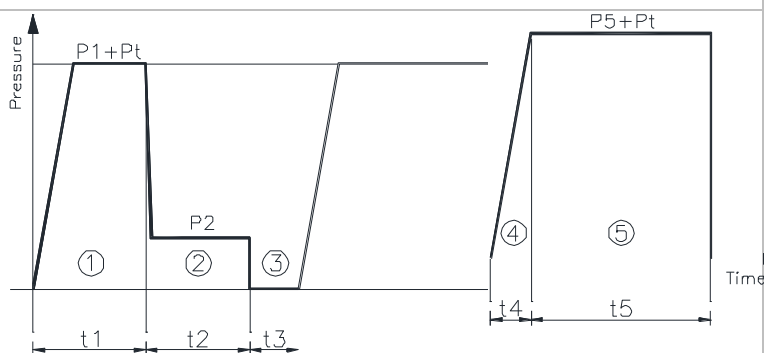
Altså 2207/1 (08-2015) for PE
SP160 EVO

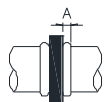
 Cylindres tryksektion =
 353 mm²

Svejsetemperatur fra T=220°C ±10°C



$$SDR=D/s$$



D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

Omgivelsestemperatur 25°C.....40 C

40	41									
40	33									
40	26									
40	21	2	1	0,5	0,1	20	5	5	1	7
40	17,6	2,3	1,2	0,5	0,1	23	5	5	1,2	7
40	17	2,4	1,2	0,5	0,1	24	5	5	1,2	7

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

O.M.I.S.A. Srl – SP EVO Svejsemaskiner – Brugs- og vedligeholdelsesvejledning – Version 5/2022

40	13,6	3	1,5	0,5	0,1	30	5	5	1,5	7
40	11	3,7	1,8	0,5	0,1	37	5	5	1,8	7
40	9	4,5	2,1	1	0,1	45	5	5	2,1	7
40	7,4	5,5	2,5	1	0,2	55	5	5	2,5	8
A Ambient temperatur OP TIL 15° C										
40	41									
40	33									
40	26									
40	21	2	1	0,5	0,1	20	5	5	1	4
40	17,6	2,3	1,2	0,5	0,1	23	5	5	1,2	4
40	17	2,4	1,2	0,5	0,1	24	5	5	1,2	4
40	13,6	3	1,5	0,5	0,1	30	5	5	1,5	4
40	11	3,7	1,8	0,5	0,1	37	5	5	1,8	4
40	9	4,5	2,1	1	0,1	45	5	5	2,1	4
40	7,4	5,5	2,5	1	0,2	55	5	5	2,5	5

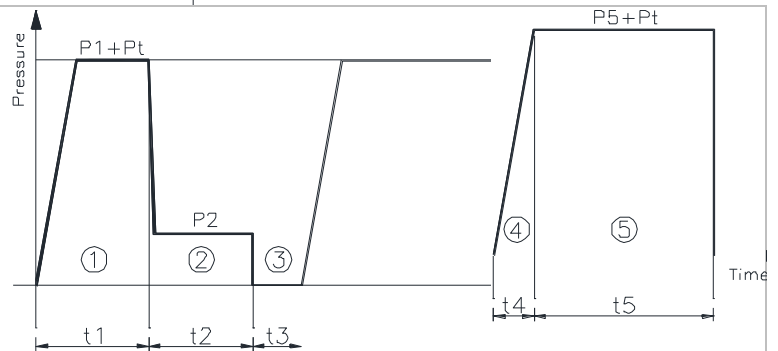
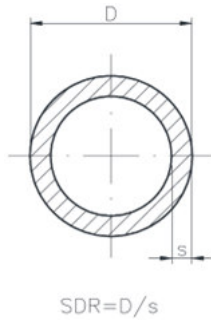
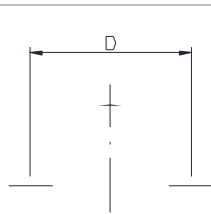
Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C										
40	41									
40	33									
40	26									
40	21	2	1	0,5	0,1	20	5	5	1	5
40	17,6	2,3	1,2	0,5	0,1	23	5	5	1,2	5
40	17	2,4	1,2	0,5	0,1	24	5	5	1,2	5
40	13,6	3	1,5	0,5	0,1	30	5	5	1,5	5
40	11	3,7	1,8	0,5	0,1	37	5	5	1,8	5
40	9	4,5	2,1	1	0,1	45	5	5	2,1	5
40	7,4	5,5	2,5	1	0,2	55	5	5	2,5	6

Altså 2207/1 (08-2015) for PE	SP160 EVO Cylindres tryksektion = 353 mm²
Svejsetemperatur fra T=220°C ±10°C	

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

DVS 2207/1 (08-2015) for PE	SP160 EVO Cylindres tryksektion = 353 mm ²
Welding temperatur fra T=220°C ±10°C	



D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

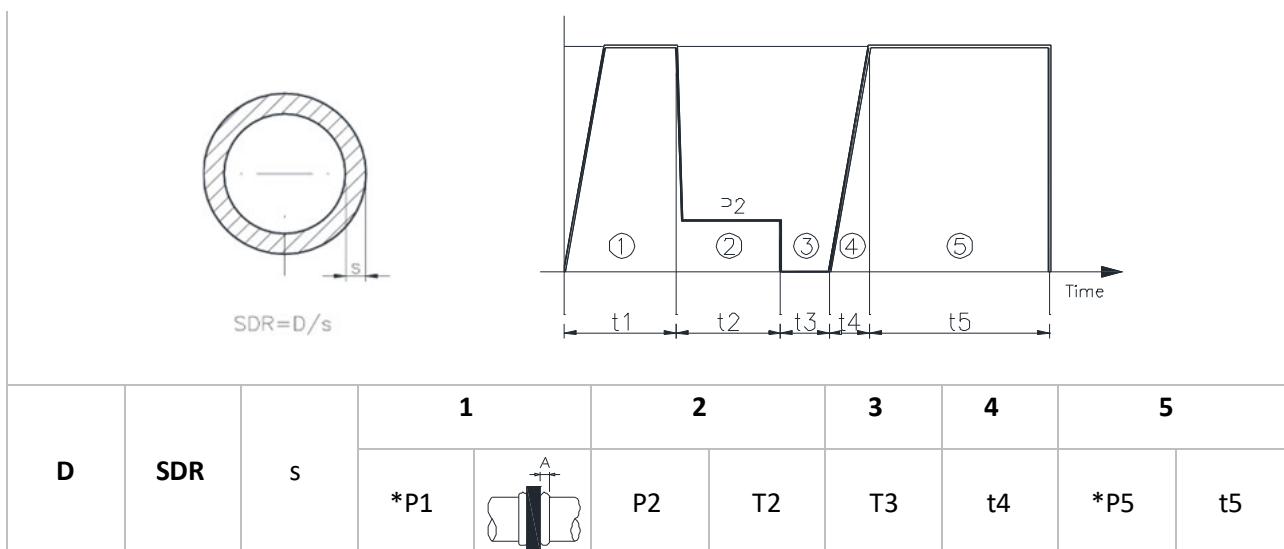
Ambient temperatur 25°C.....40 °C										
50	41									
50	33	1,8	1,2	0,5	0,1	18	5	5	1,2	7
50	26	2	1,3	0,5	0,1	20	5	5	1,3	7
50	21	2,4	1,5	0,5	0,1	24	5	5	1,5	7
50	17,6	2,9	1,8	0,5	0,1	29	5	5	1,8	7
50	17	3	1,9	0,5	0,1	30	5	5	1,9	7

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

50	13,6	3,7	2,3	0,5	0,2	37	5	5	2,3	7
50	11	4,6	2,8	1	0,2	46	5	5	2,8	7
50	9	5,6	3,3	1	0,2	56	5	5	3,3	8
50	7,4	6,9	4	1	0,3	69	6	6	4	9
A Ambient temperatur OP TIL 15° C										
50	41									
50	33	1,8	1,2	0,5	0,1	18	5	5	1,2	4
50	26	2	1,3	0,5	0,1	20	5	5	1,3	4
50	21	2,4	1,5	0,5	0,1	24	5	5	1,5	4
50	17,6	2,9	1,8	0,5	0,1	29	5	5	1,8	4
50	17	3	1,9	0,5	0,1	30	5	5	1,9	4
50	13,6	3,7	2,3	0,5	0,2	37	5	5	2,3	4
50	11	4,6	2,8	1	0,2	46	5	5	2,8	4
50	9	5,6	3,3	1	0,2	56	5	5	3,3	5
50	7,4	6,9	4	1	0,3	69	6	6	4	6

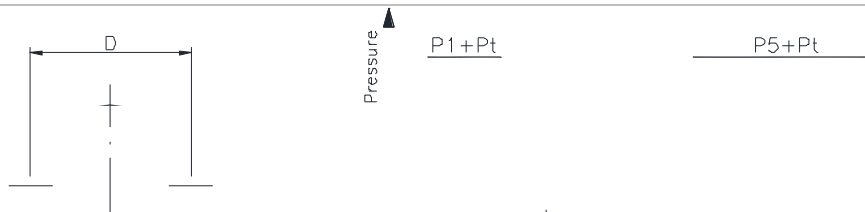
A bienttemperatur 15°C.....25 C										
50	41									
50	33	1,8	1,2	0,5	0,1	18	5	5	1,2	5
50	26	2	1,3	0,5	0,1	20	5	5	1,3	5
50	21	2,4	1,5	0,5	0,1	24	5	5	1,5	5
50	17,6	2,9	1,8	0,5	0,1	29	5	5	1,8	5
50	17	3	1,9	0,5	0,1	30	5	5	1,9	5
50	13,6	3,7	2,3	0,5	0,2	37	5	5	2,3	5
50	11	4,6	2,8	1	0,2	46	5	5	2,8	5
50	9	5,6	3,3	1	0,2	56	5	5	3,3	6
50	7,4	6,9	4	1	0,3	69	6	6	4	7



*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

DVS 2207/1 (08-2015) for PE	SP160 EVO Cylindres tryksektion = 353 mm ²
Welding temperatur fra T=220°C ±10°C	



mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min
----	--	----	-----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Ambient temperatur OP TIL 15° C										
63	41	1,8	1,5	0,5	0,1	18	5	5	1,5	4
63	33	2	1,6	0,5	0,1	20	5	5	1,6	4
63	26	2,5	2	0,5	0,1	25	5	5	2	4
63	21	3	2,4	0,5	0,2	30	5	5	2,4	4
63	17,6	3,6	2,9	0,5	0,2	36	5	5	2,9	4
63	17	3,8	3	0,5	0,2	38	5	5	3	4
63	13,6	4,7	3,7	1	0,2	47	5	5	3,7	4
63	11	5,8	4,4	1	0,3	58	6	6	4,4	5
63	9	7,1	5,3	1,5	0,4	71	6	6	5,3	6
63	7,4	8,6	6,2	1,5	0,4	86	7	7	6,2	7

Omgivelsestemperatur 25°C.....40 C										
63	41	1,8	1,5	0,5	0,1	18	5	5	1,5	7
63	33	2	1,6	0,5	0,1	20	5	5	1,6	7
63	26	2,5	2	0,5	0,1	25	5	5	2	7
63	21	3	2,4	0,5	0,2	30	5	5	2,4	7
63	17,6	3,6	2,9	0,5	0,2	36	5	5	2,9	7
63	17	3,8	3	0,5	0,2	38	5	5	3	7

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

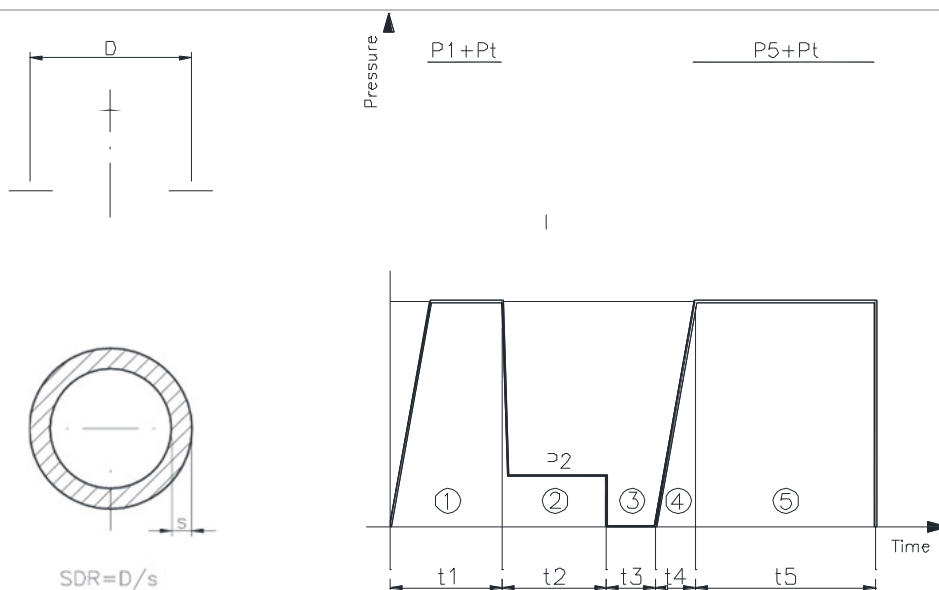
De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

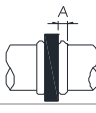
63	13,6	4,7	3,7	1	0,2	47	5	5	3,7	7
63	11	5,8	4,4	1	0,3	58	6	6	4,4	8
63	9	7,1	5,3	1,5	0,4	71	6	6	5,3	10
63	7,4	8,6	6,2	1,5	0,4	86	7	7	6,2	11
Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C										
63	41	1,8	1,5	0,5	0,1	18	5	5	1,5	5
63	33	2	1,6	0,5	0,1	20	5	5	1,6	5
63	26	2,5	2	0,5	0,1	25	5	5	2	5
63	21	3	2,4	0,5	0,2	30	5	5	2,4	5
63	17,6	3,6	2,9	0,5	0,2	36	5	5	2,9	5
63	17	3,8	3	0,5	0,2	38	5	5	3	5
63	13,6	4,7	3,7	1	0,2	47	5	5	3,7	5
63	11	5,8	4,4	1	0,3	58	6	6	4,4	6
63	9	7,1	5,3	1,5	0,4	71	6	6	5,3	8
63	7,4	8,6	6,2	1,5	0,4	86	7	7	6,2	9

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

Welding temperatur fra T=220°C ±10°C



D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

A Ambient temperatur OP TIL 15° C

75	41	1,9	1,9	0,5	0,1	19	5	5	1,9	4
75	33	2,3	2,2	0,5	0,1	23	5	5	2,2	4
75	26	2,9	2,8	0,5	0,2	29	5	5	2,8	4
75	21	3,6	3,4	0,5	0,2	36	5	5	3,4	4
75	17,6	4,3	4,1	0,5	0,3	43	5	5	4,1	4
75	17	4,5	4,2	1	0,3	45	5	5	4,2	4
75	13,6	5,6	5,2	1	0,3	56	5	5	5,2	5
75	11	6,8	6,2	1	0,4	68	6	6	6,2	6
75	9	8,4	7,5	1,5	0,5	84	7	7	7,5	7
75	7,4	10,3	8,9	1,5	0,6	103	7	7	8,9	8

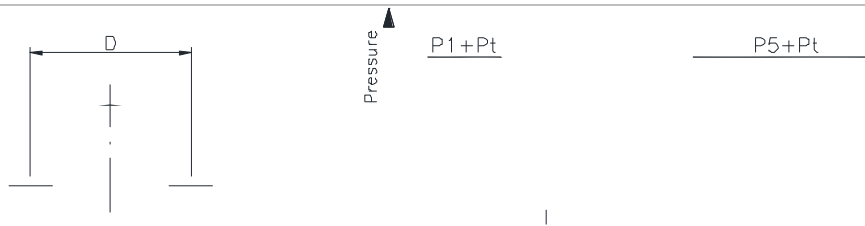
Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C

75	41	1,9	1,9	0,5	0,1	19	5	5	1,9	5
75	33	2,3	2,2	0,5	0,1	23	5	5	2,2	5
75	26	2,9	2,8	0,5	0,2	29	5	5	2,8	5
75	21	3,6	3,4	0,5	0,2	36	5	5	3,4	5

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

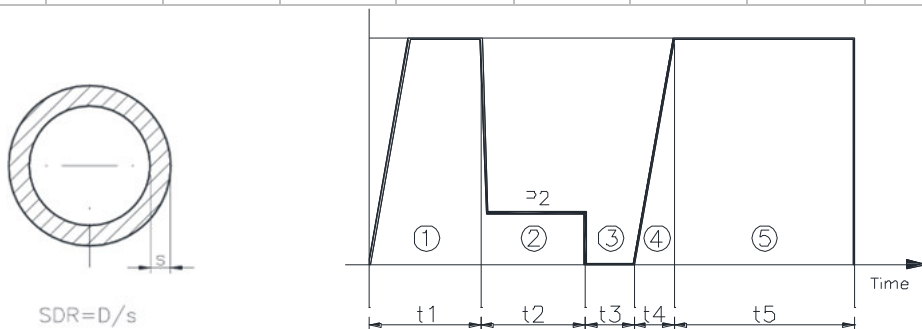
De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

DVS 2207/1 (08-2015) for PE	SP160 EVO Cylindres tryksektion = 353 mm ²
Welding temperatur fra T=220°C ±10°C	



75	17,6	4,3	4,1	0,5	0,3	43	5	5	4,1	5
75	17	4,5	4,2	1	0,3	45	5	5	4,2	5
75	13,6	5,6	5,2	1	0,3	56	5	5	5,2	6
75	11	6,8	6,2	1	0,4	68	6	6	6,2	7
75	9	8,4	7,5	1,5	0,5	84	7	7	7,5	9
75	7,4	10,3	8,9	1,5	0,6	103	7	7	8,9	11

Omgivelsestemperatur 25°C.....40C										
75	41	1,9	1,9	0,5	0,1	19	5	5	1,9	7
75	33	2,3	2,2	0,5	0,1	23	5	5	2,2	7
75	26	2,9	2,8	0,5	0,2	29	5	5	2,8	7
75	21	3,6	3,4	0,5	0,2	36	5	5	3,4	7
75	17,6	4,3	4,1	0,5	0,3	43	5	5	4,1	7
75	17	4,5	4,2	1	0,3	45	5	5	4,2	7
75	13,6	5,6	5,2	1	0,3	56	5	5	5,2	8
75	11	6,8	6,2	1	0,4	68	6	6	6,2	9
75	9	8,4	7,5	1,5	0,5	84	7	7	7,5	11
75	7,4	10,3	8,9	1,5	0,6	103	7	7	8,9	14

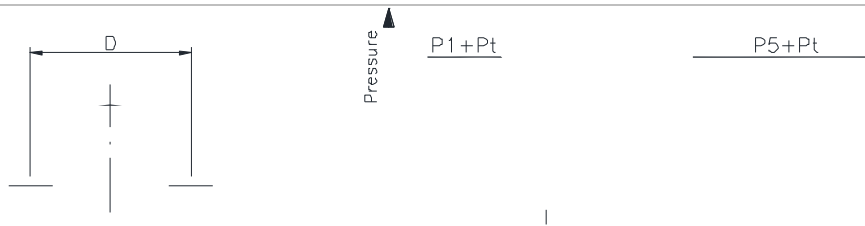


D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

DVS 2207/1 (08-2015) for PE	SP160 EVO Cylindres tryksektion = 353 mm ²
Welding temperatur fra T=220°C ±10°C	



Omgivelsestemperatur OP TIL 15° C										
90	41	2,2	2,6	0,5	0,2	22	5	5	2,6	4
90	33	2,8	3,3	0,5	0,2	28	5	5	3,3	4
90	26	3,5	4	0,5	0,3	35	5	5	4	4
90	21	4,3	4,9	0,5	0,3	43	5	5	4,9	4
90	17,6	5,1	5,8	1	0,4	51	5	5	5,8	5
90	17	5,4	6,1	1	0,4	54	5	5	6,1	5
90	13,6	6,7	7,4	1	0,5	67	6	6	7,4	6
90	11	8,2	8,9	1,5	0,6	82	6	6	8,9	7
90	9	10,1	10,8	15	0,7	101	7	7	10,8	8
90	7,4	12,3	12,8	2	0,9	123	8	8	12,8	10

Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C										
90	41	2,2	2,6	0,5	0,2	22	5	5	2,6	5
90	33	2,8	3,3	0,5	0,2	28	5	5	3,3	5
90	26	3,5	4	0,5	0,3	35	5	5	4	5
90	21	4,3	4,9	0,5	0,3	43	5	5	4,9	5
90	17,6	5,1	5,8	1	0,4	51	5	5	5,8	6
90	17	5,4	6,1	1	0,4	54	5	5	6,1	6
90	13,6	6,7	7,4	1	0,5	67	6	6	7,4	7
90	11	8,2	8,9	1,5	0,6	82	6	6	8,9	9
90	9	10,1	10,8	15	0,7	101	7	7	10,8	10
90	7,4	12,3	12,8	2	0,9	123	8	8	12,8	12

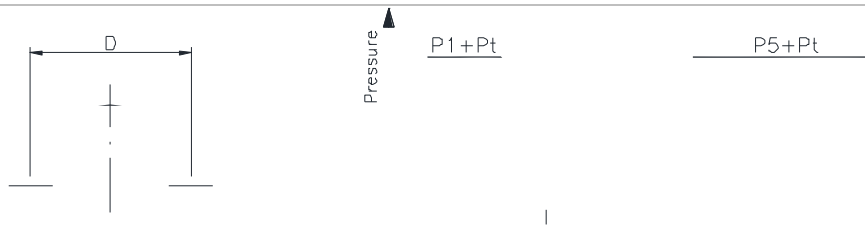
Omgivelsestemperatur 25°C.....40C										
90	41	2,2	2,6	0,5	0,2	22	5	5	2,6	7
90	33	2,8	3,3	0,5	0,2	28	5	5	3,3	7
90	26	3,5	4	0,5	0,3	35	5	5	4	7
90	21	4,3	4,9	0,5	0,3	43	5	5	4,9	7
90	17,6	5,1	5,8	1	0,4	51	5	5	5,8	7
90	17	5,4	6,1	1	0,4	54	5	5	6,1	8
90	13,6	6,7	7,4	1	0,5	67	6	6	7,4	9

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

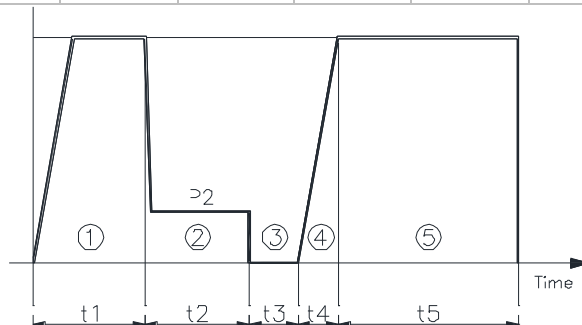
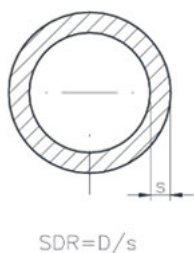
De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

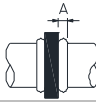
O.M.I.S.A. Srl – SP EVO Svejsemaskiner – Brugs- og vedligeholdelsesvejledning – Version 5/2022

DVS 2207/1 (08-2015) for PE	SP160 EVO Cylindres tryksektion = 353 mm ²
Welding temperatur fra T=220°C ±10°C	



90	11	8,2	8,9	1,5	0,6	82	6	6	8,9	11
90	9	10,1	10,8	15	0,7	101	7	7	10,8	13
90	7,4	12,3	12,8	2	0,9	123	8	8	12,8	16



D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

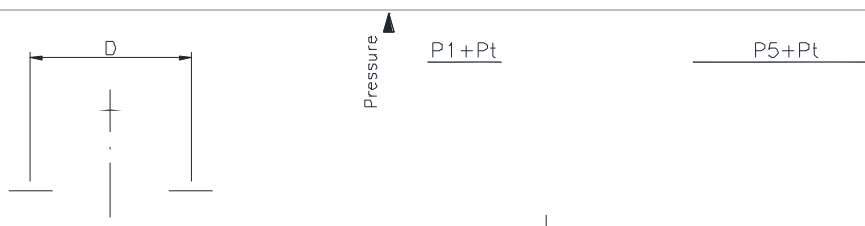
Omgivelsestemperatur OP TIL 15°C										
110	41	2,7	3,9	0,5	0,3	27	5	5	3,9	4
110	33	3,4	4,8	0,5	0,3	34	5	5	4,8	4
110	26	4,2	5,9	0,5	0,4	42	5	5	5,9	4
110	21	5,3	7,4	1	0,5	53	5	5	7,4	5
110	17,6	6,3	8,7	1	0,6	63	6	6	8,7	5
110	17	6,6	9,1	1	0,6	66	6	6	9,1	6
110	13,6	8,1	11	1,5	0,7	81	6	6	11	7
110	11	10	13,3	1,5	0,9	100	7	7	13,3	8
110	9	12,3	16	2	1,1	123	8	8	12,3	10
110	7,4	15,1	19,1	2	1,3	151	9	9	19,1	12

Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C										
110	41	2,7	3,9	0,5	0,3	27	5	5	3,9	5
110	33	3,4	4,8	0,5	0,3	34	5	5	4,8	5

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

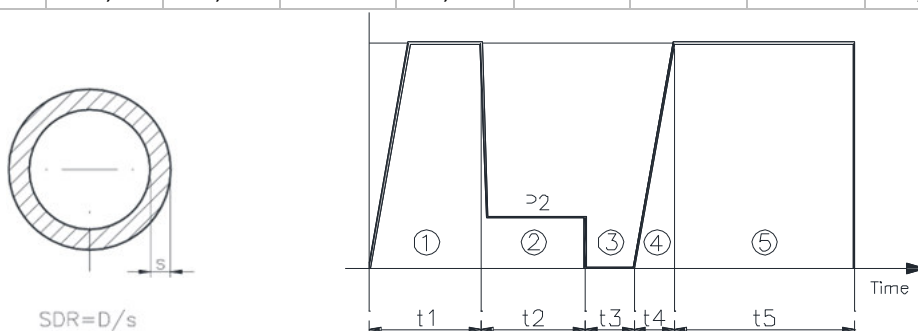
Welding temperatur fra T=220°C ±10°C

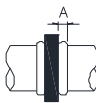


110	26	4,2	5,9	0,5	0,4	42	5	5	5,9	5
110	21	5,3	7,4	1	0,5	53	5	5	7,4	6
110	17,6	6,3	8,7	1	0,6	63	6	6	8,7	7
110	17	6,6	9,1	1	0,6	66	6	6	9,1	7
110	13,6	8,1	11	1,5	0,7	81	6	6	11	9
110	11	10	13,3	1,5	0,9	100	7	7	13,3	10
110	9	12,3	16	2	1,1	123	8	8	12,3	12
110	7,4	15,1	19,1	2	1,3	151	9	9	19,1	15

Omgivelsestemperatur 25°C.....40C

110	41	2,7	3,9	0,5	0,3	27	5	5	3,9	7
110	33	3,4	4,8	0,5	0,3	34	5	5	4,8	7
110	26	4,2	5,9	0,5	0,4	42	5	5	5,9	7
110	21	5,3	7,4	1	0,5	53	5	5	7,4	8
110	17,6	6,3	8,7	1	0,6	63	6	6	8,7	9
110	17	6,6	9,1	1	0,6	66	6	6	9,1	9
110	13,6	8,1	11	1,5	0,7	81	6	6	11	11
110	11	10	13,3	1,5	0,9	100	7	7	13,3	13
110	9	12,3	16	2	1,1	123	8	8	12,3	16
110	7,4	15,1	19,1	2	1,3	151	9	9	19,1	19

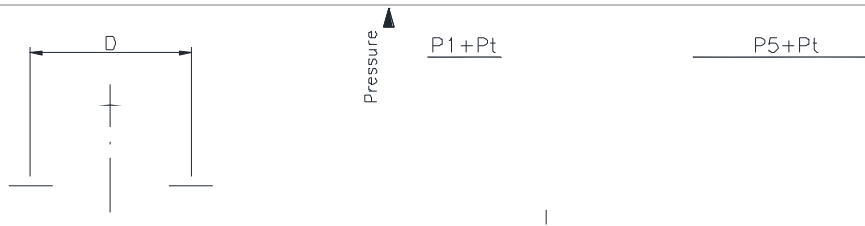


D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

DVS 2207/1 (08-2015) for PE	SP160 EVO Cylindres tryksektion = 353 mm ²
Welding temperatur fra T=220°C ±10°C	



Omgivelsestemperatur OP TIL 15° C										
125	41	3,1	5	0,5	0,3	31	5	5	5	4
125	33	3,9	6,3	0,5	0,4	39	5	5	6,3	4
125	26	4,8	7,7	1	0,5	48	5	5	7,7	4
125	21	6	9,5	1	0,6	60	6	6	9,5	5
125	17,6	7,1	11,2	1,5	0,7	71	6	6	11,2	6
125	17	7,4	11,6	1,5	0,8	74	6	6	11,6	6
125	13,6	9,2	14,2	1,5	0,9	92	7	7	14,2	8
125	11	11,4	17,3	1,5	1,2	114	8	8	17,3	9
125	9	14	20,7	2	1,4	140	9	9	20,7	11
125	7,4	17,1	24,6	2	1,6	171	9	10	24,6	13

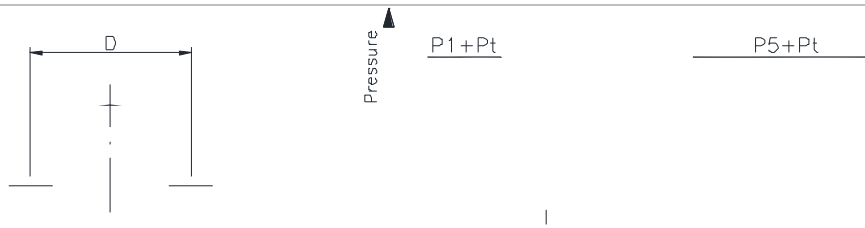
Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C										
125	41	3,1	5	0,5	0,3	31	5	5	5	5
125	33	3,9	6,3	0,5	0,4	39	5	5	6,3	5
125	26	4,8	7,7	1	0,5	48	5	5	7,7	5
125	21	6	9,5	1	0,6	60	6	6	9,5	7
125	17,6	7,1	11,2	1,5	0,7	71	6	6	11,2	
125	17	7,4	11,6	1,5	0,8	74	6	6	11,6	8
125	13,6	9,2	14,2	1,5	0,9	92	7	7	14,2	10
125	11	11,4	17,3	1,5	1,2	114	8	8	17,3	12
125	9	14	20,7	2	1,4	140	9	9	20,7	14
125	7,4	17,1	24,6	2	1,6	171	9	10	24,6	16

Omgivelsestemperatur 25°C.....40 C										
125	41	3,1	5	0,5	0,3	31	5	5	5	7
125	33	3,9	6,3	0,5	0,4	39	5	5	6,3	7
125	26	4,8	7,7	1	0,5	48	5	5	7,7	7
125	21	6	9,5	1	0,6	60	6	6	9,5	8
125	17,6	7,1	11,2	1,5	0,7	71	6	6	11,2	10
125	17	7,4	11,6	1,5	0,8	74	6	6	11,6	10

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

DVS 2207/1 (08-2015) for PE	SP160 EVO Cylindres tryksektion = 353 mm ²
Welding temperatur fra T=220°C ±10°C	



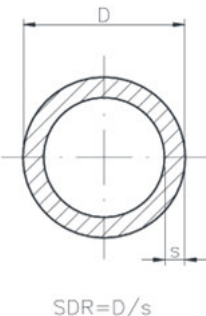
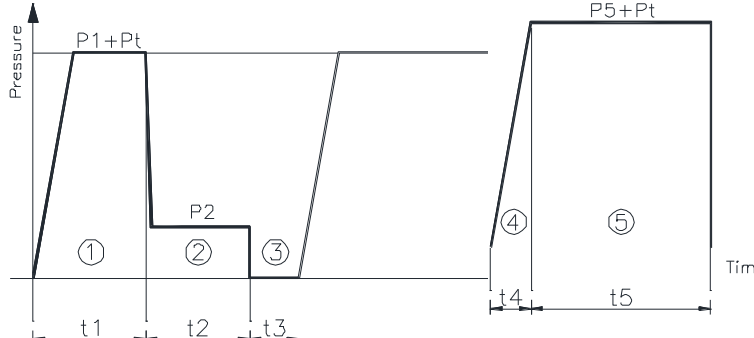
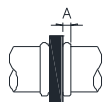
125	13,6	9,2	14,2	1,5	0,9	92	7	7	14,2	12
125	11	11,4	17,3	1,5	1,2	114	8	8	17,3	15
125	9	14	20,7	2	1,4	140	9	9	20,7	18
125	7,4	17,1	24,6	2	1,6	171	9	10	24,6	22

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

Altså 2207/1 (08-2015) for PE	SP160 EVO Cylindres tryksektion = 353 mm ²
--------------------------------------	--

Svejsetemperatur fra T=220°C ±10°C

										
D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

Omgivelsestemperatur 25°C.....40°C										
140	41	3,5	6,4	0,5	0,4	35	5	5	6,4	7
140	33	4,3	7,8	0,5	0,5	43	5	5	7,8	7
140	26	5,4	9,7	1	0,5	54	5	5	9,7	8
140	21	6,7	11,9	1	0,8	67	6	6	11,9	9
140	17,6	8	14,1	1,5	0,9	80	6	6	14,1	11
140	17	8,3	14,6	1,5	1	83	7	7	14,6	11

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

O.M.I.S.A. Srl – SP EVO Svejsemaskiner – Brugs- og vedligeholdelsesvejledning – Version 5/2022

140	13,6	10,3	17,8	1,5	1,2	103	7	7	17,8	14
140	11	12,7	21,6	2	1,4	127	8	8	21,6	16
140	9	15,7	26	2	1,7	157	9	10	26	20
140	7,4	19,2	30,9	2,5	2,1	192	10	11	30,9	24

P5+P1

Cylindres tryksection = 353 mm²

Omgivelsestemperatur OP TIL 15° C										
140	41	3,5	6,4	0,5	0,4	35	5	5	6,4	4
140	33	4,3	7,8	0,5	0,5	43	5	5	7,8	4
140	26	5,4	9,7	1	0,5	54	5	5	9,7	5
140	21	6,7	11,9	1	0,8	67	6	6	11,9	6
140	17,6	8	14,1	1,5	0,9	80	6	6	14,1	7
140	17	8,3	14,6	1,5	1	83	7	7	14,6	7
140	13,6	10,3	17,8	1,5	1,2	103	7	7	17,8	8
140	11	12,7	21,6	2	1,4	127	8	8	21,6	10
140	9	15,7	26	2	1,7	157	9	10	26	12
140	7,4	19,2	30,9	2,5	2,1	192	10	11	30,9	14

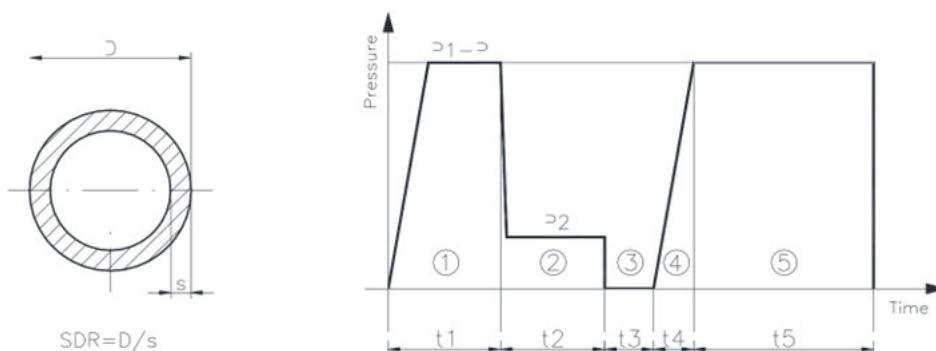
Omgivningstemperatur 15°C.....25°C										
140	41	3,5	6,4	0,5	0,4	35	5	5	6,4	5
140	33	4,3	7,8	0,5	0,5	43	5	5	7,8	5
140	26	5,4	9,7	1	0,5	54	5	5	9,7	6
140	21	6,7	11,9	1	0,8	67	6	6	11,9	7
140	17,6	8	14,1	1,5	0,9	80	6	6	14,1	8
140	17	8,3	14,6	1,5	1	83	7	7	14,6	9
140	13,6	10,3	17,8	1,5	1,2	103	7	7	17,8	11
140	11	12,7	21,6	2	1,4	127	8	8	21,6	13
140	9	15,7	26	2	1,7	157	9	10	26	15
140	7,4	19,2	30,9	2,5	2,1	192	10	11	30,9	18

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

DVS 2207/1 (08-2015) for PE

Welding temperature from T=220°C ±10°C



D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	t2	t3	t4	*P5	t5
mm		mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min

Omgivelsestemperatur OP TIL 15°C

160	41	4	8,3	0,5	0,6	40	5	5	8,3	4
160	33	4,9	10,1	1	0,7	49	5	5	10,1	4
160	26	6,2	12,7	1	0,8	62	6	6	12,7	5
160	21	7,7	15,6	1,5	1	77	6	6	15,6	7
160	17,6	9,1	18,3	1,5	1,2	91	7	7	18,3	8
160	17	9,5	19,1	1,5	1,3	95	7	7	19,1	8
160	13,6	11,8	23,3	1,5	1,6	118	8	8	23,3	9
160	11	14,6	28,3	2	1,9	146	9	9	28,3	11
160	9	17,9	33,9	2	2,3	179	10	11	33,9	13
160	7,4	21,9	40,4	2,5	2,7	219	11	12	40,4	16

Omgivelsestemperatur 25°C.....40°C

160	41	4	8,3	0,5	0,6	40	5	5	8,3	7
160	33	4,9	10,1	1	0,7	49	5	5	10,1	7
160	26	6,2	12,7	1	0,8	62	6	6	12,7	9
160	21	7,7	15,6	1,5	1	77	6	6	15,6	10
160	17,6	9,1	18,3	1,5	1,2	91	7	7	18,3	12

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

160	17	9,5	19,1	1,5	1,3	95	7	7	19,1	15
160	13,6	11,8	23,3	1,5	1,6	118	8	8	23,3	15
160	11	14,6	28,3	2	1,9	146	9	9	28,3	19
160	9	17,9	33,9	2	2,3	179	10	11	33,9	23
160	7,4	21,9	40,4	2,5	2,7	219	11	12	40,4	27

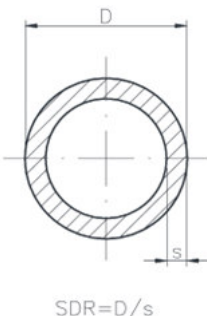
Omgivningstemperatur 15°C.....25°C										
160	41	4	8,3	0,5	0,6	40	5	5	8,3	5
160	33	4,9	10,1	1	0,7	49	5	5	10,1	5
160	26	6,2	12,7	1	0,8	62	6	6	12,7	7
160	21	7,7	15,6	1,5	1	77	6	6	15,6	8
160	17,6	9,1	18,3	1,5	1,2	91	7	7	18,3	9
160	17	9,5	19,1	1,5	1,3	95	7	7	19,1	10
160	13,6	11,8	23,3	1,5	1,6	118	8	8	23,3	12
160	11	14,6	28,3	2	1,9	146	9	9	28,3	14
160	9	17,9	33,9	2	2,3	179	10	11	33,9	17
160	7,4	21,9	40,4	2,5	2,7	219	11	12	40,4	21

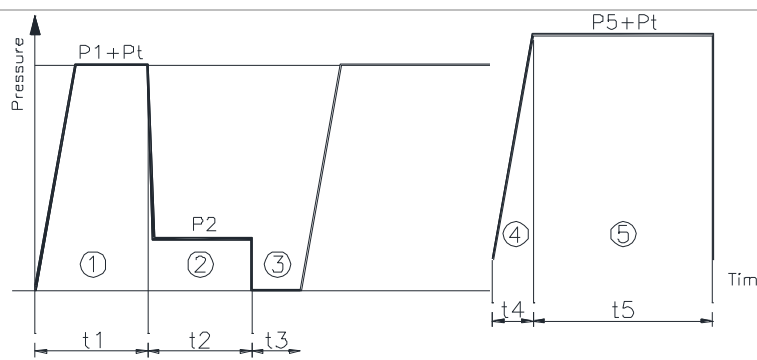
DVS 2207/11 (05-2020) for PP

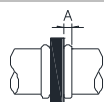
SP160 EVO

Cylindres tryksektion = 353 mm2

Svejsetemperatur T = 210°C ±10°C





D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

Omgivelsestemperatur 25°C.....40 C										
40	41									
40	33									
40	26									
40	21	2	0,7	0,5	0,1	53	5	6	0,7	7
40	17,6	2,3	0,8	0,5	0,1	53	5	6	0,8	7

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

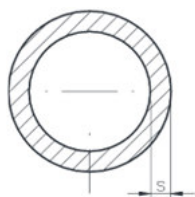
40	17	2,4	0,8	0,5	0,1	53	5	6	0,8	SP160 EVO
40	13,6	3	1	0,5	0,1	53	5	6	1	7
40	11	3,7	1,2	0,5	0,1	53	5	6	1,2	7
40	9	4,5	1,4	0,5	0,1	53	5	6	1,4	7
40	7,4	5,5	1,7	0,5	0,2	64	5	6	1,7	8

A Ambient temperatur OP TIL 15° C										
40	41									
40	33									
40	26									
40	21	2	0,7	0,5	0,1	53	5	6	0,7	4
40	17,6	2,3	0,8	0,5	0,1	53	5	6	0,8	4
40	17	2,4	0,8	0,5	0,1	53	5	6	0,8	4
40	13,6	3	1	0,5	0,1	53	5	6	1	4
40	11	3,7	1,2	0,5	0,1	53	5	6	1,2	4
40	9	4,5	1,4	0,5	0,1	53	5	6	1,4	4
40	7,4	5,5	1,7	0,5	0,2	64	5	6	1,7	5

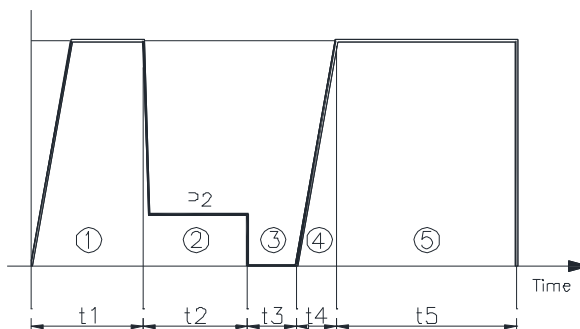
Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C										
40	41									
40	33									
40	26									
40	21	2	0,7	0,5	0,1	53	5	6	0,7	5
40	17,6	2,3	0,8	0,5	0,1	53	5	6	0,8	5
40	17	2,4	0,8	0,5	0,1	53	5	6	0,8	5
40	13,6	3	1	0,5	0,1	53	5	6	1	5
40	11	3,7	1,2	0,5	0,1	53	5	6	1,2	5
40	9	4,5	1,4	0,5	0,1	53	5	6	1,4	5
40	7,4	5,5	1,7	0,5	0,2	64	5	6	1,7	6

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.



$$SDR = D/s$$



D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

A 1bient temperatur OP TIL 15° C

50	41									
50	33	1,8	0,8	0,5	0,1	53	5	6	0,8	4
50	26	2	0,9	0,5	0,1	53	5	6	0,9	4
50	21	2,4	1	0,5	0,1	53	5	6	1	4
50	17,6	2,9	1,2	0,5	0,1	53	5	6	1,2	4
50	17	3	1,3	0,5	0,1	53	5	6	1,3	4
50	13,6	3,7	1,5	0,5	0,2	53	5	6	1,5	4
50	11	4,6	1,9	0,5	0,2	54	5	6	1,9	4
50	9	5,6	2,2	0,5	0,2	65	5	6	2,2	5
50	7,4	6,9	2,6	0,5	0,3	80	6	7	2,6	6

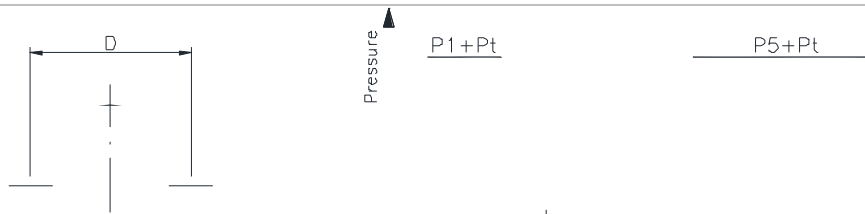
Omgivelsestemperatur 25°C.....40 C

50	41									
50	33	1,8	0,8	0,5	0,1	53	5	6	0,8	7
50	26	2	0,9	0,5	0,1	53	5	6	0,9	7
50	21	2,4	1	0,5	0,1	53	5	6	1	7
50	17,6	2,9	1,2	0,5	0,1	53	5	6	1,2	7

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

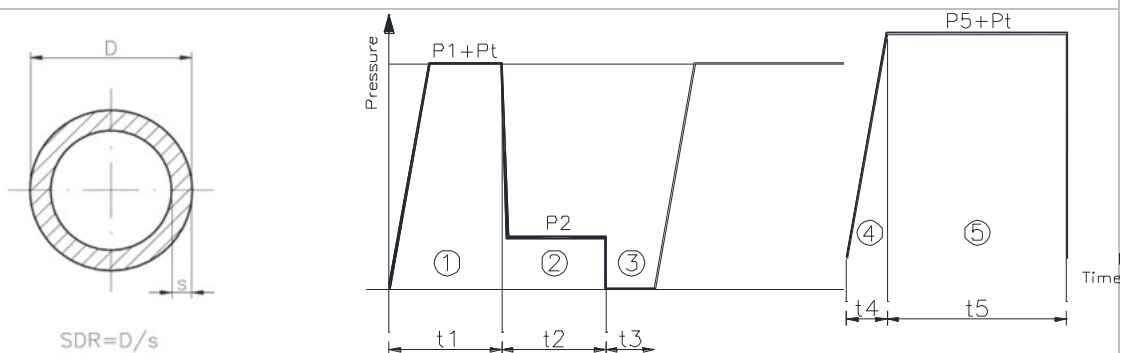
DVS 2207/11 (05-2020) for PP	SP160 EVO Cylindres tryksektion = 353 mm ²
Welding temperatur T = 210°C ±10°C	



50	17	3	1,3	0,5	0,1	53	5	6	1,3	7
50	13,6	3,7	1,5	0,5	0,2	53	5	6	1,5	7
50	11	4,6	1,9	0,5	0,2	54	5	6	1,9	7
50	9	5,6	2,2	0,5	0,2	65	5	6	2,2	8
50	7,4	6,9	2,6	0,5	0,3	80	6	7	2,6	9
Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C										
50	41									
50	33	1,8	0,8	0,5	0,1	53	5	6	0,8	5
50	26	2	0,9	0,5	0,1	53	5	6	0,9	5
50	21	2,4	1	0,5	0,1	53	5	6	1	5
50	17,6	2,9	1,2	0,5	0,1	53	5	6	1,2	4
50	17	3	1,3	0,5	0,1	53	5	6	1,3	5
50	13,6	3,7	1,5	0,5	0,2	53	5	6	1,5	5
50	11	4,6	1,9	0,5	0,2	54	5	6	1,9	5
50	9	5,6	2,2	0,5	0,2	65	5	6	2,2	6
50	7,4	6,9	2,6	0,5	0,3	80	6	7	2,6	7

DVS 2207/11 (05-2020) for PP	SP160 EVO Cylindres tryksektion = 353 mm ²
-------------------------------------	---

Svejsetemperatur T = 210°C ±10°C



D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

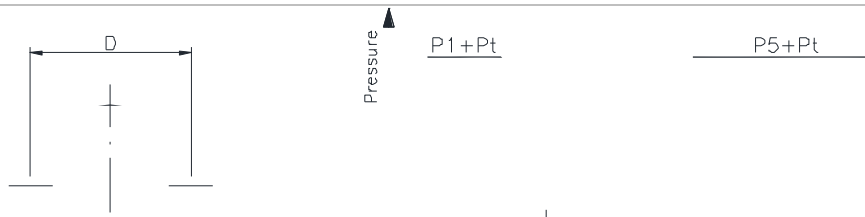
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min
----	--	----	-----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Omgivelsestemperatur 25°C.....40 C										
63	41	1,8	1	0,5	0,1	53	5	6	1	7
63	33	2	1,1	0,5	0,1	53	5	6	1,1	7
63	26	2,5	1,3	0,5	0,1	53	5	6	1,3	7
63	21	3	1,6	0,5	0,2	53	5	6	1,6	7
63	17,6	3,6	1,9	0,5	0,2	53	5	6	1,9	7

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

DVS 2207/11 (05-2020) for PP	SP160 EVO Cylindres tryksektion = 353 mm ²
Welding temperatur T = 210°C ±10°C	



63	17	3,8	2	0,5	0,2	53	5	6	2	7
63	13,6	4,7	2,4	0,5	0,2	55	5	6	2,4	7
63	11	5,8	3	0,5	0,3	68	6	7	3	8
63	9	7,1	3,5	1	0,4	82	6	7	3,5	10
63	7,4	8,6	4,2	1	0,4	98	6	8	4,2	11

A Ambient temperatur OP TIL 15° C

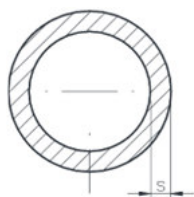
63	41	1,8	1	0,5	0,1	53	5	6	1	4
63	33	2	1,1	0,5	0,1	53	5	6	1,1	4
63	26	2,5	1,3	0,5	0,1	53	5	6	1,3	4
63	21	3	1,6	0,5	0,2	53	5	6	1,6	4
63	17,6	3,6	1,9	0,5	0,2	53	5	6	1,9	4
63	17	3,8	2	0,5	0,2	53	5	6	2	4
63	13,6	4,7	2,4	0,5	0,2	55	5	6	2,4	4
63	11	5,8	3	0,5	0,3	68	6	7	3	5
63	9	7,1	3,5	1	0,4	82	6	7	3,5	6
63	7,4	8,6	4,2	1	0,4	98	6	8	4,2	7

Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C

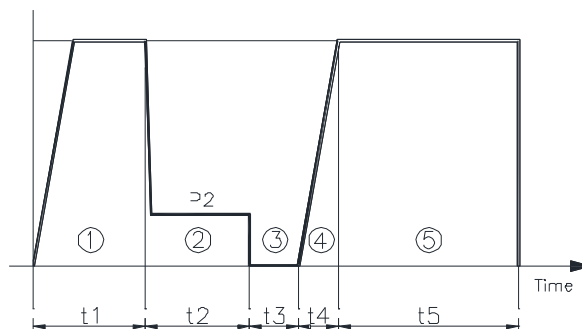
63	41	1,8	1	0,5	0,1	53	5	6	1	5
63	33	2	1,1	0,5	0,1	53	5	6	1,1	5
63	26	2,5	1,3	0,5	0,1	53	5	6	1,3	5
63	21	3	1,6	0,5	0,2	53	5	6	1,6	5
63	17,6	3,6	1,9	0,5	0,2	53	5	6	1,9	5
63	17	3,8	2	0,5	0,2	53	5	6	2	5
63	13,6	4,7	2,4	0,5	0,2	55	5	6	2,4	5
63	11	5,8	3	0,5	0,3	68	6	7	3	6
63	9	7,1	3,5	1	0,4	82	6	7	3,5	8
63	7,4	8,6	4,2	1	0,4	98	6	8	4,2	9

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.



$$SDR = D/s$$



D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

A 1bient temperatur OP TIL 15° C

75	41	1,9	1,2	0,5	0,1	53	5	6	1,2	4
75	33	2,3	1,5	0,5	0,1	53	5	6	1,5	4
75	26	2,9	1,9	0,5	0,2	53	5	6	1,9	4
75	21	3,6	2,3	0,5	0,2	53	5	6	2,3	4
75	17,6	4,3	2,7	0,5	0,3	53	5	6	2,7	4
75	17	4,5	2,8	0,5	0,3	53	5	6	2,8	4
75	13,6	5,6	3,5	0,5	0,3	65	5	6	3,5	5
75	11	6,8	4,1	0,5	0,4	79	6	7	4,1	6
75	9	8,4	5	1	0,5	96	6	8	5	7
75	7,4	10,3	5,9	1	0,6	117	7	10	5,9	8

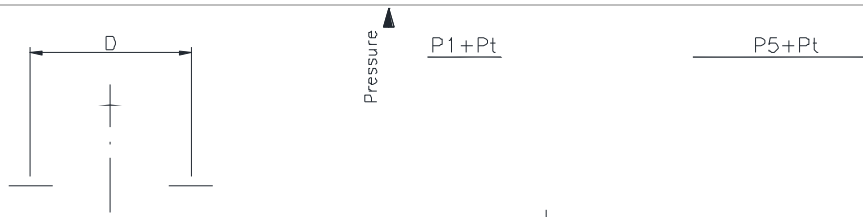
Omgivelsestemperatur 25°C.....40 C

75	41	1,9	1,2	0,5	0,1	53	5	6	1,2	7
75	33	2,3	1,5	0,5	0,1	53	5	6	1,5	7
75	26	2,9	1,9	0,5	0,2	53	5	6	1,9	7
75	21	3,6	2,3	0,5	0,2	53	5	6	2,3	7
75	17,6	4,3	2,7	0,5	0,3	53	5	6	2,7	7

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

Welding temperatur T = 210°C ±10°C

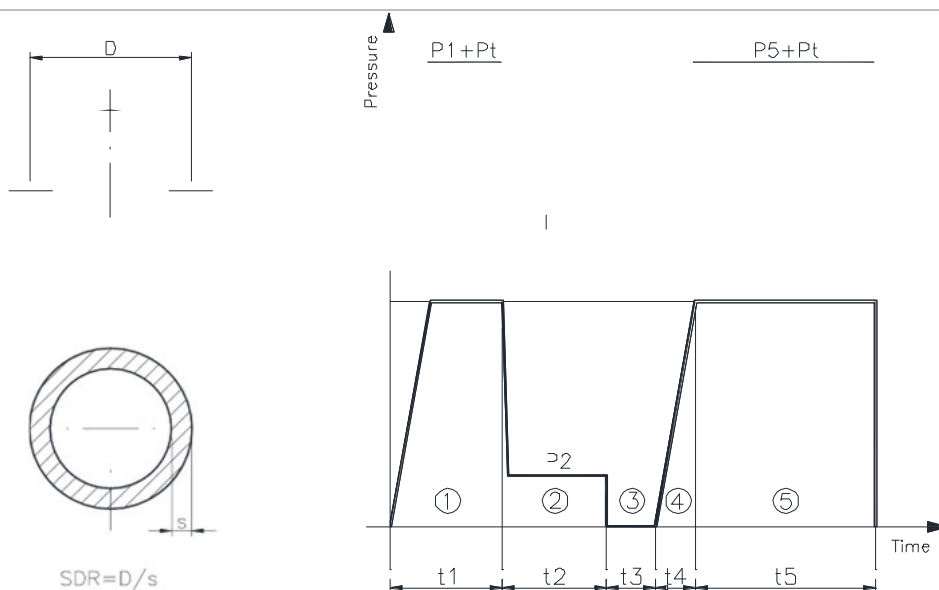


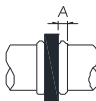
75	17	4,5	2,8	0,5	0,3	53	5	6	2,8	7
75	13,6	5,6	3,5	0,5	0,3	65	5	6	3,5	8
75	11	6,8	4,1	0,5	0,4	79	6	7	4,1	9
75	9	8,4	5	1	0,5	96	6	8	5	11
75	7,4	10,3	5,9	1	0,6	117	7	10	5,9	14
Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C										
75	41	1,9	1,2	0,5	0,1	53	5	6	1,2	5
75	33	2,3	1,5	0,5	0,1	53	5	6	1,5	5
75	26	2,9	1,9	0,5	0,2	53	5	6	1,9	5
75	21	3,6	2,3	0,5	0,2	53	5	6	2,3	5
75	17,6	4,3	2,7	0,5	0,3	53	5	6	2,7	5
75	17	4,5	2,8	0,5	0,3	53	5	6	2,8	5
75	13,6	5,6	3,5	0,5	0,3	65	5	6	3,5	6
75	11	6,8	4,1	0,5	0,4	79	6	7	4,1	7
75	9	8,4	5	1	0,5	96	6	8	5	9
75	7,4	10,3	5,9	1	0,6	117	7	10	5,9	11

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

Welding temperatur T = 210°C ±10°C



D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

A Ambient temperatur OP TIL 15° C

90	41	2,2	1,7	0,5	0,2	53	5	6	1,7	4
90	33	2,8	2,2	0,5	0,2	53	5	6	2,2	4
90	26	3,5	2,7	0,5	0,3	53	5	6	2,7	4
90	21	4,3	3,3	0,5	0,3	53	5	6	3,3	4
90	17,6	5,1	3,9	0,5	0,4	60	5	6	3,9	5
90	17	5,4	4,1	0,5	0,4	63	5	6	4,1	5
90	13,6	6,7	5	0,5	0,5	78	6	7	5	6
90	11	8,2	6	1	0,6	94	6	8	6	7
90	9	10,1	7,2	1	0,7	114	7	9	7,2	8
90	7,4	12,3	8,5	1	0,9	138	7	11	8,5	10

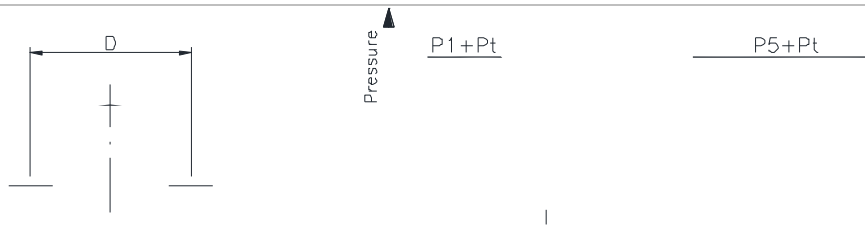
Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C

90	41	2,2	1,7	0,5	0,2	53	5	6	1,7	5
90	33	2,8	2,2	0,5	0,2	53	5	6	2,2	5
90	26	3,5	2,7	0,5	0,3	53	5	6	2,7	5
90	21	4,3	3,3	0,5	0,3	53	5	6	3,3	5

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

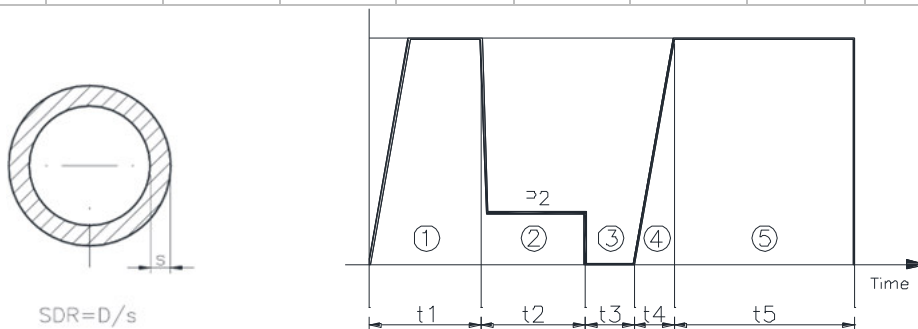
De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

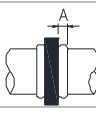
DVS 2207/11 (05-2020) for PP	SP160 EVO Cylindres tryksektion = 353 mm ²
WElding temperatur T = 210°C ±10°C	



90	17,6	5,1	3,9	0,5	0,4	60	5	6	3,9	6
90	17	5,4	4,1	0,5	0,4	63	5	6	4,1	6
90	13,6	6,7	5	0,5	0,5	78	6	7	5	7
90	11	8,2	6	1	0,6	94	6	8	6	9
90	9	10,1	7,2	1	0,7	114	7	9	7,2	10
90	7,4	12,3	8,5	1	0,9	138	7	11	8,5	12

Omgivelsestemperatur 25°C.....40C										
90	41	2,2	1,7	0,5	0,2	53	5	6	1,7	7
90	33	2,8	2,2	0,5	0,2	53	5	6	2,2	7
90	26	3,5	2,7	0,5	0,3	53	5	6	2,7	7
90	21	4,3	3,3	0,5	0,3	53	5	6	3,3	7
90	17,6	5,1	3,9	0,5	0,4	60	5	6	3,9	7
90	17	5,4	4,1	0,5	0,4	63	5	6	4,1	8
90	13,6	6,7	5	0,5	0,5	78	6	7	5	9
90	11	8,2	6	1	0,6	94	6	8	6	11
90	9	10,1	7,2	1	0,7	114	7	9	7,2	13
90	7,4	12,3	8,5	1	0,9	138	7	11	8,5	16

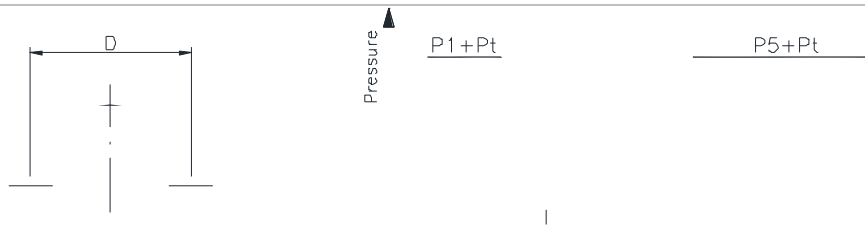


D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

DVS 2207/11 (05-2020) for PP	SP160 EVO Cylindres tryksektion = 353 mm ²
Welding temperatur T = 210°C ±10°C	



Omgivelsestemperatur OP TIL 15° C										
110	41	2,7	2,6	0,5	0,3	53	5	6	2,6	4
110	33	3,4	3,2	0,5	0,3	53	5	6	3,2	4
110	26	4,2	4	0,5	0,4	53	5	6	4,2	4
110	21	5,3	4,9	0,5	0,5	62	5	6	4,9	5
110	17,6	6,3	5,8	0,5	0,6	73	6	7	5,8	5
110	17	6,6	6,1	0,5	0,6	77	6	7	6,1	6
110	13,6	8,1	7,3	1	0,7	93	6	8	7,3	7
110	11	10	8,9	1	0,9	113	7	9	8,9	8
110	9	12,3	10,7	1	1,1	138	7	11	10,7	10
110	7,4	15,1	12,7	1	1,3	166	8	14	15,1	12

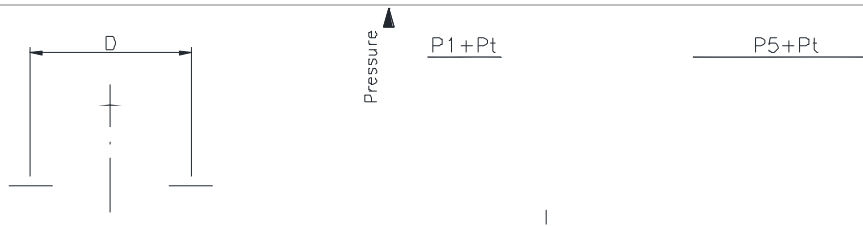
Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C										
110	41	2,7	2,6	0,5	0,3	53	5	6	2,6	5
110	33	3,4	3,2	0,5	0,3	53	5	6	3,2	5
110	26	4,2	4	0,5	0,4	53	5	6	4,2	5
110	21	5,3	4,9	0,5	0,5	62	5	6	4,9	6
110	17,6	6,3	5,8	0,5	0,6	73	6	7	5,8	7
110	17	6,6	6,1	0,5	0,6	77	6	7	6,1	7
110	13,6	8,1	7,3	1	0,7	93	6	8	7,3	9
110	11	10	8,9	1	0,9	113	7	9	8,9	10
110	9	12,3	10,7	1	1,1	138	7	11	10,7	12
110	7,4	15,1	12,7	1	1,3	166	8	14	15,1	15

Omgivelsestemperatur 25°C.....40C										
110	41	2,7	2,6	0,5	0,3	53	5	6	2,6	7
110	33	3,4	3,2	0,5	0,3	53	5	6	3,2	7
110	26	4,2	4	0,5	0,4	53	5	6	4,2	7
110	21	5,3	4,9	0,5	0,5	62	5	6	4,9	8
110	17,6	6,3	5,8	0,5	0,6	73	6	7	5,8	9
110	17	6,6	6,1	0,5	0,6	77	6	7	6,1	9
110	13,6	8,1	7,3	1	0,7	93	6	8	7,3	11

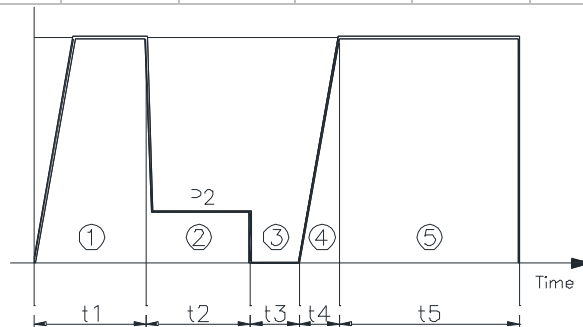
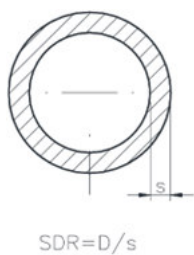
*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

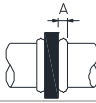
De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

Welding temperatur T = 210°C ±10°C



110	11	10	8,9	1	0,9	113	7	9	8,9	13
110	9	12,3	10,7	1	1,1	138	7	11	10,7	16
110	7,4	15,1	12,7	1	1,3	166	8	14	15,1	19



D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

Omgivelsestemperatur OP TIL 15°C

125	41	3,1	3,4	0,5	0,3	53	5	6	3,4	4
125	33	3,9	4,2	0,5	0,4	53	5	6	4,2	4
125	26	4,8	5,1	0,5	0,5	56	5	6	5,1	4
125	21	6	6,4	0,5	0,6	70	6	7	6,4	5
125	17,6	7,1	7,4	0,5	0,7	82	6	7	7,4	6
125	17	7,4	7,7	1	0,8	85	6	7	7,7	6
125	13,6	9,2	9,5	1	0,9	105	6	9	9,5	8
125	11	11,4	11,5	1	1,2	129	7	11	11,5	9
125	9	14	13,8	1	1,4	155	8	13	13,8	11
125	7,4	17,1	16,4	1	1,6	187	9	15	16,4	13

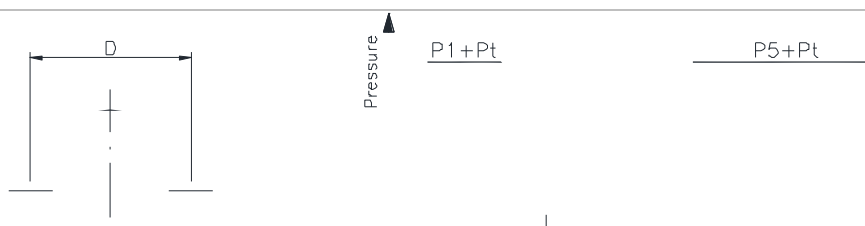
Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C

125	41	3,1	3,4	0,5	0,3	53	5	6	3,4	5
-----	----	-----	-----	-----	-----	----	---	---	-----	---

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

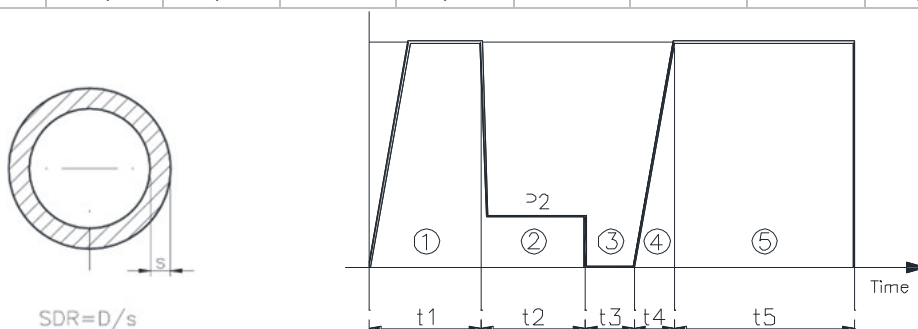
Welding temperatur T = 210°C ±10°C



125	33	3,9	4,2	0,5	0,4	53	5	6	4,2	5
125	26	4,8	5,1	0,5	0,5	56	5	6	5,1	5
125	21	6	6,4	0,5	0,6	70	6	7	6,4	7
125	17,6	7,1	7,4	0,5	0,7	82	6	7	7,4	8
125	17	7,4	7,7	1	0,8	85	6	7	7,7	8
125	13,6	9,2	9,5	1	0,9	105	6	9	9,5	10
125	11	11,4	11,5	1	1,2	129	7	11	11,5	12
125	9	14	13,8	1	1,4	155	8	13	13,8	14
125	7,4	17,1	16,4	1	1,6	187	9	15	16,4	16

Omgivelsestemperatur 25°C.....40°C

125	41	3,1	3,4	0,5	0,3	53	5	6	3,4	7
125	33	3,9	4,2	0,5	0,4	53	5	6	4,2	7
125	26	4,8	5,1	0,5	0,5	56	5	6	5,1	7
125	21	6	6,4	0,5	0,6	70	6	7	6,4	8
125	17,6	7,1	7,4	0,5	0,7	82	6	7	7,4	10
125	17	7,4	7,7	1	0,8	85	6	7	7,7	10
125	13,6	9,2	9,5	1	0,9	105	6	9	9,5	12
125	11	11,4	11,5	1	1,2	129	7	11	11,5	15
125	9	14	13,8	1	1,4	155	8	13	13,8	18
125	7,4	17,1	16,4	1	1,6	187	9	15	16,4	22

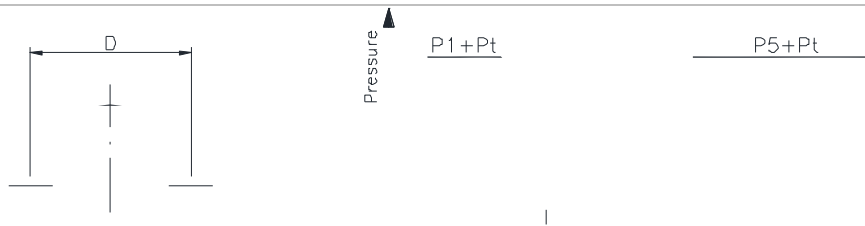


D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

DVS 2207/11 (05-2020) for PP	SP160 EVO Cylindres tryksektion = 353 mm ²
Welding temperatur T = 210°C ±10°C	



mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min
----	--	----	-----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Omgivelsestemperatur OP TIL 15° C										
140	41	3,5	4,2	0,5	0,4	53	5	6	4,2	4
140	33	4,3	5,2	0,5	0,5	53	5	6	5,2	4
140	26	5,4	6,5	0,5	0,6	63	5	6	6,5	5
140	21	6,7	7,9	0,5	0,8	78	6	7	7,9	6
140	17,6	8	9,4	1	0,9	92	6	8	9,4	7
140	17	8,3	9,7	1	1	95	6	8	9,7	7
140	13,6	10,3	11,9	1	1,2	117	7	10	11,9	8
140	11	12,7	14,4	1	1,4	142	7	12	14,4	10
140	9	15,7	17,4	1	1,7	172	8	14	17,4	12
140	7,4	19,2	20,6	1,5	2,1	208	9	17	20,6	14

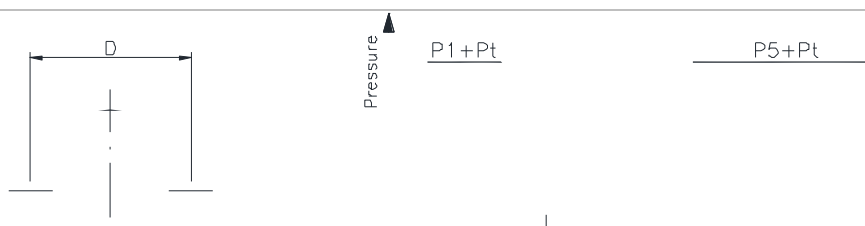
Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C										
140	41	3,5	4,2	0,5	0,4	53	5	6	4,2	5
140	33	4,3	5,2	0,5	0,5	53	5	6	5,2	5
140	26	5,4	6,5	0,5	0,6	63	5	6	6,5	6
140	21	6,7	7,9	0,5	0,8	78	6	7	7,9	7
140	17,6	8	9,4	1	0,9	92	6	8	9,4	8
140	17	8,3	9,7	1	1	95	6	8	9,7	9
140	13,6	10,3	11,9	1	1,2	117	7	10	11,9	11
140	11	12,7	14,4	1	1,4	142	7	12	14,4	13
140	9	15,7	17,4	1	1,7	172	8	14	17,4	15
140	7,4	19,2	20,6	1,5	2,1	208	9	17	20,6	18

Omgivelsestemperatur 25°C.....40 C										
140	41	3,5	4,2	0,5	0,4	53	5	6	4,2	7
140	33	4,3	5,2	0,5	0,5	53	5	6	5,2	7
140	26	5,4	6,5	0,5	0,6	63	5	6	6,5	8
140	21	6,7	7,9	0,5	0,8	78	6	7	7,9	9

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

Welding temperatur T = 210°C ±10°C



140	17,6	8	9,4	1	0,9	92	6	8	9,4	11
140	17	8,3	9,7	1	1	95	6	8	9,7	11
140	13,6	10,3	11,9	1	1,2	117	7	10	11,9	14
140	11	12,7	14,4	1	1,4	142	7	12	14,4	16
140	9	15,7	17,4	1	1,7	172	8	14	17,4	20
140	7,4	19,2	20,6	1,5	2,1	208	9	17	20,6	24

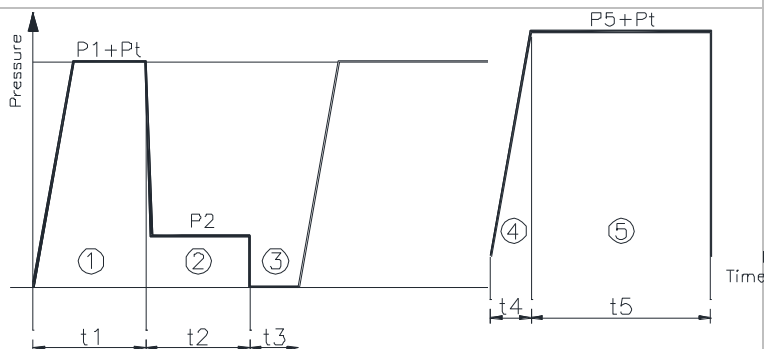
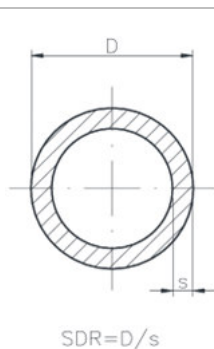
*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

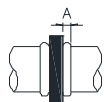
De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

DVS 2207/11 (05-2020) for PP
SP160 EVO

 Cylindres tryksektion =
353 mm2

Svejsetemperatur T = 210°C ±10°C



D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

Omgivelsestemperatur OP TIL 15° C

160	41	4	5,6	0,5	0,6	53	5	6	5,6	4
160	33	4,9	6,8	0,5	0,7	57	5	6	6,8	4
160	26	6,2	8,5	0,5	0,8	72	6	7	8,5	5
160	21	7,7	10,4	1	1	89	6	8	10,4	7
160	17,6	9,1	12,2	1	1,2	104	6	9	12,2	8
160	17	9,5	12,7	1	1,3	108	7	9	12,7	8
160	13,6	11,8	15,6	1	1,6	133	7	11	15,6	9
160	11	14,6	18,9	1	1,9	161	8	13	18,9	11
160	9	17,9	22,6	1	2,3	195	9	16	22,6	13
160	7,4	21,9	26,9	1,5	12,7	233	10	19	26,9	16

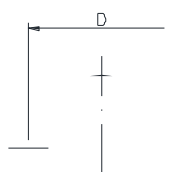
Omgivningstemperatur 15°C.....25°C

160	41	4	5,6	0,5	0,6	53	5	6	5,6	5
160	33	4,9	6,8	0,5	0,7	57	5	6	6,8	5
160	26	6,2	8,5	0,5	0,8	72	6	7	8,5	7
160	21	7,7	10,4	1	1	89	6	8	10,4	8
160	17,6	9,1	12,2	1	1,2	104	6	9	12,2	9
160	17	9,5	12,7	1	1,3	108	7	9	12,7	10
160	13,6	11,8	15,6	1	1,6	133	7	11	15,6	12
160	11	14,6	18,9	1	1,9	161	8	13	18,9	14

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

(12-2020) -TRYK	SP250 EVO - SP315 EVO Cylindres tryksektion = 510 mm ²
temperatur T=225°C ±10°C	



P3+Pt

Pressure ▲

P1+Pt

160	9	17,9	22,6	1	2,3	195	9	16	22,6	17
160	7,4	21,9	26,9	1,5	12,7	233	10	19	26,9	21

Omgivelsestemperatur 25°C.....40°C										
160	41	4	5,6	0,5	0,6	53	5	6	5,6	7
160	33	4,9	6,8	0,5	0,7	57	5	6	6,8	7
160	26	6,2	8,5	0,5	0,8	72	6	7	8,5	9
160	21	7,7	10,4	1	1	89	6	8	10,4	10
160	17,6	9,1	12,2	1	1,2	104	6	9	12,2	12
160	17	9,5	12,7	1	1,3	108	7	9	12,7	13
160	13,6	11,8	15,6	1	1,6	133	7	11	15,6	15
160	11	14,6	18,9	1	1,9	161	8	13	18,9	19
160	9	17,9	22,6	1	2,3	195	9	16	22,6	23
160	7,4	21,9	26,9	1,5	12,7	233	10	19	26,9	27

omisa
SMART PLASTIC WELDING

SVEJSEPARAMETERTABELLER

SP 250 EVO - SP 315 EVO

¹: Afkølingstiderne (t₅) kan forkortes og bør forlænges afhængigt af omgivelsestemperaturen (ca. 1% for 1°C)
 Bemærk: En afkølingstid uden for maskinen og før hård håndtering kan anbefales

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.
 De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

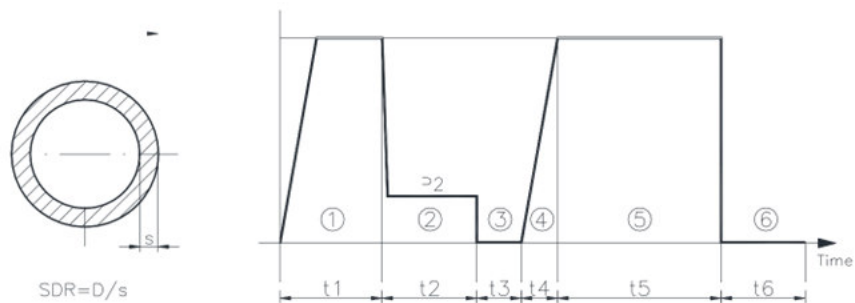
ISO 21307 2020 for PE
 Altså 2207/1 2015 for PE
 DVS 2207/11 2020 for PP



OPMÆRKSOMHED: operatøren bør kende de standarder, som følgende svejsetabeller bygger på. Desuden skal operatøren kontrollere alle parametre under svejseprocessen. Virksomheden er ikke ansvarlig for eventuelle fejl.

ISO 21307 for PE

ENKELT LAVT
 Svejsning

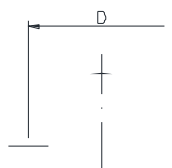


D	SDR	s	1		2		3	4	5		6
			*P1		P2	t2	t3	t4	*P3	t5 ¹ (23 ±2) °C	t6 out of the machine
mm		mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min

63	41	1,8	1,2	0,7		22 til 27	5	5	1,2	5	Note
63	33	2	1,3	0,7		24 til 30	5	5	1,3	5	
63	26	2,5	1,6	0,8		30 til 38	5	5	1,6	6	
63	21	3	1,9	0,8		36 til 45	5	5	1,9	6	
63	17,6	3,6	2,2	0,9		43 til 54	5	5	2,2	7	
63	17	3,8	2,4	0,9		46 til 57	5	5	2,4	7	

O.M.I.S.A. Srl – SP EVO Svejsemaskiner – Brugs- og vedligeholdelsesvejledning – Version 5/2022

(12-2020) -TRYK	SP250 EVO - SP315 EVO Cylindres tryksektion = 510 mm2
temperatur T=225°C ±10°C	



P3+Pt

Pressure ▲

P1+Pt

63	13,6	4,7	2,9	1	til at trække tryk Fra	56 til 71	5	5	2,9	8
63	11	5,8	3,5	1,1		70 til 87	6	5	3,5	9
63	9	7,1	4,2	1,2		85 til 107	6	5	4,2	10
63	7,4	8,6	4,9	1,4		103 til 129	7	5	4,9	12

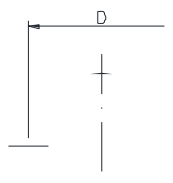
75	41	1,9	1,5	0,7	til at trække tryk Fra	23 til 29	5	5	1,5	5	Note
75	33	2,3	1,8	0,7		28 til 35	5	5	1,8	5	
75	26	2,9	2,2	0,8		35 til 44	5	5	2,2	6	
75	21	3,6	2,7	0,9		43 til 54	5	5	2,7	7	
75	17,6	4,3	3,2	0,9		52 til 65	5	5	3,2	7	
75	17	4,5	3,3	1		54 til 68	5	5	3,3	8	
75	13,6	5,6	4,1	1,1		67 til 84	5	5	4,1	9	
75	11	6,8	4,9	1,2		82 til 102	6	5	4,9	10	
75	9	8,4	5,9	1,3		101 til 126	7	5	5,9	11	
75	7,4	10,3	7	1,5		124 til 155	7	5	7	13	

90	41	2,2	2	0,7	til at trække tryk Fra	26 til 33	5	6	2	5	Note
90	33	2,8	2,6	0,8		34 til 42	5	6	2,6	6	
90	26	3,5	3,2	0,9		42 til 53	5	6	3,2	7	
90	21	4,3	3,9	0,9		52 til 65	5	6	3,9	7	
90	17,6	5,1	4,5	1		61 til 77	5	6	4,5	8	
90	17	5,4	4,8	1		65 til 81	5	6	4,8	8	
90	13,6	6,7	5,8	1,2		80 til 101	6	6	5,8	10	
90	11	8,2	7	1,3		98 til 123	6	6	7	11	
90	9	10,1	8,4	1,5		121 til 152	7	6	8,4	13	
90	7,4	12,3	10	1,7		148 til 185	8	6	10	15	

¹: Afkølingstiderne (t₅) kan forkortes og bør forlænges afhængigt af omgivelsestemperaturen (ca. 1% for 1°C)
Bemærk: En afkølingstid uden for maskinen og før hård håndtering kan anbefales

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.
De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

ISO 21307 (12-2020)	SP250 EVO - SP315 EVO
ENKELT LAVTRYK	Cylindres tryksektion = 510 mm²
Svejsetemperatur T=225°C ±10°C	

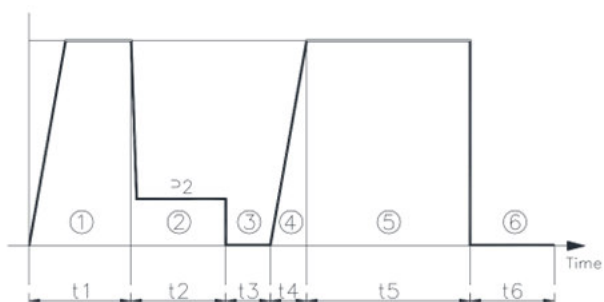
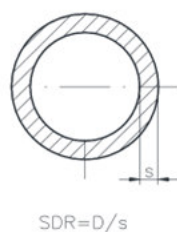


P3+Pt

Pressure ▲

P1+Pt

for PE



D	SDR	s	1		2		3	4	5		6
			*P1		P2	t2	t3	t4	*P3	t5 ¹ (23 ±2) °C	t6 out of the machine
mm		mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min

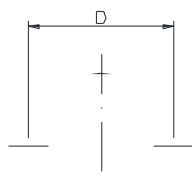
140	41	3,5	5	0,9		42 til 53	5	7	5	7	Note
140	33	4,3	6,1	0 9		52 til 65	5	7	6,1	7	
140	26	5,4	7,6	1		65 til 81	5	7	7,6	8	
140	21	6,7	9,3	1,2		80 til 101	6	7	9,3	10	

¹: Afkølingstiderne (t5) kan forkortes og bør forlænges afhængigt af omgivelsestemperaturen (ca. 1% for 1°C)
Bemærk: En afkølingstid uden for maskinen og før hård håndtering kan anbefales

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

ISO 21307 (12-2020) for PE	SP250 EVO - SP315 EVO
ENKELT LAVTRYK	Cylindres tryksektion = 510 mm2
Svejsetemperatur T=225°C ±10°C	



P3+Pt

Pressure ▲

P1+Pt

140	17,6	8	11,1	1,3	Fra til at trække tryk	96 til 120	6	7	11,1	11	Note
140	17	8,3	11,4	1,3		100 til 125	7	7	11,4	11	
140	13,6	10,3	14	1,5		124 til 155	7	7	14	13	
140	11	12,7	16,9	1,8		152 til 191	8	7	16,9	16	
140	9	15,7	20,4	2,1		188 til 236	9	7	20,4	19	
140	7,4	19,2	24,3	2,4		230 til 288	10	7	24,3	17	
110	41	2,7	3	0,8	Fra til at trække tryk	32 til 41	5	6	3	6	
110	33	3,4	3,8	0,8		41 til 51	5	6	3,8	6	
110	26	4,2	4,7	0,9		50 til 63	5	6	4,7	7	
110	21	5,3	5,8	1		64 til 80	5	6	5,8	8	
110	17,6	6,3	6,8	1,1		76 til 95	6	6	6,8	9	
110	17	6,6	7,1	1,2		79 til 99	6	6	7,1	10	
110	13,6	8,1	8,6	1,3		97 til 122	6	6	8,6	11	
110	11	10	10,5	1,5		120 til 150	7	6	10,5	13	
110	9	12,3	12,6	1,7		148 til 185	8	6	12,6	15	
110	7,4	15,1	15	2		181 til 227	9	6	15	18	

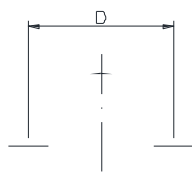
125	41	3,1	4	0,8	Fra til at trække tryk	37 til 47	5	7	4	6	Note
125	33	3,9	4,9	0,9		47 til 59	5	7	4,9	7	
125	26	4,8	6	1		58 til 72	5	7	6	8	
125	21	6	7,5	1,1		72 til 90	6	7	7,5	9	
125	17,6	7,1	8,8	1,2		85 til 107	6	7	8,8	10	
125	17	7,4	9,1	1,2		89 til 111	6	7	9,1	10	
125	13,6	9,2	11,2	1,4		110 til 138	7	7	11,2	12	
125	11	11,4	13,6	1,6		137 til 171	8	7	13,6	14	
125	9	14	16,3	1,9		168 til 210	9	7	16,3	17	
125	7,4	17,1	19,3	2,2		205 til 257	9	7	19,3	20	

¹: Afkølingstiderne (t₅) kan forkortes og bør forlænges afhængigt af omgivelsestemperaturen (ca. 1% for 1°C)
Bemærk: En afkølingstid uden for maskinen og før hård håndtering kan anbefales

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

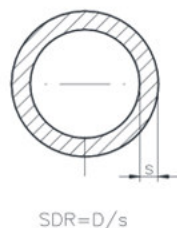
ISO 21307 (12-2020) for PE	SP250 EVO - SP315 EVO
ENKELT LAVTRYK	Cylindres tryksektion = 510 mm2
Svejsetemperatur T=225°C ±10°C	



P3+Pt

Pressure ▲

P1+Pt



D	SDR	s	1		2		3	4	5		6
			*P1		P2	t2	t3	t4	*P3	t5 ¹ (23 ±2) °C	t6 out of the machine
mm		mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min

160	41	4	6,5	0,9	Fra til at trække tryk	48 til 60	5	8	6,5	7	Note
160	33	4,9	8	1		59 til 74	5	8	8	8	
160	26	6,2	10	1,1		74 til 93	6	8	10	9	
160	21	7,7	12,3	1,3		92 til 116	6	8	12,3	11	
160	17,6	9,1	14,4	1,4		109 til 137	7	8	14,4	12	
160	17	9,5	15	1,5		114 til 143	7	8	15	13	
160	13,6	11,8	18,3	1,7		142 til 177	8	8	18,3	15	
160	11	14,6	22,2	2		175 til 219	9	8	22,2	18	
160	9	17,9	26,6	2,3		215 til 269	10	8	26,6	21	
160	7,4	21,9	31,7	2,7		263 til 329	11	8	21,9	17	

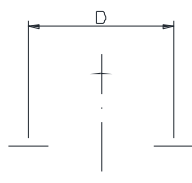
200	41	4,9	10	1		59 til 74	5	9	10	8	Note
200	33	6,2	12,6	1,1		74 til 93	6	9	12,6	9	
200	26	7,7	15,5	1,3		92 til 116	6	9	15,5	11	
200	21	9,6	19,1	1,5		115 til 144	7	9	19,1	13	

¹: Afkølingstiderne (t5) kan forkortes og bør forlænges afhængigt af omgivelsestemperaturen (ca. 1% for 1°C)
 Bemærk: En afkølingstid uden for maskinen og før hård håndtering kan anbefales

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

ISO 21307 (12-2020) for PE	SP250 EVO - SP315 EVO
ENKELT LAVTRYK	Cylindres tryksektion = 510 mm2
Svejsetemperatur T=225°C ±10°C	



P3+Pt

Pressure ▲

P1+Pt

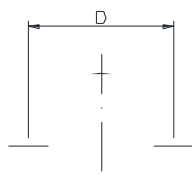
200	17,6	11,4	22,5	1,6	Fra til at trække tryk	137 til 171	8	9	22,5	14	Note
200	17	11,9	23,4	1,7		143 til 179	8	9	23,4	15	
200	13,6	14,7	28,5	2		176 til 221	9	9	28,5	18	
200	11	18,2	34,6	2,3		218 til 273	10	9	34,6	16	
200	9	22,4	41,6	2,7		269 til 336	11	9	41,6	17	
200	7,4	27,4	49,5	3,2		329 til 411	13	9	49,5	18	
180	41	4,4	8,1	0,9	Fra til at trække tryk	53 til 66	5	8	8,1	7	
180	33	5,5	10	1,1		66 til 83	5	8	10	9	
180	26	6,9	12,5	1,2		83 til 104	6	8	12,5	10	
180	21	8,6	15,4	1,4		103 til 129	7	8	15,4	12	
180	17,6	10,2	18,1	1,5		122 til 153	7	8	18,1	13	
180	17	10,7	19	1,6		128 til 161	7	8	19	14	
180	13,6	13,3	23,2	1,8		160 til 200	8	8	23,2	16	
180	11	16,4	28,1	2,1		197 til 246	9	8	28,1	19	
180	9	20,1	33,6	2,5		241 til 302	10	8	33,6	17	
180	7,4	24,6	40	3		295 til 369	12	8	40	18	

¹: Afkølingstiderne (t5) kan forkortes og bør forlænges afhængigt af omgivelsestemperaturen (ca. 1% for 1°C)
 Bemærk: En afkølingstid uden for maskinen og før hård håndtering kan anbefales

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

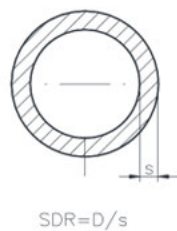
ISO 21307 (12-2020) for PE	SP250 EVO - SP315 EVO
ENKELT LAVTRYK	Cylindres tryksektion = 510 mm2
Svejsetemperatur T=225°C ±10°C	



P3+Pt

Pressure ▲

P1+Pt



D	SDR	s	1		2		3	4	5		6
			*P1		P2	t2	t3	t4	*P3	t5 ¹ (23 ±2) °C	t6 out of the machine
mm		mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min

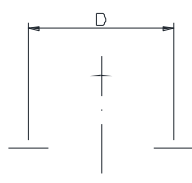
280	41	6,9	19,7	1,2		83 til 104	6	11	19,7	10	Note
280	33	8,6	24,4	1,4		103 til 129	7	11	24,4	12	
280	26	10,7	30,2	1,6		128 til 161	7	11	30,2	14	
280	21	13,4	37,4	1,8		161 til 201	8	11	37,4	16	

¹: Afkølingstiderne (t5) kan forkortes og bør forlænges afhængigt af omgivelsestemperaturen (ca. 1% for 1°C)
 Bemærk: En afkølingstid uden for maskinen og før hård håndtering kan anbefales

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

ISO 21307 (12-2020) for PE	SP250 EVO - SP315 EVO
ENKELT LAVTRYK	Cylindres tryksektion = 510 mm2
Svejsetemperatur T=225°C ±10°C	



P3+Pt

Pressure ▲

P1+Pt

280	17,6	15,9	44	2,1	Fra til at trække tryk	191 til 239	9	11	44	19	Note
280	17	16,6	45,8	2,2		199 til 249	9	11	45,8	20	
280	13,6	20,6	55,9	2,6		247 til 309	10	11	55,9	17	
280	11	25,4	67,7	3		305 til 381	12	11	67,7	18	
280	9	31,3	81,5	3,6		376 til 470	14	11	81,5	20	
280	7,4	38,3	96,9	4,3		460 til 575	16	11	96,9	24	
225	41	5,5	12,6	1,1	Fra til at trække tryk	66 til 83	5	10	12,6	9	
225	33	6,9	15,8	1,2		83 til 104	6	10	15,8	10	
225	26	8,6	19,5	1,4		103 til 129	7	10	19,5	12	
225	21	10,8	24,2	1,6		130 til 162	8	10	24,2	14	
225	17,6	12,8	28,4	1,8		154 til 192	8	10	28,4	16	
225	17	13,4	29,7	1,8		161 til 201	8	10	29,7	16	
225	13,6	16,6	36,2	2,2		199 til 249	9	10	36,2	20	
225	11	20,5	43,9	2,6		246 til 308	10	10	43,9	17	
225	9	25,2	52,7	3		302 til 378	12	10	52,7	18	
225	7,4	30,8	62,6	3,6		370 til 462	14	10	62,6	20	

250	41	6,2	15,8	1,1	Fra til at trække tryk	74 til 93	6	11	15,8	9	Note
250	33	7,7	19,5	1,3		92 til 116	6	11	19,5	11	
250	26	9,6	24,2	1,5		115 til 144	7	11	24,2	13	
250	21	11,9	29,7	1,7		143 til 179	8	11	29,7	15	
250	17,6	14,2	35	1,9		170 til 213	9	11	35	17	
250	17	14,8	36,4	2		178 til 222	9	11	36,4	18	
250	13,6	18,4	44,6	2,3		221 til 276	10	11	44,6	16	
250	11	22,7	54	2,8		272 til 341	11	11	54	17	
250	9	27,9	64,9	3,3		335 til 419	13	11	64,9	19	
250	7,4	34,2	77,2	3,9		410 til 513	15	11	77,2	22	

¹: Afkølingstiderne (t₅) kan forkortes og bør forlænges afhængigt af omgivelsestemperaturen (ca. 1% for 1°C)
Bemærk: En afkølingstid uden for maskinen og før hård håndtering kan anbefales

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

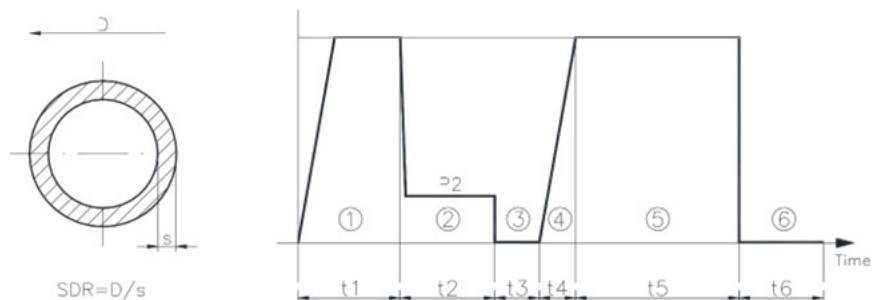
De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

ISO	for PE	SP250 EVO - SP315 EVO Cylindres tryksektion = 510 mm2
-----	--------	--

21307 (12-2020)
ENKELT LAVTRYK

Pressure ▲
P1+Pt

Welding temperature T=225°C ±10°C



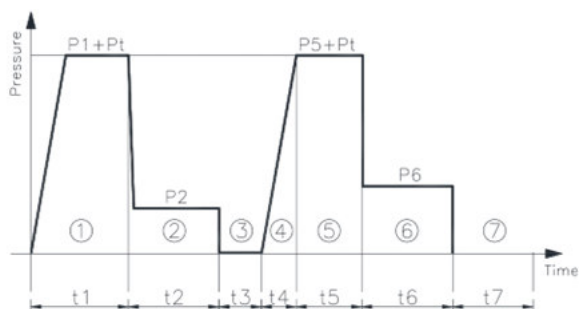
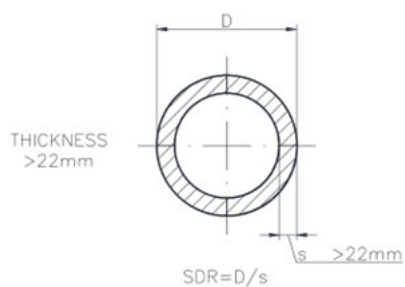
D	SDR	s	1		2		3	4	5		6
			*P1		P2	t2	t3	t4	*P3	t5 ¹ (23 ±2) °C	t6 out of the machine
mm		mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min

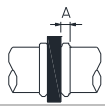
315	41	7,7	24,8	1,3	Fra til at trække tryk	92 til 116	6	12	24,8	11	Note
315	33	9,7	31	1,5		116 til 146	7	12	31	13	
315	26	12,1	38,4	1,7		145 til 182	8	12	38,4	15	
315	21	15	47,1	2		180 til 225	9	12	47,1	18	
315	17,6	17,9	55,7	2,3		215 til 269	10	12	55,7	21	
315	17	18,7	58	2,4		224 til 281	10	12	58	17	
315	13,6	23,2	70,9	2,8		278 til 348	11	12	70,9	17	
315	11	28,6	85,7	3,4		343 til 429	13	12	85,7	19	
315	9	35,2	103,1	4		422 til 528	15	12	103,1	22	
315	7,4	43,1	122,7	4,8		517 til 647	18	12	122,7	28	

¹: Afkølingstiderne (t5) kan forkortes og bør forlænges afhængigt af omgivelsestemperaturen (ca. 1% for 1°C)
Bemærk: En afkølingstid uden for maskinen og før hård håndtering kan anbefales

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.
De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

ISO 21307 (12-2020) for PE DOBBELT LAVTRYK Svejetemperatur T=232,5°C ±7,5°C	SP250 EVO - SP315 EVO Cylindres tryksektion = 510 mm2
---	--



D	SDR	s	1		2		3	4	5		6		7
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5	*P6	t61 (23 ± 2) °C	t7 Ud af maskinen
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	sec		Min	Min

180	7,4	24,6	35,3	2	Fra 0 til modstandstryk	306	≤10	Ikke specificere	35,3	10	5,9	18	En afkølingstid ud af maskinen og før rough handling kan anbefales
200	9	22,4	36,7	2		284			36,7	10	6,1	17	
200	7,4	27,4	43,7	2		334	≤10		43,7	10	7,3	18	
							≤10						
225	9	25,2	46,5	2		312	≤10		46,5	10	7,7	18	
225	7,4	30,8	55,2	3		368	≤10		55,2	10	9,2	20	
250	11	22,7	47,7	2		287	≤10		47,7	10	7,9	17	
250	9	27,9	57,2	2		339	≤10		57,2	10	9,5	19	
250	7,4	34,2	68,2	3		402	≤10		68,2	10	11,4	22	
280	11	25,4	59,7	2		314	≤10		59,7	10	10	18	
280	9	31,3	71,9	3		373	≤10		71,9	10	12	20	
280	7,4	38,3	85,5	3		443	≤10		85,5	10	14,2	24	
315	13,6	23,2	62,5	2		292	≤10		62,5	10	10,4	17	
315	11	28,6	75,6	3		346	≤10		75,6	10	12,6	19	
315	9	35,2	91	3		412	≤10		91	10	15,2	22	
315	7,4	43,1	108,2	3		491	≤10		108,2	10	18	28	

¹: Afkølingstiderne (t6) kan forkortes og bør forlænges afhængigt af omgivelsestemperaturen (ca. 1% for 1°C)

Den dobbelte lavtryks fusionsfugningsprocedure gælder kun for rør og piget-endefittings med en vægtykkelse på over 22 mm.

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

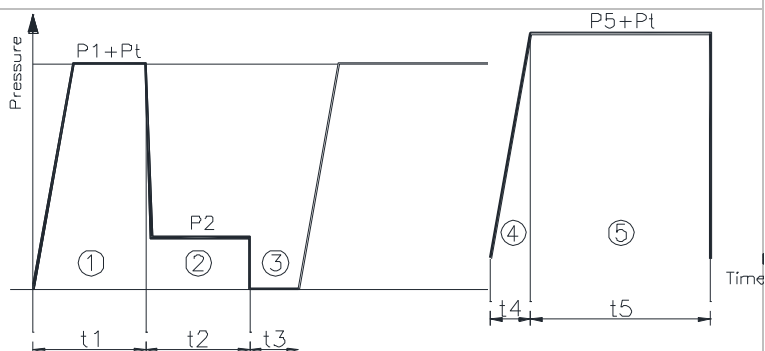
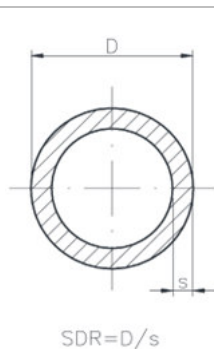
Altså 2207/1 (08-2015) for PE

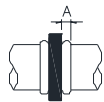
SP250 EVO –

SP315 EVO

Cylindres tryksektion =
510 mm²

Svejsetemperatur fra T=220°C ±10°C



D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

A Ambient temperatur OP TIL 15° C

63	41	1,8	1	0,5	0,1	18	5	5	1	4
63	33	2	1,1	0,5	0,1	20	5	5	1,1	4
63	26	2,5	1,4	0,5	0,1	25	5	5	1,4	4
63	21	3	1,7	0,5	0,1	30	5	5	1,7	4
63	17,6	3,6	2	0,5	0,1	36	5	5	2	4
63	17	3,8	2,1	0,5	0,1	38	5	5	2,1	4
63	13,6	4,7	2,5	1	0,2	47	5	5	2,5	4
63	11	5,8	3,1	1	0,2	58	5	6	3,1	5
63	9	7,1	3,7	1,5	0,2	71	6	6	3,7	6
63	7,4	8,6	4,3	1,5	0,3	86	7	7	4,3	7

Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C

63	41	1,8	1	0,5	0,1	18	5	5	1	5
63	33	2	1,1	0,5	0,1	20	5	5	1,1	5
63	26	2,5	1,4	0,5	0,1	25	5	5	1,4	5
63	21	3	1,7	0,5	0,1	30	5	5	1,7	5
63	17,6	3,6	2	0,5	0,1	36	5	5	2	5
63	17	3,8	2,1	0,5	0,1	38	5	5	2,1	5
63	13,6	4,7	2,5	1	0,2	47	5	5	2,5	5

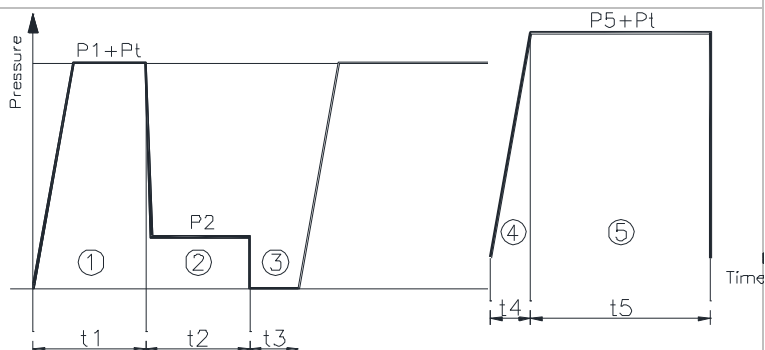
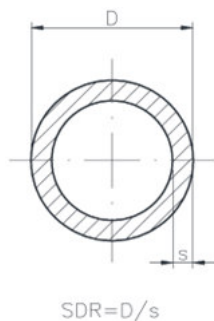
63	11	5,8	3,1	1	0,2	58	5	6	3,1	6
63	9	7,1	3,7	1,5	0,2	71	6	6	3,7	8
63	7,4	8,6	4,3	1,5	0,3	86	7	7	4,3	9

Omgivelsestemperatur 25°C.....40 C										
63	41	1,8	1	0,5	0,1	18	5	5	1	7
63	33	2	1,1	0,5	0,1	20	5	5	1,1	7
63	26	2,5	1,4	0,5	0,1	25	5	5	1,4	7
63	21	3	1,7	0,5	0,1	30	5	5	1,7	7
63	17,6	3,6	2	0,5	0,1	36	5	5	2	7
63	17	3,8	2,1	0,5	0,1	38	5	5	2,1	7
63	13,6	4,7	2,5	1	0,2	47	5	5	2,5	7
63	11	5,8	3,1	1	0,2	58	5	6	3,1	8
63	9	7,1	3,7	1,5	0,2	71	6	6	3,7	10
63	7,4	8,6	4,3	1,5	0,3	86	7	7	4,3	11

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

Svejsetemperatur fra T=220°C ±10°C



D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

Omgivelsestemperatur 25°C.....40 C

75	41	1,9	1,3	0,5	0,1	19	5	5	1,3	7
75	33	2,3	1,5	0,5	0,1	23	5	5	1,5	7
75	26	2,9	1,9	0,5	0,1	29	5	5	1,9	7
75	21	3,6	2,4	0,5	0,2	36	5	5	2,4	7
75	17,6	4,3	2,8	0,5	0,2	43	5	5	2,8	7

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

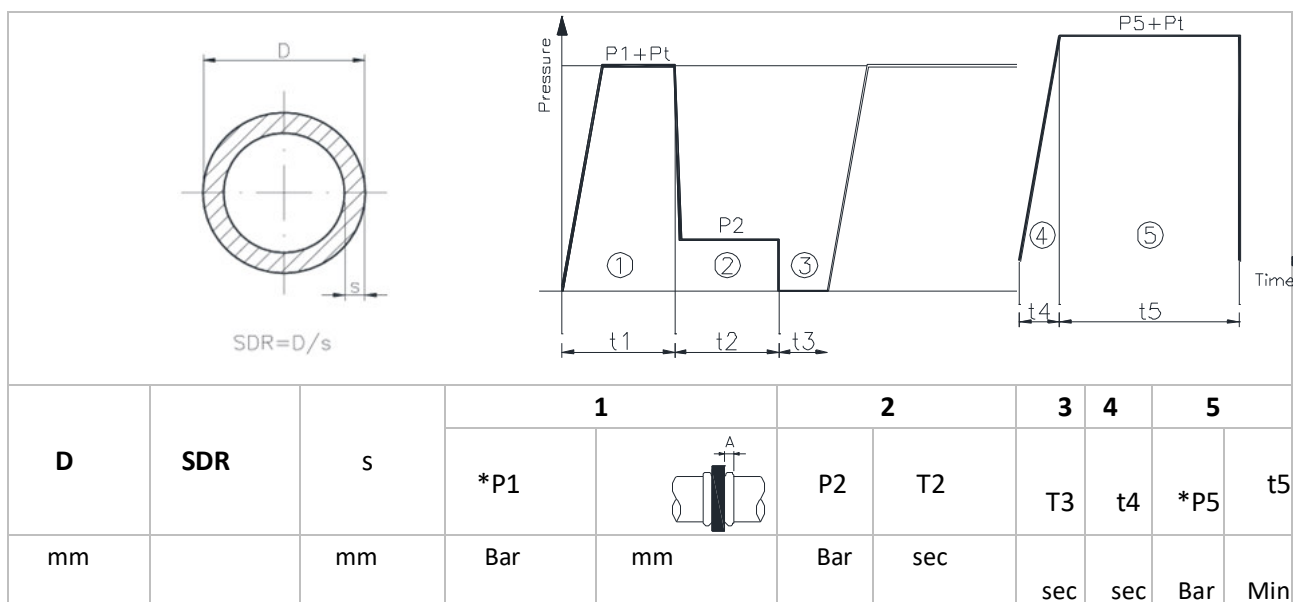
75	17	4,5	2,9	1	0,2	45	5	5	2,9	7
75	13,6	5,6	3,6	1	0,2	56	5	5	3,6	8
75	11	6,8	4,3	1	0,3	68	6	6	4,3	9
75	9	8,4	5,2	1,5	0,3	84	7	7	5,2	11
75	7,4	10,3	6,2	1,5	0,4	103	7	7	6,2	14
A Ambient temperatur OP TIL 15° C										
75	41	1,9	1,3	0,5	0,1	19	5	5	1,3	4
75	33	2,3	1,5	0,5	0,1	23	5	5	1,5	4
75	26	2,9	1,9	0,5	0,1	29	5	5	1,9	4
75	21	3,6	2,4	0,5	0,2	36	5	5	2,4	4
75	17,6	4,3	2,8	0,5	0,2	43	5	5	2,8	4
75	17	4,5	2,9	1	0,2	45	5	5	2,9	4
75	13,6	5,6	3,6	1	0,2	56	5	5	3,6	5
75	11	6,8	4,3	1	0,3	68	6	6	4,3	6
75	9	8,4	5,2	1,5	0,3	84	7	7	5,2	7
75	7,4	10,3	6,2	1,5	0,4	103	7	7	6,2	8

Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C										
75	41	1,9	1,3	0,5	0,1	19	5	5	1,3	5
75	33	2,3	1,5	0,5	0,1	23	5	5	1,5	5
75	26	2,9	1,9	0,5	0,1	29	5	5	1,9	5
75	21	3,6	2,4	0,5	0,2	36	5	5	2,4	5
75	17,6	4,3	2,8	0,5	0,2	43	5	5	2,8	5
75	17	4,5	2,9	1	0,2	45	5	5	2,9	5
75	13,6	5,6	3,6	1	0,2	56	5	5	3,6	6
75	11	6,8	4,3	1	0,3	68	6	6	4,3	7
75	9	8,4	5,2	1,5	0,3	84	7	7	5,2	9
75	7,4	10,3	6,2	1,5	0,4	103	7	7	6,2	11

Altså 2207/1 (08-2015) for PE	SP250 EVO – SP315 EVO Cylindres tryksektion = 510 mm2
Svejsetemperatur fra T=220°C ±10°C	

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.



Omgivelsestemperatur 25°C.....40 C										
90	41	2,2	1,8	0,5	0,1	22	5	5	1,8	7
90	33	2,8	2,3	0,5	0,2	28	5	5	2,3	7
90	26	3,5	2,8	0,5	0,2	35	5	5	2,8	7
90	21	4,3	3,4	0,5	0,2	43	5	5	3,4	7
90	17,6	5,1	4	1	0,3	51	5	5	4	7

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

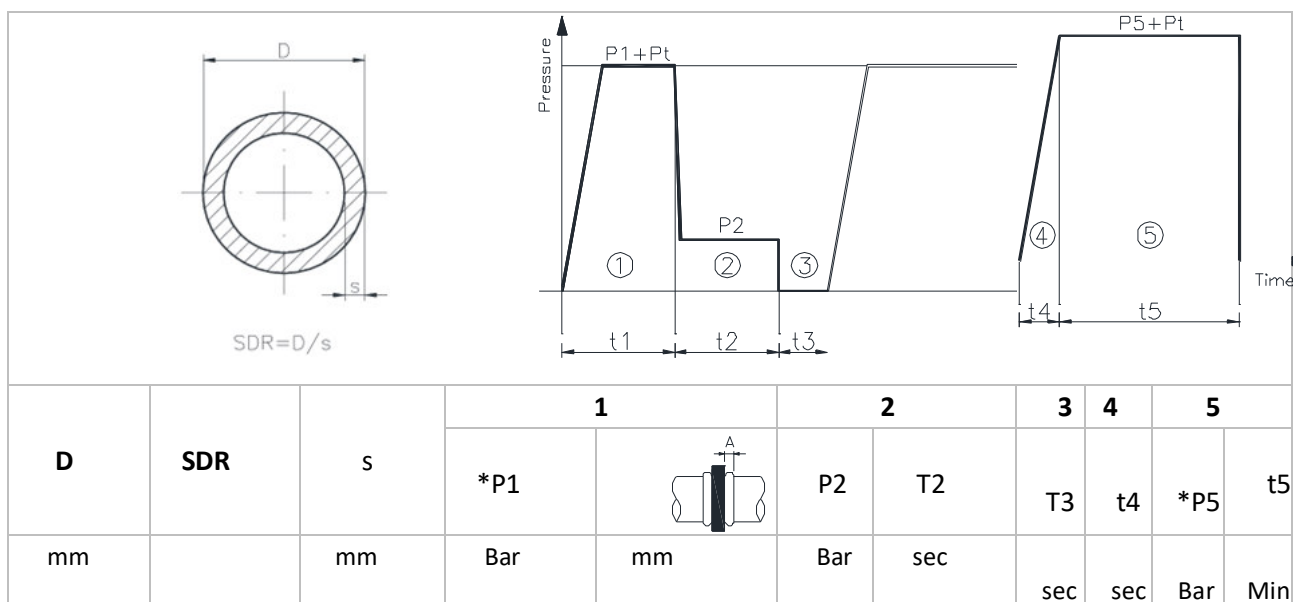
90	17	5,4	4,2	1	0,3	54	5	5	4,2	8
90	13,6	6,7	5,2	1	0,3	67	6	6	5,2	9
90	11	8,2	6,2	1,5	0,4	82	6	6	6,2	11
90	9	10,1	7,5	1,5	0,5	101	7	7	7,5	13
90	7,4	12,3	8,8	2	0,6	123	8	8	8,8	16
Omgivelsestemperatur OP TIL 15° C										
90	41	2,2	1,8	0,5	0,1	22	5	5	1,8	4
90	33	2,8	2,3	0,5	0,2	28	5	5	2,3	4
90	26	3,5	2,8	0,5	0,2	35	5	5	2,8	4
90	21	4,3	3,4	0,5	0,2	43	5	5	3,4	4
90	17,6	5,1	4	1	0,3	51	5	5	4	5
90	17	5,4	4,2	1	0,3	54	5	5	4,2	5
90	13,6	6,7	5,2	1	0,3	67	6	6	5,2	6
90	11	8,2	6,2	1,5	0,4	82	6	6	6,2	7
90	9	10,1	7,5	1,5	0,5	101	7	7	7,5	8
90	7,4	12,3	8,8	2	0,6	123	8	8	8,8	10

Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C										
90	41	2,2	1,8	0,5	0,1	22	5	5	1,8	5
90	33	2,8	2,3	0,5	0,2	28	5	5	2,3	5
90	26	3,5	2,8	0,5	0,2	35	5	5	2,8	5
90	21	4,3	3,4	0,5	0,2	43	5	5	3,4	5
90	17,6	5,1	4	1	0,3	51	5	5	4	6
90	17	5,4	4,2	1	0,3	54	5	5	4,2	6
90	13,6	6,7	5,2	1	0,3	67	6	6	5,2	7
90	11	8,2	6,2	1,5	0,4	82	6	6	6,2	9
90	9	10,1	7,5	1,5	0,5	101	7	7	7,5	10
90	7,4	12,3	8,8	2	0,6	123	8	8	8,8	12

Altså 2207/1 (08-2015) for PE	SP250 EVO – SP315 EVO Cylindres tryksektion = 510 mm2
Svejsetemperatur fra T=220°C ±10°C	

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.



Omgivelsestemperatur 25°C.....40 C										
110	41	2,7	2,7	0,5	0,2	27	5	5	2,7	7
110	33	3,4	3,3	0,5	0,2	34	5	5	3,3	7
110	26	4,2	4,1	0,5	0,3	42	5	5	4,1	7
110	21	5,3	5,1	1	0,3	53	5	5	5,1	8
110	17,6	6,3	6	1	0,4	63	6	6	6	9

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

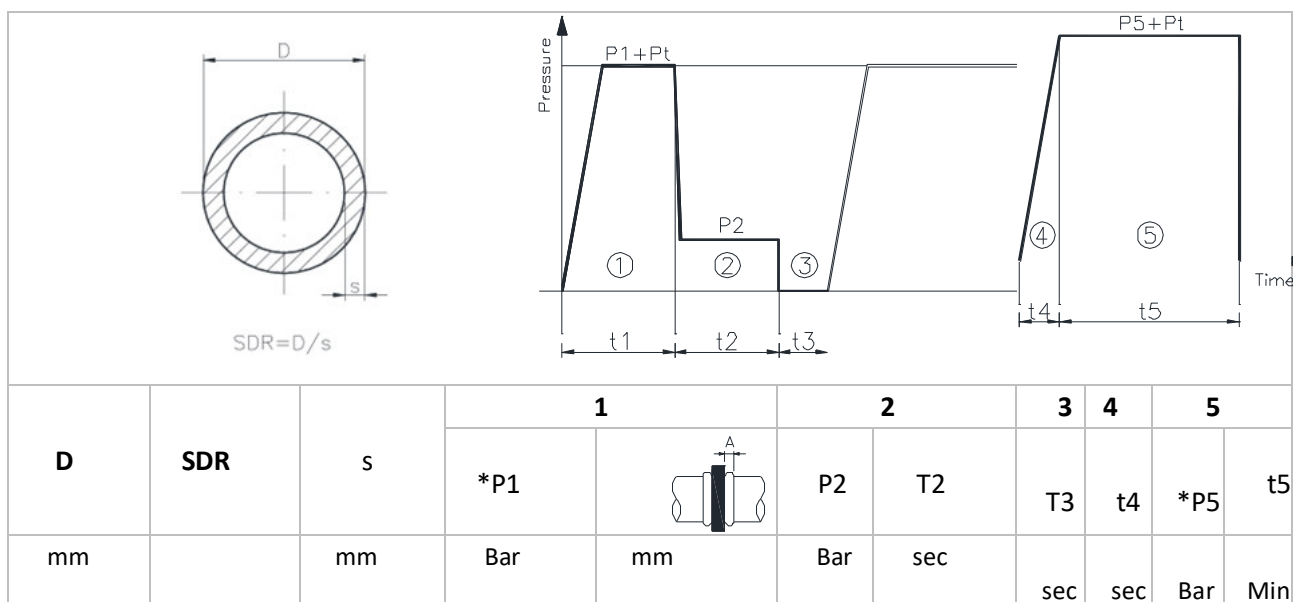
110	17	6,6	6,3	1	0,4	66	6	6	6,3	9
110	13,6	8,1	7,6	1,5	0,5	81	6	6	8,1	11
110	11	10	9,2	1,5	0,6	100	7	7	9,2	13
110	9	12,3	11,1	2	0,7	123	8	8	11,1	16
110	7,4	15,1	13,2	2	0,9	151	9	9	13,2	19
Omgivelsestemperatur OP TIL 15° C										
110	41	2,7	2,7	0,5	0,2	27	5	5	2,7	4
110	33	3,4	3,3	0,5	0,2	34	5	5	3,3	4
110	26	4,2	4,1	0,5	0,3	42	5	5	4,1	4
110	21	5,3	5,1	1	0,3	53	5	5	5,1	5
110	17,6	6,3	6	1	0,4	63	6	6	6	5
110	17	6,6	6,3	1	0,4	66	6	6	6,3	6
110	13,6	8,1	7,6	1,5	0,5	81	6	6	8,1	7
110	11	10	9,2	1,5	0,6	100	7	7	9,2	8
110	9	12,3	11,1	2	0,7	123	8	8	11,1	10
110	7,4	15,1	13,2	2	0,9	151	9	9	13,2	12

Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C										
110	41	2,7	2,7	0,5	0,2	27	5	5	2,7	5
110	33	3,4	3,3	0,5	0,2	34	5	5	3,3	5
110	26	4,2	4,1	0,5	0,3	42	5	5	4,1	5
110	21	5,3	5,1	1	0,3	53	5	5	5,1	6
110	17,6	6,3	6	1	0,4	63	6	6	6	7
110	17	6,6	6,3	1	0,4	66	6	6	6,3	7
110	13,6	8,1	7,6	1,5	0,5	81	6	6	8,1	9
110	11	10	9,2	1,5	0,6	100	7	7	9,2	10
110	9	12,3	11,1	2	0,7	123	8	8	11,1	12
110	7,4	15,1	13,2	2	0,9	151	9	9	13,2	15

Altså 2207/1 (08-2015) for PE	SP250 EVO – SP315 EVO Cylindres tryksektion = 510 mm2
Svejsetemperatur fra T=220°C ±10°C	

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.



Omgivelsestemperatur 25°C.....40 C										
125	41	3,1	3,5	0,5	0,2	31	5	5	3,5	7
125	33	3,9	4,4	0,5	0,3	39	5	5	4,4	7
125	26	4,8	5,3	1	0,4	48	5	5	5,3	7
125	21	6	6,6	1	0,4	60	6	6	6,6	8
125	17,6	7,1	7,7	1,5	0,5	71	6	6	7,7	10

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

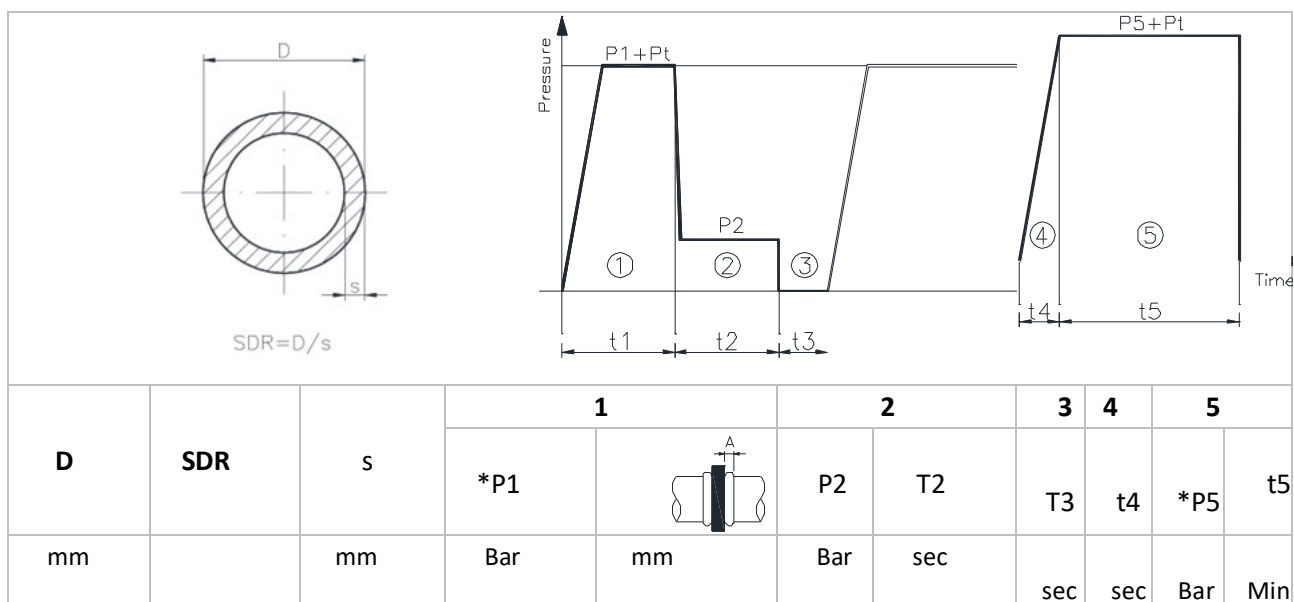
125	17	7,4	8	1,5	0,5	74	6	6	8	10
125	13,6	9,2	9,8	1,5	0,7	92	7	7	9,8	12
125	11	11,4	12	1,5	0,8	114	8	8	12	15
125	9	14	14,4	2	1	140	9	9	14,4	18
125	7,4	17,1	17	2	1,1	171	9	10	17	22
Omgivelsestemperatur OP TIL 15° C										
125	41	3,1	3,5	0,5	0,2	31	5	5	3,5	4
125	33	3,9	4,4	0,5	0,3	39	5	5	4,4	4
125	26	4,8	5,3	1	0,4	48	5	5	5,3	4
125	21	6	6,6	1	0,4	60	6	6	6,6	5
125	17,6	7,1	7,7	1,5	0,5	71	6	6	7,7	6
125	17	7,4	8	1,5	0,5	74	6	6	8	6
125	13,6	9,2	9,8	1,5	0,7	92	7	7	9,8	8
125	11	11,4	12	1,5	0,8	114	8	8	12	9
125	9	14	14,4	2	1	140	9	9	14,4	11
125	7,4	17,1	17	2	1,1	171	9	10	17	13

Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C										
125	41	3,1	3,5	0,5	0,2	31	5	5	3,5	5
125	33	3,9	4,4	0,5	0,3	39	5	5	4,4	5
125	26	4,8	5,3	1	0,4	48	5	5	5,3	5
125	21	6	6,6	1	0,4	60	6	6	6,6	7
125	17,6	7,1	7,7	1,5	0,5	71	6	6	7,7	8
125	17	7,4	8	1,5	0,5	74	6	6	8	8
125	13,6	9,2	9,8	1,5	0,7	92	7	7	9,8	10
125	11	11,4	12	1,5	0,8	114	8	8	12	12
125	9	14	14,4	2	1	140	9	9	14,4	14
125	7,4	17,1	17	2	1,1	171	9	10	17	16

Altså 2207/1 (08-2015) for PE	SP250 EVO – SP315 EVO Cylindres tryksektion = 510 mm2
Svejsetemperatur fra T=220°C ±10°C	

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.



Omgivelsestemperatur 25°C.....40°C										
140	41	3,5	4,4	0,5	0,3	35	5	5	4,4	7
140	33	4,3	5,4	0,5	0,4	43	5	5	5,4	7
140	26	5,4	6,7	1	0,4	54	5	5	6,7	8
140	21	6,7	8,2	1	0,5	67	6	6	8,2	9
140	17,6	8	9,8	1,5	0,7	80	6	6	9,8	11

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

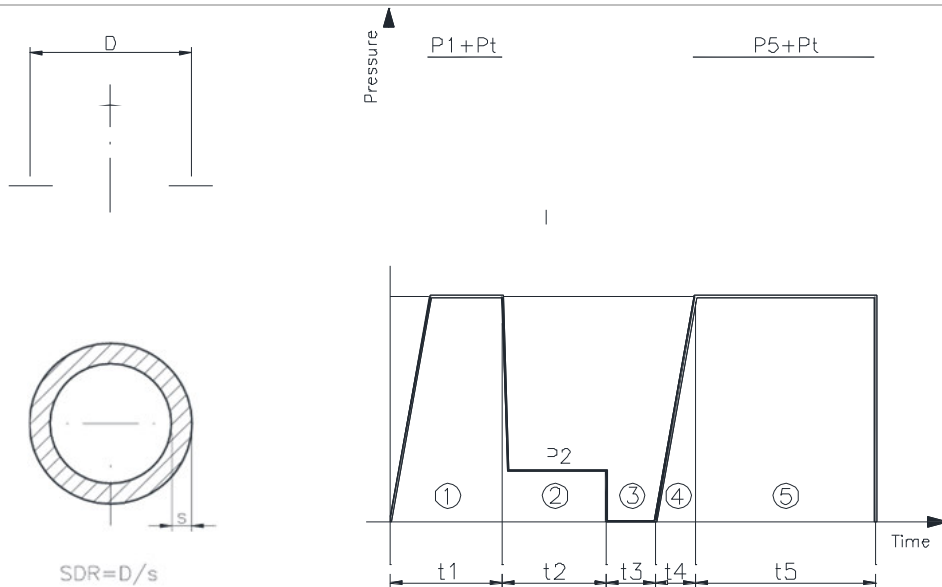
140	17	8,3	10,1	1,5	0,7	83	7	7	10,1	11
140	13,6	10,3	12,3	1,5	0,8	103	7	7	12,3	14
140	11	12,7	14,9	2	1	127	8	8	14,9	16
140	9	15,7	18	2	1,2	157	9	10	18	20
140	7,4	19,2	21,4	2,5	1,4	192	10	11	21,4	24
Omgivelsestemperatur OP TIL 15° C										
140	41	3,5	4,4	0,5	0,3	35	5	5	4,4	4
140	33	4,3	5,4	0,5	0,4	43	5	5	5,4	4
140	26	5,4	6,7	1	0,4	54	5	5	6,7	5
140	21	6,7	8,2	1	0,5	67	6	6	8,2	6
140	17,6	8	9,8	1,5	0,7	80	6	6	9,8	7
140	17	8,3	10,1	1,5	0,7	83	7	7	10,1	7
140	13,6	10,3	12,3	1,5	0,8	103	7	7	12,3	8
140	11	12,7	14,9	2	1	127	8	8	14,9	10
140	9	15,7	18	2	1,2	157	9	10	18	12
140	7,4	19,2	21,4	2,5	1,4	192	10	11	21,4	14

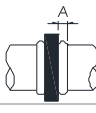
Omgivningstemperatur 15°C.....25°C										
140	41	3,5	4,4	0,5	0,3	35	5	5	4,4	5
140	33	4,3	5,4	0,5	0,4	43	5	5	5,4	5
140	26	5,4	6,7	1	0,4	54	5	5	6,7	6
140	21	6,7	8,2	1	0,5	67	6	6	8,2	7
140	17,6	8	9,8	1,5	0,7	80	6	6	9,8	8
140	17	8,3	10,1	1,5	0,7	83	7	7	10,1	9
140	13,6	10,3	12,3	1,5	0,8	103	7	7	12,3	11
140	11	12,7	14,9	2	1	127	8	8	14,9	13
140	9	15,7	18	2	1,2	157	9	10	18	15
140	7,4	19,2	21,4	2,5	1,4	192	10	11	21,4	18

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

DVS 2207/1 (08-2015) for PE	SP250 EVO – SP315 EVO Cylindres thrustsektion = 510 mm ²
Welding temperatur fra T=220°C ±10°C	



D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

Omgivelsestemperatur OP TIL 15°C										
160	41	4	5,8	0,5	0,4	40	5	5	5,8	4
160	33	4,9	7	1	0,5	49	5	5	7	4
160	26	6,2	8,8	1	0,6	62	6	6	8,8	5
160	21	7,7	10,8	1,5	0,7	77	6	6	10,8	7
160	17,6	9,1	12,7	1,5	0,8	91	7	7	12,7	8
160	17	9,5	13,2	1,5	0,9	95	7	7	13,2	8
160	13,6	11,8	16,2	1,5	1,1	118	8	8	16,2	9
160	11	14,6	19,6	2	1,3	146	9	9	19,6	11
160	9	17,9	23,5	2	1,6	179	10	11	23,5	13
160	7,4	21,9	27,9	2,5	1,9	219	11	12	27,9	16

Omgivningstemperatur 15°C.....25°C										
160	41	4	5,8	0,5	0,4	40	5	5	5,8	5
160	33	4,9	7	1	0,5	49	5	5	7	5
160	26	6,2	8,8	1	0,6	62	6	6	8,8	7
160	21	7,7	10,8	1,5	0,7	77	6	6	10,8	8

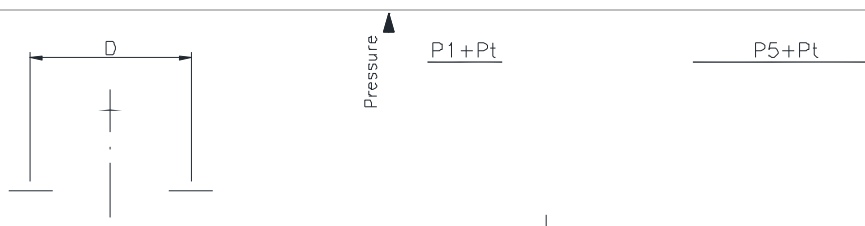
*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

DVS 2207/1 (08-2015) for PE
SP250 EVO – SP315 EVO

 Cylindres thrustsektion = 510 mm²

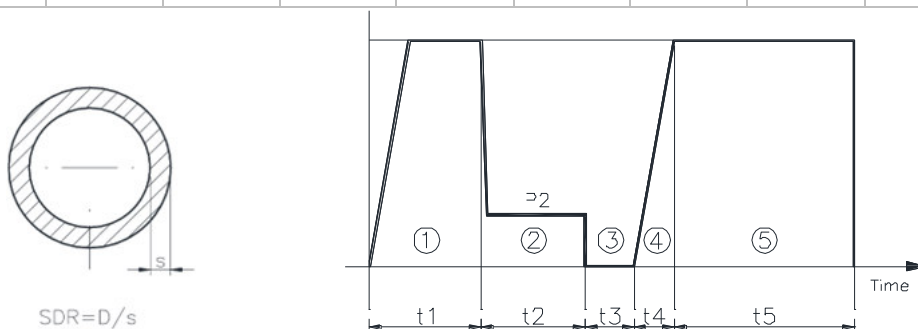
Welding temperatur fra T=220°C ±10°C

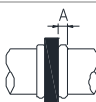


160	17,6	9,1	12,7	1,5	0,8	91	7	7	12,7	9
160	17	9,5	13,2	1,5	0,9	95	7	7	13,2	10
160	13,6	11,8	16,2	1,5	1,1	118	8	8	16,2	12
160	11	14,6	19,6	2	1,3	146	9	9	19,6	14
160	9	17,9	23,5	2	1,6	179	10	11	23,5	17
160	7,4	21,9	27,9	2,5	1,9	219	11	12	27,9	21

Omgivelsestemperatur 25°C.....40°C

160	41	4	5,8	0,5	0,4	40	5	5	5,8	7
160	33	4,9	7	1	0,5	49	5	5	7	7
160	26	6,2	8,8	1	0,6	62	6	6	8,8	9
160	21	7,7	10,8	1,5	0,7	77	6	6	10,8	10
160	17,6	9,1	12,7	1,5	0,8	91	7	7	12,7	12
160	17	9,5	13,2	1,5	0,9	95	7	7	13,2	13
160	13,6	11,8	16,2	1,5	1,1	118	8	8	16,2	15
160	11	14,6	19,6	2	1,3	146	9	9	19,6	19
160	9	17,9	23,5	2	1,6	179	10	11	23,5	23
160	7,4	21,9	27,9	2,5	1,9	219	11	12	27,9	27



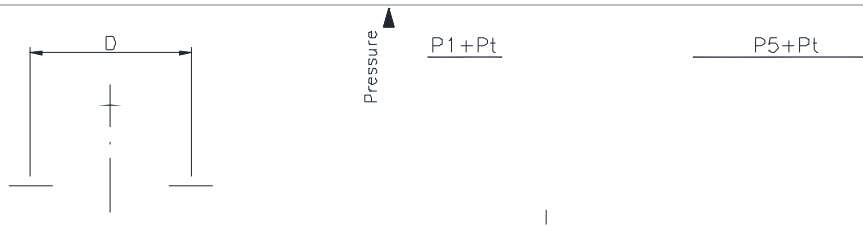
D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

DVS 2207/1 (08-2015) for PE**SP250 EVO – SP315 EVO****Cylindres thrustsektion = 510 mm²**

WElding temperatur fra T=220°C ±10°C

**Omgivelsestemperatur OP TIL 15°C**

180	41	4,4	7,1	0,5	0,5	44	5	5	7,1	4
180	33	5,5	8,9	1	0,6	55	5	5	8,9	5
180	26	6,9	11	1	0,7	69	6	6	11	6
180	21	8,6	13,6	1,5	0,9	86	7	7	13,6	7
180	17,6	10,2	16	1,5	1,1	102	7	7	16	8
180	17	10,7	16,7	1,5	1,1	107	7	7	16,7	9
180	13,6	13,3	20,5	2	1,4	133	8	9	20,5	10
180	11	16,4	24,8	2	1,7	164	9	10	24,8	12
180	9	20,1	29,7	2,5	2	201	10	11	29,7	15
180	7,4	24,6	35,3	2,5	2,4	246	12	13	35,3	18

Omgivningstemperatur 15°C.....25°C

180	41	4,4	7,1	0,5	0,5	44	5	5	7,1	5
180	33	5,5	8,9	1	0,6	55	5	5	8,9	6
180	26	6,9	11	1	0,7	69	6	6	11	7
180	21	8,6	13,6	1,5	0,9	86	7	7	13,6	9
180	17,6	10,2	16	1,5	1,1	102	7	7	16	10
180	17	10,7	16,7	1,5	1,1	107	7	7	16,7	11
180	13,6	13,3	20,5	2	1,4	133	8	9	20,5	13
180	11	16,4	24,8	2	1,7	164	9	10	24,8	16
180	9	20,1	29,7	2,5	2	201	10	11	29,7	19
180	7,4	24,6	35,3	2,5	2,4	246	12	13	35,3	23

Omgivelsestemperatur 25°C.....40°C

180	41	4,4	7,1	0,5	0,5	44	5	5	7,1	7
180	33	5,5	8,9	1	0,6	55	5	5	8,9	8
180	26	6,9	11	1	0,7	69	6	6	11	9
180	21	8,6	13,6	1,5	0,9	86	7	7	13,6	11
180	17,6	10,2	16	1,5	1,1	102	7	7	16	13
180	17	10,7	16,7	1,5	1,1	107	7	7	16,7	14
180	13,6	13,3	20,5	2	1,4	133	8	9	20,5	17

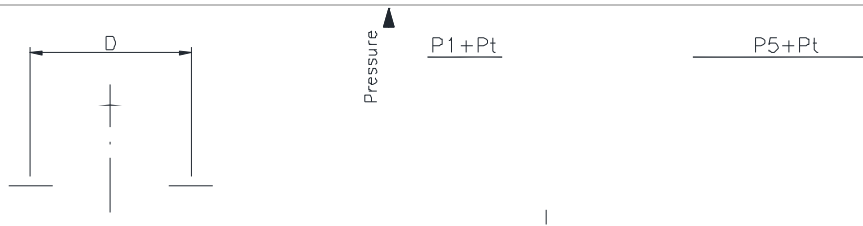
*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

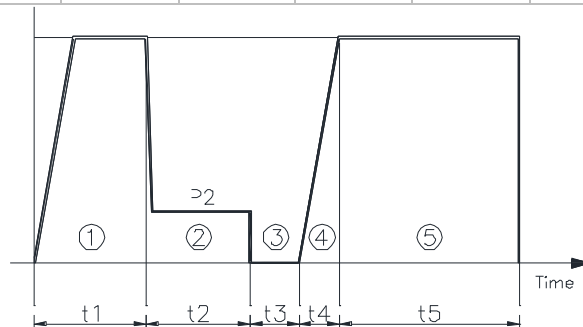
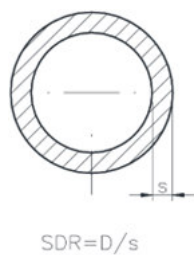
DVS 2207/1 (08-2015) for PE
SP250 EVO – SP315 EVO

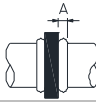
 Cylindres thrustsektion = 510 mm²

Welding temperatur fra T=220°C ±10°C



180	11	16,4	24,8	2	1,7	164	9	10	24,8	21
180	9	20,1	29,7	2,5	2	201	10	11	29,7	25
180	7,4	24,6	35,3	2,5	2,4	246	12	13	35,3	30



D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

Omgivelsestemperatur OP TIL 15°C

200	41	4,9	8,8	1	0,6	49	5	5	8,8	4
200	33	6,2	11,1	1	0,7	62	6	6	11,1	5
200	26	7,7	13,7	1,5	0,9	77	6	6	13,7	7
200	21	9,6	16,9	1,5	1,1	96	7	7	16,9	8
200	17,6	11,4	19,9	1,5	1,3	114	8	8	19,9	9
200	17	11,9	20,7	1,5	1,4	119	8	8	20,7	9
200	13,6	14,7	25,2	2	1,7	147	9	9	25,2	11
200	11	18,2	30,6	2	2	182	10	11	30,6	14
200	9	22,4	36,7	2,5	2,4	224	11	12	36,7	16
200	7,4	27,4	43,7	3	2,9	274	12	15	43,7	20

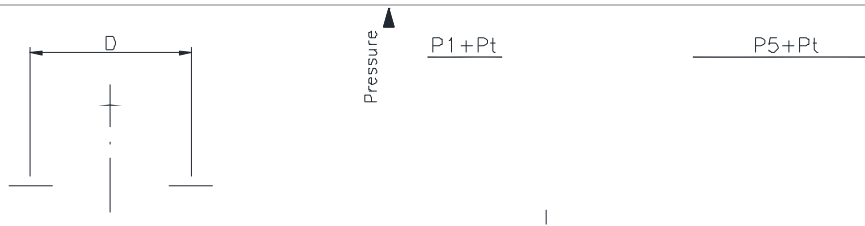
Omgivningstemperatur 15°C.....25°C

200	41	4,9	8,8	1	0,6	49	5	5	8,8	5
-----	----	-----	-----	---	-----	----	---	---	-----	---

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

DVS 2207/1 (08-2015) for PE	SP250 EVO – SP315 EVO Cylindres thrustsektion = 510 mm ²
WElding temperatur fra T=220°C ±10°C	



200	33	6,2	11,1	1	0,7	62	6	6	11,1	7
200	26	7,7	13,7	1,5	0,9	77	6	6	13,7	8
200	21	9,6	16,9	1,5	1,1	96	7	7	16,9	10
200	17,6	11,4	19,9	1,5	1,3	114	8	8	19,9	12
200	17	11,9	20,7	1,5	1,4	119	8	8	20,7	12
200	13,6	14,7	25,2	2	1,7	147	9	9	25,2	14
200	11	18,2	30,6	2	2	182	10	11	30,6	17
200	9	22,4	36,7	2,5	2,4	224	11	12	36,7	21
200	7,4	27,4	43,7	3	2,9	274	12	15	43,7	25

Omgivelsestemperatur 25°C.....40°C										
200	41	4,9	8,8	1	0,6	49	5	5	8,8	7
200	33	6,2	11,1	1	0,7	62	6	6	11,1	9
200	26	7,7	13,7	1,5	0,9	77	6	6	13,7	10
200	21	9,6	16,9	1,5	1,1	96	7	7	16,9	13
200	17,6	11,4	19,9	1,5	1,3	114	8	8	19,9	15
200	17	11,9	20,7	1,5	1,4	119	8	8	20,7	15
200	13,6	14,7	25,2	2	1,7	147	9	9	25,2	19
200	11	18,2	30,6	2	2	182	10	11	30,6	23
200	9	22,4	36,7	2,5	2,4	224	11	12	36,7	28
200	7,4	27,4	43,7	3	2,9	274	12	15	43,7	34

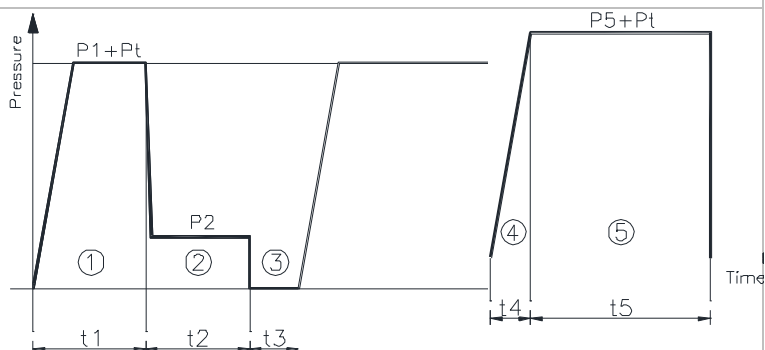
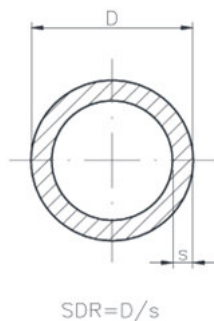
*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

Altså 2207/1 (08-2015) for PE
**SP250 EVO –
SP315 EVO**

 Cylindres tryksektion =
510 mm2

Svejsetemperatur fra T=220°C ±10°C



D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

Omgivelsestemperatur 25°C.....40°C

225	41	5,5	11,1	1	0,7	55	5	5	11,1	8
225	33	6,9	13,9	1	0,9	69	6	6	13,9	9
225	26	8,6	17,2	1,5	1,1	86	7	7	17,2	11
225	21	10,8	21,4	1,5	1,4	108	8	8	21,4	14
225	17,6	12,8	25,1	2	1,7	128	8	8	25,1	17

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

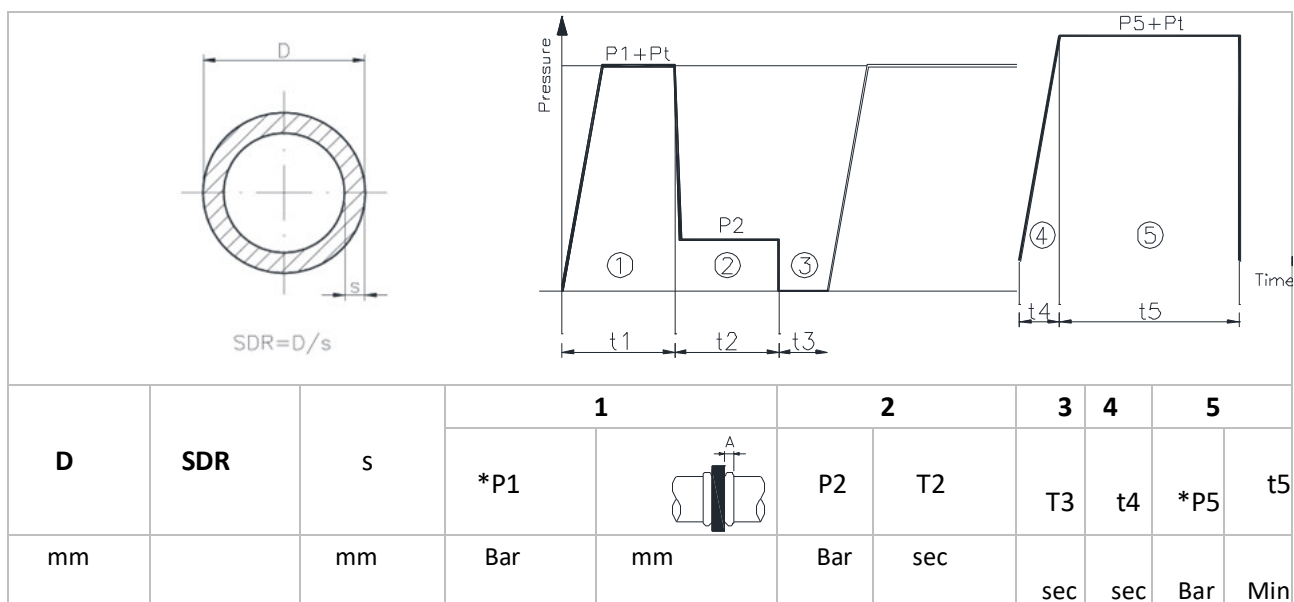
225	17	13,4	26,2	2	1,7	134	8	9	26,2	17
225	13,6	16,6	31,9	2	2,1	166	9	10	31,9	21
225	11	20,5	38,7	2,5	2,6	205	10	12	38,7	26
225	9	25,2	46,5	2,5	3,1	252	12	14	46,5	31
225	7,4	30,8	55,2	3	3,7	308	14	16	55,2	38
Omgivelsestemperatur OP TIL 15° C										
225	41	5,5	11,1	1	0,7	55	5	5	11,1	5
225	33	6,9	13,9	1	0,9	69	6	6	13,9	6
225	26	8,6	17,2	1,5	1,1	86	7	7	17,2	7
225	21	10,8	21,4	1,5	1,4	108	8	8	21,4	9
225	17,6	12,8	25,1	2	1,7	128	8	8	25,1	10
225	17	13,4	26,2	2	1,7	134	8	9	26,2	10
225	13,6	16,6	31,9	2	2,1	166	9	10	31,9	12
225	11	20,5	38,7	2,5	2,6	205	10	12	38,7	15
225	9	25,2	46,5	2,5	3,1	252	12	14	46,5	18
225	7,4	30,8	55,2	3	3,7	308	14	16	55,2	23

Omgivningstemperatur 15°C.....25°C										
225	41	5,5	11,1	1	0,7	55	5	5	11,1	6
225	33	6,9	13,9	1	0,9	69	6	6	13,9	7
225	26	8,6	17,2	1,5	1,1	86	7	7	17,2	9
225	21	10,8	21,4	1,5	1,4	108	8	8	21,4	11
225	17,6	12,8	25,1	2	1,7	128	8	8	25,1	13
225	17	13,4	26,2	2	1,7	134	8	9	26,2	13
225	13,6	16,6	31,9	2	2,1	166	9	10	31,9	16
225	11	20,5	38,7	2,5	2,6	205	10	12	38,7	19
225	9	25,2	46,5	2,5	3,1	252	12	14	46,5	23
225	7,4	30,8	55,2	3	3,7	308	14	16	55,2	28

Altså 2207/1 (08-2015) for PE	SP250 EVO – SP315 EVO Cylindres tryksektion = 510 mm2
Svejsetemperatur fra T=220°C ±10°C	

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.



Omgivelsestemperatur 25°C.....40°C										
250	41	6,2	14	1	0,9	62	6	6	14	9
250	33	7,7	17,2	1,5	1,1	77	6	6	17,2	10
250	26	9,6	21,3	1,5	1,4	96	7	7	21,3	13
250	21	11,9	26,2	1,5	1,7	119	8	8	26,2	15
250	17,6	14,2	30,9	2	2,1	142	9	9	30,9	18
250	17	14,8	32,1	2	2,1	148	9	9	32,1	19

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

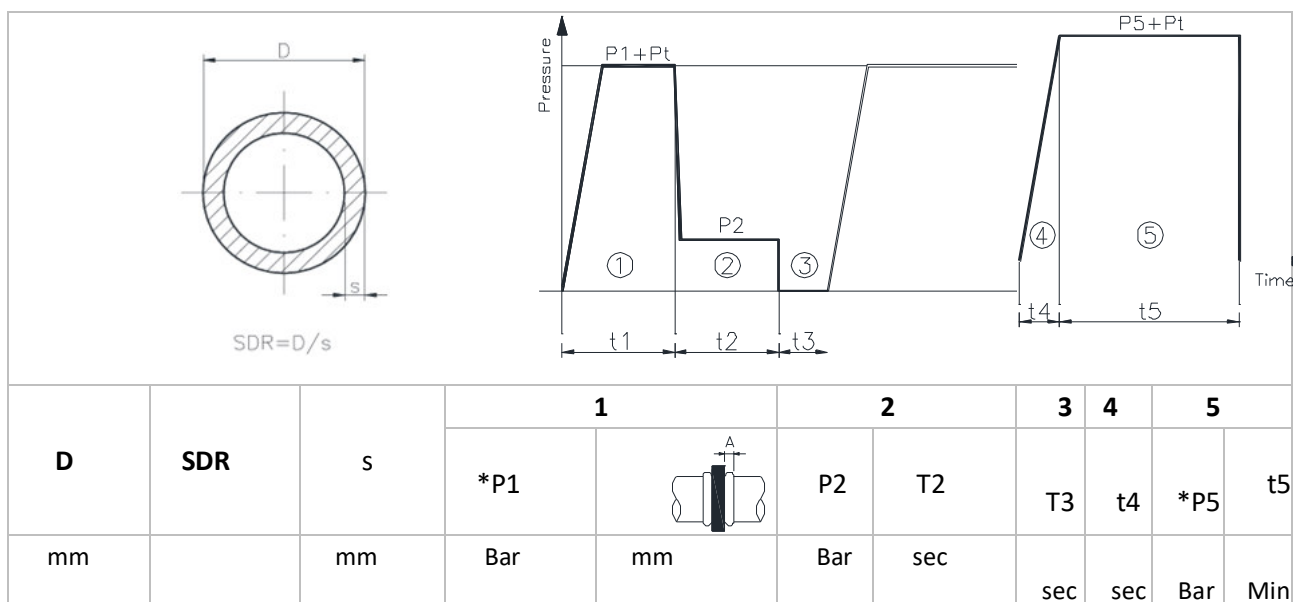
250	13,6	18,4	39,4	2	2,6	184	10	11	39,4	23
250	11	22,7	47,7	2,5	3,2	227	11	13	47,7	28
250	9	27,9	57,2	3	3,8	279	13	15	57,2	34
250	7,4	34,2	68,2	3	4,5	342	15	18	68,2	42
Omgivelsestemperatur OP TIL 15° C										
250	41	6,2	14	1	0,9	62	6	6	14	5
250	33	7,7	17,2	1,5	1,1	77	6	6	17,2	7
250	26	9,6	21,3	1,5	1,4	96	7	7	21,3	8
250	21	11,9	26,2	1,5	1,7	119	8	8	26,2	9
250	17,6	14,2	30,9	2	2,1	142	9	9	30,9	11
250	17	14,8	32,1	2	2,1	148	9	9	32,1	11
250	13,6	18,4	39,4	2	2,6	184	10	11	39,4	14
250	11	22,7	47,7	2,5	3,2	227	11	13	47,7	17
250	9	27,9	57,2	3	3,8	279	13	15	57,2	20
250	7,4	34,2	68,2	3	4,5	342	15	18	68,2	25

Omgivningstemperatur 15°C.....25°C										
250	41	6,2	14	1	0,9	62	6	6	14	7
250	33	7,7	17,2	1,5	1,1	77	6	6	17,2	8
250	26	9,6	21,3	1,5	1,4	96	7	7	21,3	10
250	21	11,9	26,2	1,5	1,7	119	8	8	26,2	12
250	17,6	14,2	30,9	2	2,1	142	9	9	30,9	14
250	17	14,8	32,1	2	2,1	148	9	9	32,1	14
250	13,6	18,4	39,4	2	2,6	184	10	11	39,4	18
250	11	22,7	47,7	2,5	3,2	227	11	13	47,7	21
250	9	27,9	57,2	3	3,8	279	13	15	57,2	26
250	7,4	34,2	68,2	3	4,5	342	15	18	68,2	32

Altså 2207/1 (08-2015) for PE	SP250 EVO – SP315 EVO Cylindres tryksektion = 510 mm2
Svejsetemperatur fra T=220°C ±10°C	

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.



Omgivelsestemperatur 25°C.....40°C										
280	41	6,9	17,4	1	1,2	69	6	6	17,4	9
280	33	8,6	21,6	1,5	1,4	86	7	7	21,6	11
280	26	10,7	26,6	1,5	1,8	107	7	7	26,6	14
280	21	13,4	33	2	2,2	134	8	9	33	17
280	17,6	15,9	38,8	2	2,6	159	9	10	38,8	20
280	17	16,6	40,4	2	2,7	166	9	10	40,4	21

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

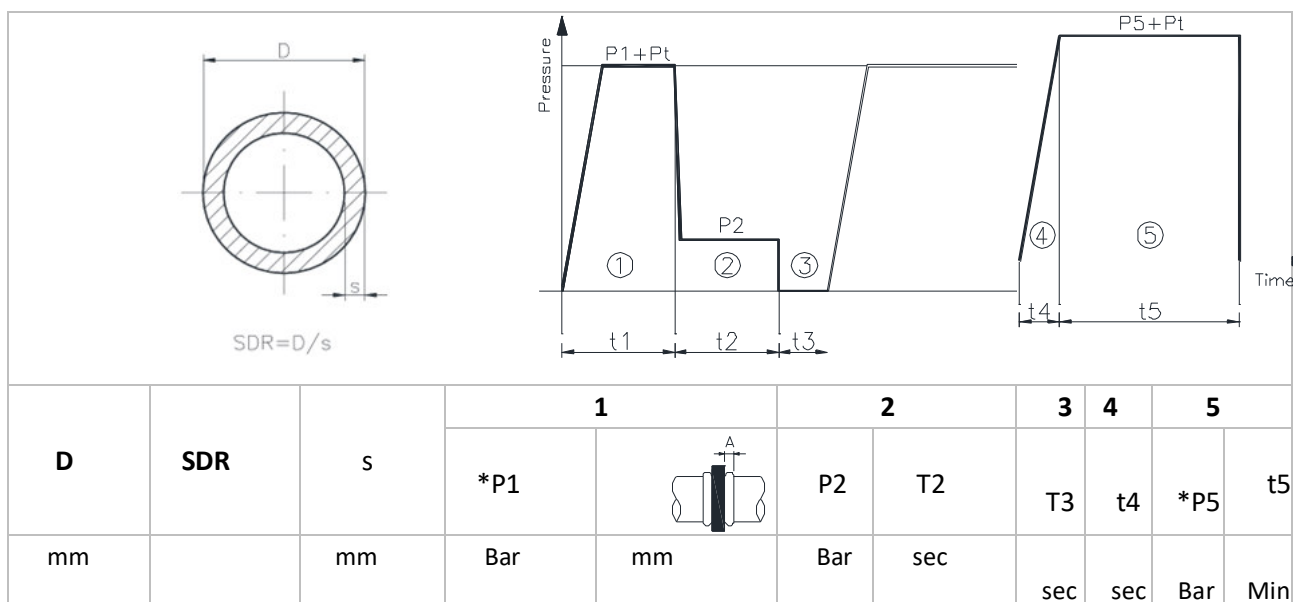
280	13,6	20,6	49,4	2,5	3,3	206	10	12	49,4	26
280	11	25,4	59,7	2,5	4	254	12	14	59,7	31
280	9	31,3	71,9	3	4,8	313	14	16	71,9	38
280	7,4	38,3	85,5	3,5	5,7	383	16	20	85,5	47
Omgivelsestemperatur OP TIL 15° C										
280	41	6,9	17,4	1	1,2	69	6	6	17,4	6
280	33	8,6	21,6	1,5	1,4	86	7	7	21,6	7
280	26	10,7	26,6	1,5	1,8	107	7	7	26,6	9
280	21	13,4	33	2	2,2	134	8	9	33	10
280	17,6	15,9	38,8	2	2,6	159	9	10	38,8	12
280	17	16,6	40,4	2	2,7	166	9	10	40,4	12
280	13,6	20,6	49,4	2,5	3,3	206	10	12	49,4	15
280	11	25,4	59,7	2,5	4	254	12	14	59,7	19
280	9	31,3	71,9	3	4,8	313	14	16	71,9	23
280	7,4	38,3	85,5	3,5	5,7	383	16	20	85,5	28

Omgivningstemperatur 15°C.....25°C										
280	41	6,9	17,4	1	1,2	69	6	6	17,4	7
280	33	8,6	21,6	1,5	1,4	86	7	7	21,6	9
280	26	10,7	26,6	1,5	1,8	107	7	7	26,6	11
280	21	13,4	33	2	2,2	134	8	9	33	13
280	17,6	15,9	38,8	2	2,6	159	9	10	38,8	15
280	17	16,6	40,4	2	2,7	166	9	10	40,4	16
280	13,6	20,6	49,4	2,5	3,3	206	10	12	49,4	19
280	11	25,4	59,7	2,5	4	254	12	14	59,7	24
280	9	31,3	71,9	3	4,8	313	14	16	71,9	29
280	7,4	38,3	85,5	3,5	5,7	383	16	20	85,5	35

Altså 2207/1 (08-2015) for PE	SP250 EVO – SP315 EVO Cylindres tryksektion = 510 mm2
Svejsetemperatur fra T=220°C ±10°C	

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.



Omgivelsestemperatur 25°C.....40°C										
315	41	7,7	21,9	1,5	1,5	77	6	6	21,9	10
315	33	9,7	27,3	1,5	1,8	97	7	7	27,3	13
315	26	12,1	33,8	2	2,3	121	8	8	33,8	16
315	21	15	41,6	2	2,8	150	9	9	41,6	19
315	17,6	17,9	49,1	2	3,3	179	10	11	49,1	23
315	17	18,7	51,2	2	3,4	187	10	11	51,2	24

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

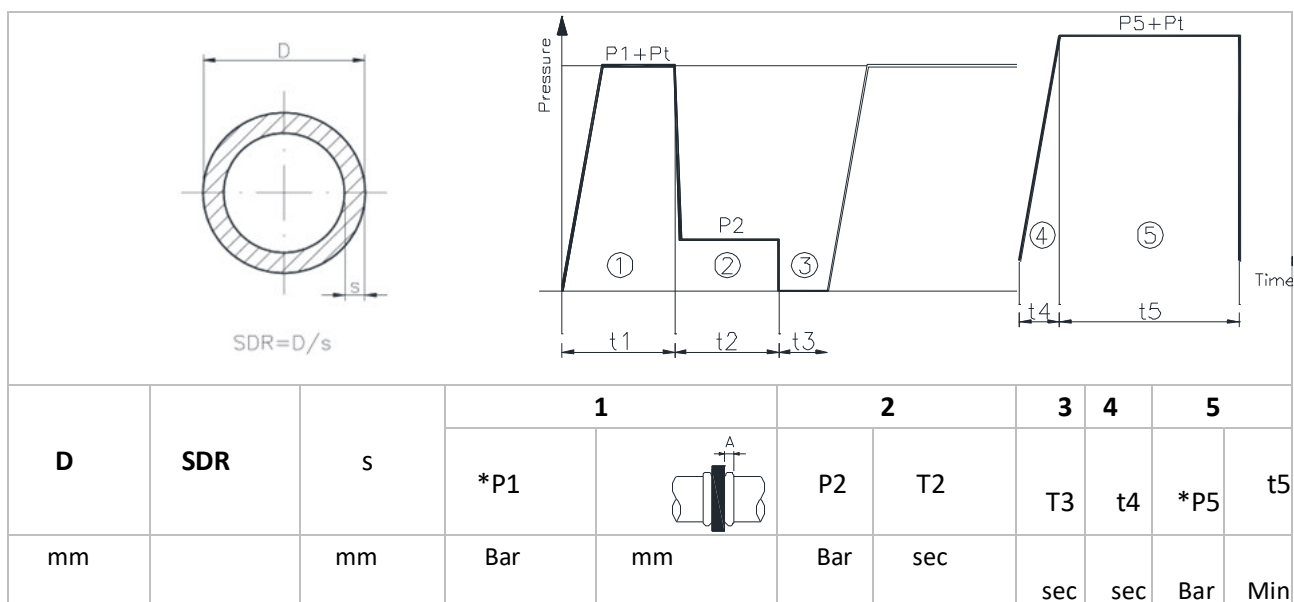
315	13,6	23,2	62,5	2,5	4,2	232	11	13	62,5	29
315	11	28,6	75,6	3	5	286	13	15	75,6	35
315	9	35,2	91	3	6,1	352	15	18	91	43
315	7,4	43,1	108,2	3,5	7,2	431	18	22	108,2	53
Omgivelsestemperatur OP TIL 15° C										
315	41	7,7	21,9	1,5	1,5	77	6	6	21,9	7
315	33	9,7	27,3	1,5	1,8	97	7	7	27,3	8
315	26	12,1	33,8	2	2,3	121	8	8	33,8	10
315	21	15	41,6	2	2,8	150	9	9	41,6	11
315	17,6	17,9	49,1	2	3,3	179	10	11	49,1	13
315	17	18,7	51,2	2	3,4	187	10	11	51,2	14
315	13,6	23,2	62,5	2,5	4,2	232	11	13	62,5	17
315	11	28,6	75,6	3	5	286	13	15	75,6	21
315	9	35,2	91	3	6,1	352	15	18	91	26
315	7,4	43,1	108,2	3,5	7,2	431	18	22	108,2	31

Omgivningstemperatur 15°C.....25°C										
315	41	7,7	21,9	1,5	1,5	77	6	6	21,9	8
315	33	9,7	27,3	1,5	1,8	97	7	7	27,3	10
315	26	12,1	33,8	2	2,3	121	8	8	33,8	12
315	21	15	41,6	2	2,8	150	9	9	41,6	15
315	17,6	17,9	49,1	2	3,3	179	10	11	49,1	17
315	17	18,7	51,2	2	3,4	187	10	11	51,2	18
315	13,6	23,2	62,5	2,5	4,2	232	11	13	62,5	22
315	11	28,6	75,6	3	5	286	13	15	75,6	26
315	9	35,2	91	3	6,1	352	15	18	91	32
315	7,4	43,1	108,2	3,5	7,2	431	18	22	108,2	40

DVS 2207/11 (05-2020) for PP	SP250 EVO - SP315 EVO Cylindres tryksektion = 510 mm2
Svejsetemperatur T = 210°C ±10°C	

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.



Omgivelsestemperatur 25°C.....40 C										
63	41	1,8	0,7	0,5	0,1	53	5	6	0,7	7
63	33	2	0,8	0,5	0,1	53	5	6	0,8	7
63	26	2,5	0,9	0,5	0,1	53	5	6	0,9	7
63	21	3	1,1	0,5	0,1	53	5	6	1,1	7
63	17,6	3,6	1,3	0,5	0,1	53	5	6	1,3	7

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

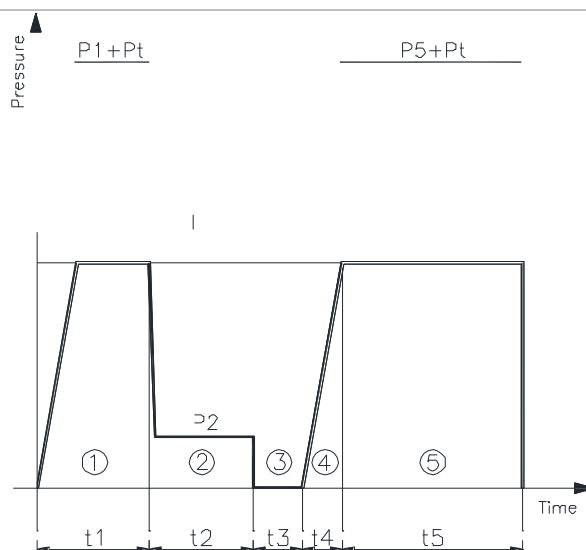
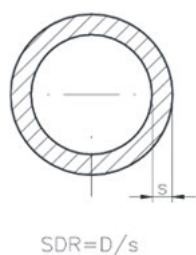
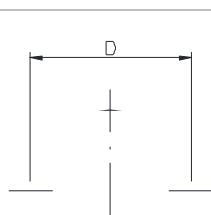
63	17	3,8	1,4	0,5	0,1	53	5	6	1,4	7
63	13,6	4,7	1,7	0,5	0,2	55	5	6	1,7	7
63	11	5,8	2	0,5	0,2	68	6	7	2	8
63	9	7,1	2,4	1	0,2	82	6	7	2,4	10
63	7,4	8,6	2,9	1	0,3	98	6	8	2,9	11
A Ambient temperatur OP TIL 15° C										
63	41	1,8	0,7	0,5	0,1	53	5	6	0,7	4
63	33	2	0,8	0,5	0,1	53	5	6	0,8	4
63	26	2,5	0,9	0,5	0,1	53	5	6	0,9	4
63	21	3	1,1	0,5	0,1	53	5	6	1,1	4
63	17,6	3,6	1,3	0,5	0,1	53	5	6	1,3	4
63	17	3,8	1,4	0,5	0,1	53	5	6	1,4	4
63	13,6	4,7	1,7	0,5	0,2	55	5	6	1,7	4
63	11	5,8	2	0,5	0,2	68	6	7	2	5
63	9	7,1	2,4	1	0,2	82	6	7	2,4	6
63	7,4	8,6	2,9	1	0,3	98	6	8	2,9	7

Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C										
63	41	1,8	0,7	0,5	0,1	53	5	6	0,7	5
63	33	2	0,8	0,5	0,1	53	5	6	0,8	5
63	26	2,5	0,9	0,5	0,1	53	5	6	0,9	5
63	21	3	1,1	0,5	0,1	53	5	6	1,1	5
63	17,6	3,6	1,3	0,5	0,1	53	5	6	1,3	5
63	17	3,8	1,4	0,5	0,1	53	5	6	1,4	5
63	13,6	4,7	1,7	0,5	0,2	55	5	6	1,7	5
63	11	5,8	2	0,5	0,2	68	6	7	2	6
63	9	7,1	2,4	1	0,2	82	6	7	2,4	8
63	7,4	8,6	2,9	1	0,3	98	6	8	2,9	9

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

Welding temperatur T = 210°C ±10°C



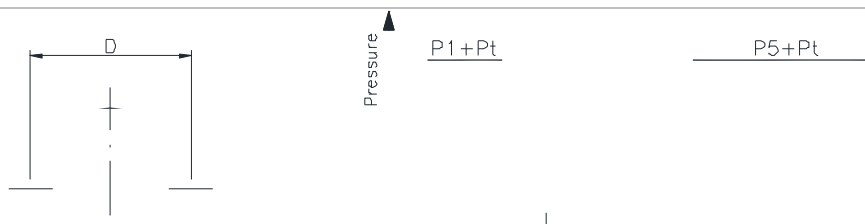
D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min
A Ambient temperatur OP TIL 15° C										
75	41	1,9	0,9	0,5	0,1	53	5	6	0,9	4
75	33	2,3	1	0,5	0,1	53	5	6	1	4
75	26	2,9	1,3	0,5	0,1	53	5	6	1,3	4
75	21	3,6	1,6	0,5	0,2	53	5	6	1,6	4
75	17,6	4,3	1,9	0,5	0,2	53	5	6	1,9	4
75	17	4,5	2	0,5	0,2	53	5	6	2	4
75	13,6	5,6	2,4	0,5	0,2	65	5	6	2,4	5
75	11	6,8	2,9	0,5	0,3	79	6	7	2,9	6
75	9	8,4	3,4	1	0,3	96	6	8	3,4	7
75	7,4	10,3	4,1	1	0,4	117	7	10	4,1	8

Omgivelsestemperatur 25°C.....40 C										
75	41	1,9	0,9	0,5	0,1	53	5	6	0,9	7
75	33	2,3	1	0,5	0,1	53	5	6	1	7
75	26	2,9	1,3	0,5	0,1	53	5	6	1,3	7
75	21	3,6	1,6	0,5	0,2	53	5	6	1,6	7
75	17,6	4,3	1,9	0,5	0,2	53	5	6	1,9	7

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

Welding temperatur T = 210°C ±10°C



75	17	4,5	2	0,5	0,2	53	5	6	2	7
75	13,6	5,6	2,4	0,5	0,2	65	5	6	2,4	7
75	11	6,8	2,9	0,5	0,3	79	6	7	2,9	9
75	9	8,4	3,4	1	0,3	96	6	8	3,4	11
75	7,4	10,3	4,1	1	0,4	117	7	10	4,1	14

Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C

75	41	1,9	0,9	0,5	0,1	53	5	6	0,9	5
75	33	2,3	1	0,5	0,1	53	5	6	1	5
75	26	2,9	1,3	0,5	0,1	53	5	6	1,3	5
75	21	3,6	1,6	0,5	0,2	53	5	6	1,6	5
75	17,6	4,3	1,9	0,5	0,2	53	5	6	1,9	5
75	17	4,5	2	0,5	0,2	53	5	6	2	5
75	13,6	5,6	2,4	0,5	0,2	65	5	6	2,4	5
75	11	6,8	2,9	0,5	0,3	79	6	7	2,9	7
75	9	8,4	3,4	1	0,3	96	6	8	3,4	9
75	7,4	10,3	4,1	1	0,4	117	7	10	4,1	11

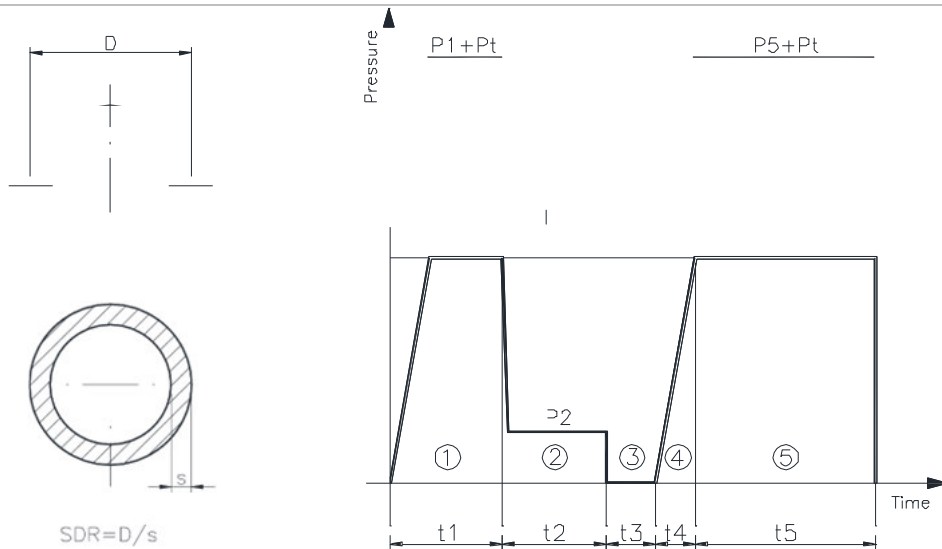
Ambient temperatur OP TIL 15° C

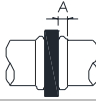
90	41	2,2	1,2	0,5	0,1	53	5	6	1,2	4
90	33	2,8	1,5	0,5	0,2	53	5	6	1,5	4
90	26	3,5	1,9	0,5	0,2	53	5	6	1,9	4
90	21	4,3	2,3	0,5	0,2	53	5	6	2,3	4
90	17,6	5,1	2,7	0,5	0,3	60	5	6	2,7	5
90	17	5,4	2,8	0,5	0,3	63	5	6	2,8	5
90	13,6	6,7	3,4	0,5	0,3	78	6	7	3,4	6
90	11	8,2	4,1	1	0,4	94	6	8	4,1	7
90	9	10,1	5	1	0,5	114	7	9	5	8
90	7,4	12,3	5,9	1	0,6	138	7	11	5,9	10

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

Welding temperatur T = 210°C ±10°C



D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

Omgivelsestemperatur 25°C.....40 C

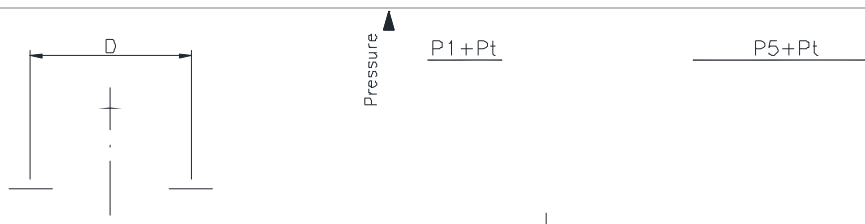
90	41	2,2	1,2	0,5	0,1	53	5	6	1,2	7
90	33	2,8	1,5	0,5	0,2	53	5	6	1,5	7
90	26	3,5	1,9	0,5	0,2	53	5	6	1,9	7
90	21	4,3	2,3	0,5	0,2	53	5	6	2,3	7
90	17,6	5,1	2,7	0,5	0,3	60	5	6	2,7	7

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

DVS 2207/11 (05-2020) for PP**SP250 EVO - SP315 EVO**Cylindres træksektion = 510 mm²

Welding temperatur T = 210°C ±10°C



90	17	5,4	2,8	0,5	0,3	63	5	6	2,8	8
90	13,6	6,7	3,4	0,5	0,3	78	6	7	3,4	9
90	11	8,2	4,1	1	0,4	94	6	8	4,1	11
90	9	10,1	5	1	0,5	114	7	9	5	13
90	7,4	12,3	5,9	1	0,6	138	7	11	5,9	16

Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C

90	41	2,2	1,2	0,5	0,1	53	5	6	1,2	5
90	33	2,8	1,5	0,5	0,2	53	5	6	1,5	5
90	26	3,5	1,9	0,5	0,2	53	5	6	1,9	5
90	21	4,3	2,3	0,5	0,2	53	5	6	2,3	5
90	17,6	5,1	2,7	0,5	0,3	60	5	6	2,7	6
90	17	5,4	2,8	0,5	0,3	63	5	6	2,8	6
90	13,6	6,7	3,4	0,5	0,3	78	6	7	3,4	7
90	11	8,2	4,1	1	0,4	94	6	8	4,1	9
90	9	10,1	5	1	0,5	114	7	9	5	10
90	7,4	12,3	5,9	1	0,6	138	7	11	5,9	12

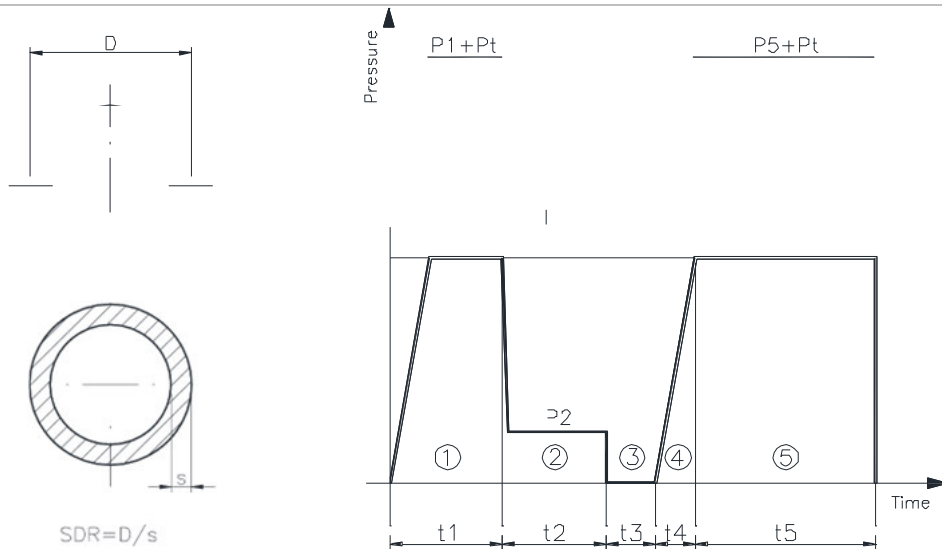
Ambient temperatur OP TIL 15° C

110	41	2,7	1,8	0,5	0,2	53	5	6	1,8	4
110	33	3,4	2,2	0,5	0,2	53	5	6	2,2	4
110	26	4,2	2,7	0,5	0,3	53	5	6	2,7	4
110	21	5,3	3,4	0,5	0,3	62	5	6	3,4	5
110	17,6	6,3	4	0,5	0,4	73	6	7	4	5
110	17	6,6	4,2	0,5	0,4	77	6	7	4,2	6
110	13,6	8,1	5,1	1	0,5	93	6	8	5,1	7
110	11	10	6,2	1	0,6	113	7	9	6,2	8
110	9	12,3	7,4	1	0,7	138	7	11	7,4	10
110	7,4	15,1	8,8	1	0,9	166	8	14	8,8	12

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

DVS 2207/11 (05-2020) for PP	SP250 EVO - SP315 EVO Cylindres træksektion = 510 mm ²
Welding temperatur T = 210°C ±10°C	



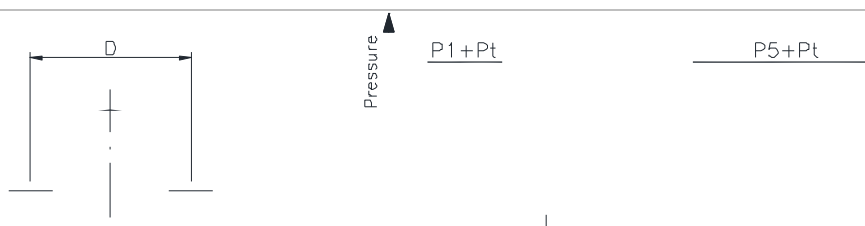
D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

Omgivelsestemperatur 25°C.....40 C										
110	41	2,7	1,8	0,5	0,2	53	5	6	1,8	7
110	33	3,4	2,2	0,5	0,2	53	5	6	2,2	7
110	26	4,2	2,7	0,5	0,3	53	5	6	2,7	7
110	21	5,3	3,4	0,5	0,3	62	5	6	3,4	8
110	17,6	6,3	4	0,5	0,4	73	6	7	4	9

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

Welding temperatur T = 210°C ±10°C



110	17	6,6	4,2	0,5	0,4	77	6	7	4,2	9
110	13,6	8,1	5,1	1	0,5	93	6	8	5,1	11
110	11	10	6,2	1	0,6	113	7	9	6,2	13
110	9	12,3	7,4	1	0,7	138	7	11	7,4	16
110	7,4	15,1	8,8	1	0,9	166	8	14	8,8	19

Omgivelsestemperatur 15°C.....25 °C

110	41	2,7	1,8	0,5	0,2	53	5	6	1,8	5
110	33	3,4	2,2	0,5	0,2	53	5	6	2,2	5
110	26	4,2	2,7	0,5	0,3	53	5	6	2,7	5
110	21	5,3	3,4	0,5	0,3	62	5	6	3,4	6
110	17,6	6,3	4	0,5	0,4	73	6	7	4	7
110	17	6,6	4,2	0,5	0,4	77	6	7	4,2	7
110	13,6	8,1	5,1	1	0,5	93	6	8	5,1	9
110	11	10	6,2	1	0,6	113	7	9	6,2	10
110	9	12,3	7,4	1	0,7	138	7	11	7,4	12
110	7,4	15,1	8,8	1	0,9	166	8	14	8,8	15

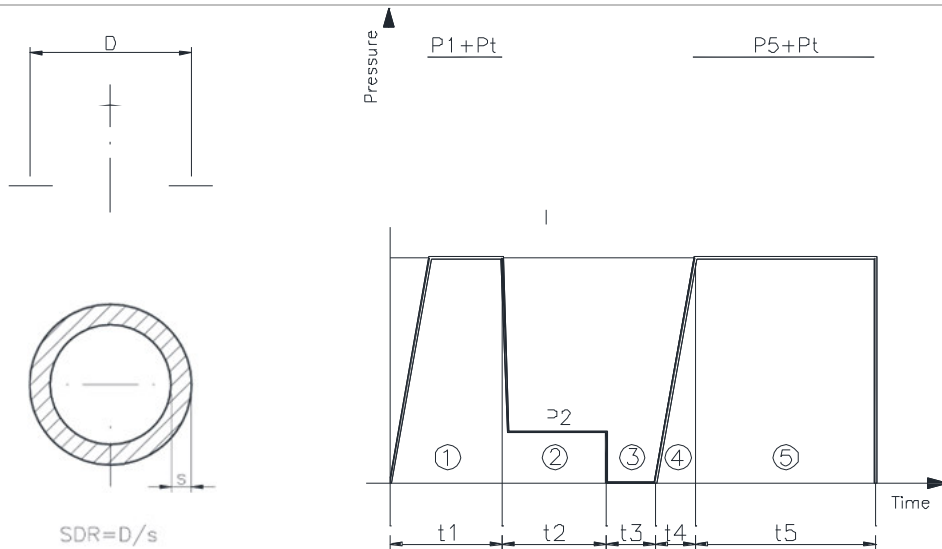
Omgivelsestemperatur OP TIL 15°C

125	41	3,1	2,3	0,5	0,2	53	5	6	2,3	4
125	33	3,9	2,9	0,5	0,3	53	5	6	2,9	4
125	26	4,8	3,6	0,5	0,4	56	5	6	3,6	4
125	21	6	4,4	0,5	0,4	70	6	7	4,4	5
125	17,6	7,1	5,2	1	0,5	82	6	7	5,2	6
125	17	7,4	5,4	1	0,5	85	6	7	5,4	6
125	13,6	9,2	6,6	1	0,7	105	6	9	6,6	8
125	11	11,4	8	1	0,8	129	7	11	8	9
125	9	14	9,6	1	1	155	8	13	9,6	11
125	7,4	17,1	11,4	1	1,1	187	9	15	11,4	13

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

DVS 2207/11 (05-2020) for PP	SP250 EVO - SP315 EVO Cylindres træksektion = 510 mm ²
Welding temperatur T = 210°C ±10°C	



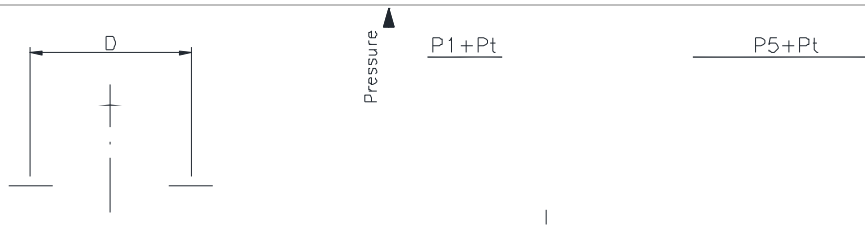
D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

Omgivelsestemperatur 25°C.....40 C										
125	41	3,1	2,3	0,5	0,2	53	5	6	2,3	7
125	33	3,9	2,9	0,5	0,3	53	5	6	2,9	7
125	26	4,8	3,6	0,5	0,4	56	5	6	3,6	7
125	21	6	4,4	0,5	0,4	70	6	7	4,4	8
125	17,6	7,1	5,2	1	0,5	82	6	7	5,2	10

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

DVS 2207/11 (05-2020) for PP	SP250 EVO - SP315 EVO Cylindres træksektion = 510 mm ²
Welding temperatur T = 210°C ±10°C	



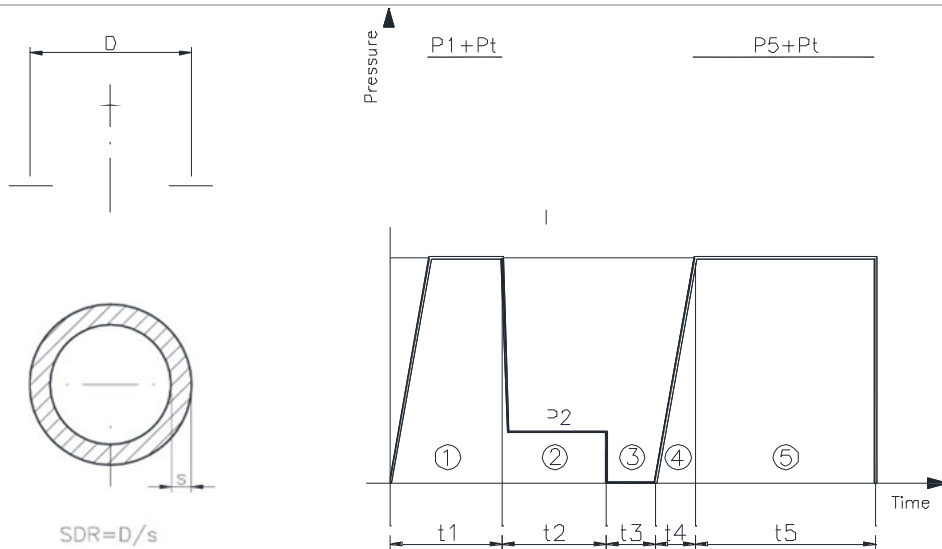
125	17	7,4	5,4	1	0,5	85	6	7	5,4	10
125	13,6	9,2	6,6	1	0,7	105	6	9	6,6	12
125	11	11,4	8	1	0,8	129	7	11	8	15
125	9	14	9,6	1	1	155	8	13	9,6	18
125	7,4	17,1	11,4	1	1,1	187	9	15	11,4	22
Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C										
125	41	3,1	2,3	0,5	0,2	53	5	6	2,3	5
125	33	3,9	2,9	0,5	0,3	53	5	6	2,9	5
125	26	4,8	3,6	0,5	0,4	56	5	6	3,6	5
125	21	6	4,4	0,5	0,4	70	6	7	4,4	7
125	17,6	7,1	5,2	1	0,5	82	6	7	5,2	8
125	17	7,4	5,4	1	0,5	85	6	7	5,4	8
125	13,6	9,2	6,6	1	0,7	105	6	9	6,6	10
125	11	11,4	8	1	0,8	129	7	11	8	12
125	9	14	9,6	1	1	155	8	13	9,6	14
125	7,4	17,1	11,4	1	1,1	187	9	15	11,4	16

Ambient temperatur OP TIL 15° C										
140	41	3,5	2,9	0,5	0,3	53	5	6	2,9	4
140	33	4,3	3,6	0,5	0,4	53	5	6	3,6	4
140	26	5,4	4,5	0,5	0,4	63	5	6	4,5	5
140	21	6,7	5,5	0,5	0,5	78	6	7	5,5	6
140	17,6	8	6,5	1	0,7	92	6	8	6,5	7
140	17	8,3	6,7	1	0,7	95	6	8	6,7	7
140	13,6	10,3	8,2	1	0,8	117	7	10	8,2	8
140	11	12,7	10	1	1	142	7	12	10	10
140	9	15,7	12	1	1,2	172	8	14	12	12
140	7,4	19,2	14,3	1,5	1,4	208	9	17	14,3	14

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

DVS 2207/11 (05-2020) for PP	SP250 EVO - SP315 EVO Cylindres træksektion = 510 mm ²
Welding temperatur T = 210°C ±10°C	



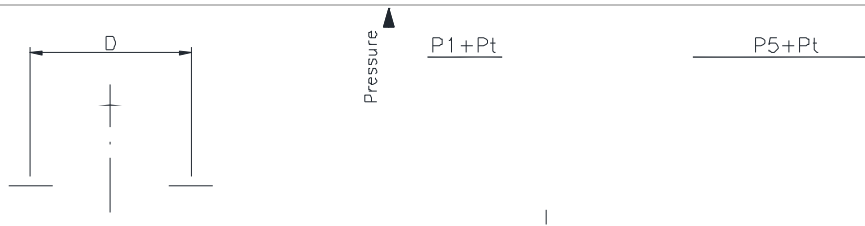
D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

Omgivelsestemperatur 25°C.....40 C										
140	41	3,5	2,9	0,5	0,3	53	5	6	2,9	7
140	33	4,3	3,6	0,5	0,4	53	5	6	3,6	7
140	26	5,4	4,5	0,5	0,4	63	5	6	4,5	8
140	21	6,7	5,5	0,5	0,5	78	6	7	5,5	9
140	17,6	8	6,5	1	0,7	92	6	8	6,5	11

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

DVS 2207/11 (05-2020) for PP	SP250 EVO - SP315 EVO Cylindres træksektion = 510 mm ²
Welding temperatur T = 210°C ±10°C	



140	17	8,3	6,7	1	0,7	95	6	8	6,7	11
140	13,6	10,3	8,2	1	0,8	117	7	10	8,2	14
140	11	12,7	10	1	1	142	7	12	10	16
140	9	15,7	12	1	1,2	172	8	14	12	20
140	7,4	19,2	14,3	1,5	1,4	208	9	17	14,3	24
Omgivelsestemperatur 15°C.....25 C										
140	41	3,5	2,9	0,5	0,3	53	5	6	2,9	5
140	33	4,3	3,6	0,5	0,4	53	5	6	3,6	5
140	26	5,4	4,5	0,5	0,4	63	5	6	4,5	6
140	21	6,7	5,5	0,5	0,5	78	6	7	5,5	7
140	17,6	8	6,5	1	0,7	92	6	8	6,5	8
140	17	8,3	6,7	1	0,7	95	6	8	6,7	9
140	13,6	10,3	8,2	1	0,8	117	7	10	8,2	11
140	11	12,7	10	1	1	142	7	12	10	13
140	9	15,7	12	1	1,2	172	8	14	12	15
140	7,4	19,2	14,3	1,5	1,4	208	9	17	14,3	18

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, P_t tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

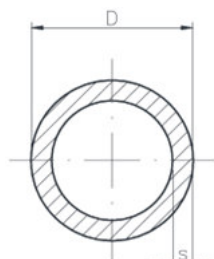
DVS 2207/11 (05-2020) for PP

SP250 EVO -

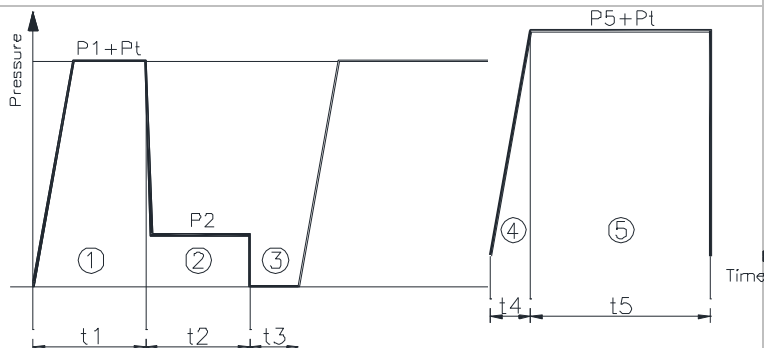
SP315 EVO

**Cylindres tryksektion =
510 mm²**

Svejsetemperatur $T = 210^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$



$$\text{SDR} = D/s$$



D	SDR	s	1		2		3	4	5	
			*P1		P2	T2	T3	t4	*P5	t5
mm		mm	Bar	mm	Bar	sec	sec	sec	Bar	Min

Omgivelsestemperatur 25°C.....40°C										
160	41	4	3,8	0,5	0,4	53	5	6	3,8	7
160	33	4,9	4,7	0,5	0,5	57	5	6	4,7	7
160	26	6,2	5,9	0,5	0,6	72	6	7	5,9	9
160	21	7,7	7,2	1	0,5	89	6	8	7,2	10
160	17,6	9,1	8,5	1	0,8	104	6	9	8,5	12

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

160	17	9,5	8,8	1	0,9	108	7	9	8,8	13
160	13,6	11,8	10,8	1	1,1	133	7	11	10,8	15
160	11	14,6	13,1	1	1,3	161	8	13	13,1	19
160	9	17,9	15,7	1	1,6	195	9	16	15,7	23
160	7,4	21,9	18,6	1,5	1,9	233	10	19	18,6	27

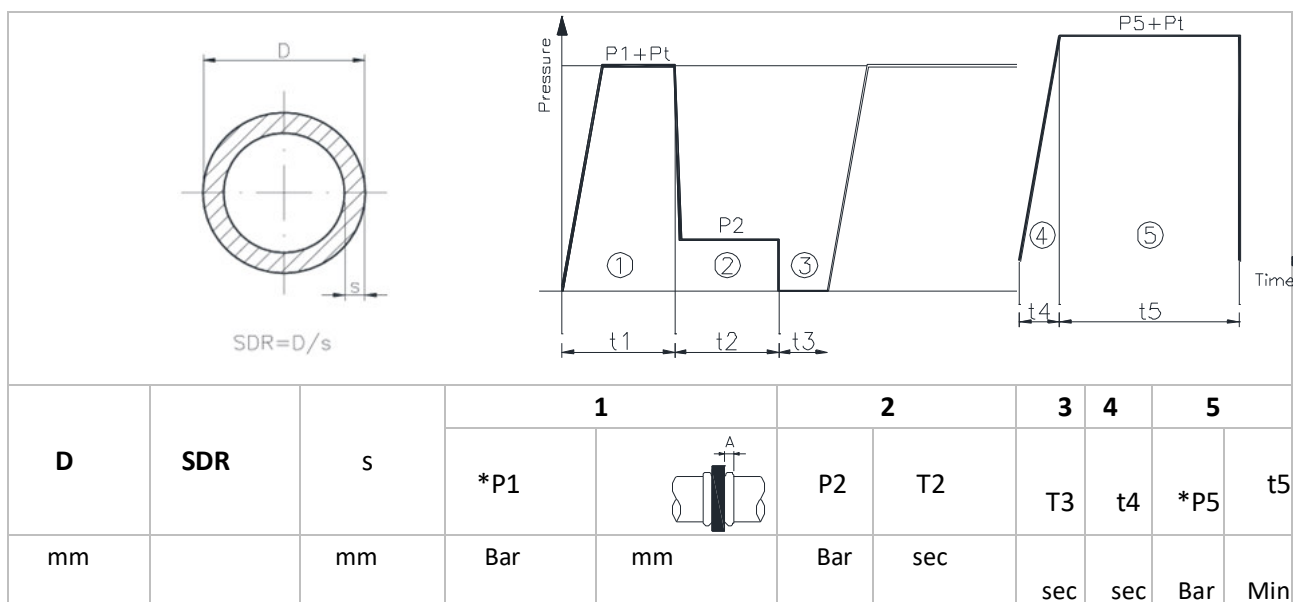
A Ambient temperatur OP TIL 15°										
160	41	4	3,8	0,5	0,4	53	5	6	3,8	4
160	33	4,9	4,7	0,5	0,5	57	5	6	4,7	4
160	26	6,2	5,9	0,5	0,6	72	6	7	5,9	5
160	21	7,7	7,2	1	0,5	89	6	8	7,2	7
160	17,6	9,1	8,5	1	0,8	104	6	9	8,5	8
160	17	9,5	8,8	1	0,9	108	7	9	8,8	8
160	13,6	11,8	10,8	1	1,1	133	7	11	10,8	9
160	11	14,6	13,1	1	1,3	161	8	13	13,1	11
160	9	17,9	15,7	1	1,6	195	9	16	15,7	13
160	7,4	21,9	18,6	1,5	1,9	233	10	19	18,6	16

Omgivningstemperatur 15°C.....25°C										
160	41	4	3,8	0,5	0,4	53	5	6	3,8	5
160	33	4,9	4,7	0,5	0,5	57	5	6	4,7	5
160	26	6,2	5,9	0,5	0,6	72	6	7	5,9	7
160	21	7,7	7,2	1	0,5	89	6	8	7,2	8
160	17,6	9,1	8,5	1	0,8	104	6	9	8,5	9
160	17	9,5	8,8	1	0,9	108	7	9	8,8	10
160	13,6	11,8	10,8	1	1,1	133	7	11	10,8	12
160	11	14,6	13,1	1	1,3	161	8	13	13,1	14
160	9	17,9	15,7	1	1,6	195	9	16	15,7	17
160	7,4	21,9	18,6	1,5	1,9	233	10	19	18,6	21

DVS 2207/11 (05-2020) for PP	SP250 EVO - SP315 EVO
	Cylindres tryksektion = 510 mm2
Svejsetemperatur T = 210°C ±10°C	

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.



Omgivelsestemperatur 25°C.....40°C										
180	41	4,4	4,8	0,5	0,5	53	5	6	4,8	7
180	33	5,5	5,9	0,5	0,6	64	5	6	5,9	8
180	26	6,9	7,4	0,5	0,7	80	6	7	7,4	9
180	21	8,6	9,1	1	0,9	98	6	8	9,1	11
180	17,6	10,2	10,7	1	1,1	116	7	10	10,7	13

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

180	17	10,7	11,2	1	1,1	121	7	10	11,2	14
180	13,6	13,3	13,7	1	1,4	148	8	12	13,7	17
180	11	16,4	16,5	1	1,7	180	8	15	16,5	21
180	9	20,1	19,8	1,5	2	216	10	18	19,8	25
180	7,4	24,6	23,5	1,5	2,4	258	11	21	23,5	30

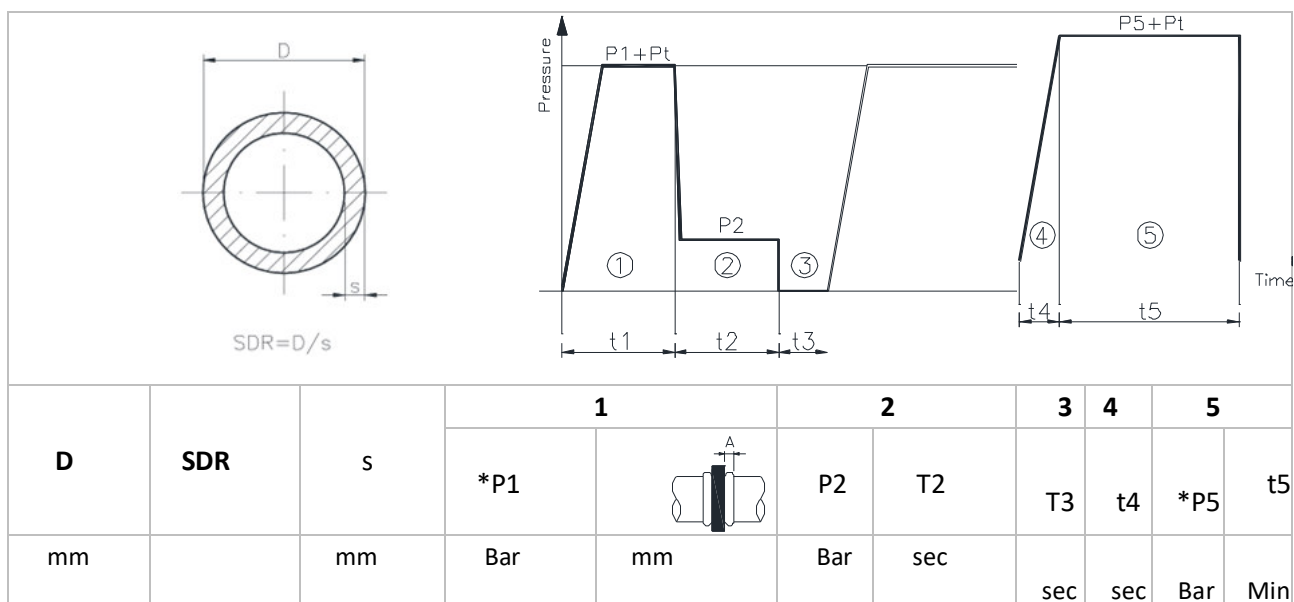
A Ambient temperatur OP TIL 15°										
180	41	4,4	4,8	0,5	0,5	53	5	6	4,8	4
180	33	5,5	5,9	0,5	0,6	64	5	6	5,9	5
180	26	6,9	7,4	0,5	0,7	80	6	7	7,4	6
180	21	8,6	9,1	1	0,9	98	6	8	9,1	7
180	17,6	10,2	10,7	1	1,1	116	7	10	10,7	8
180	17	10,7	11,2	1	1,1	121	7	10	11,2	9
180	13,6	13,3	13,7	1	1,4	148	8	12	13,7	10
180	11	16,4	16,5	1	1,7	180	8	15	16,5	12
180	9	20,1	19,8	1,5	2	216	10	18	19,8	15
180	7,4	24,6	23,5	1,5	2,4	258	11	21	23,5	18

Omgivningstemperatur 15°C.....25°C										
180	41	4,4	4,8	0,5	0,5	53	5	6	4,8	5
180	33	5,5	5,9	0,5	0,6	64	5	6	5,9	6
180	26	6,9	7,4	0,5	0,7	80	6	7	7,4	7
180	21	8,6	9,1	1	0,9	98	6	8	9,1	9
180	17,6	10,2	10,7	1	1,1	116	7	10	10,7	10
180	17	10,7	11,2	1	1,1	121	7	10	11,2	11
180	13,6	13,3	13,7	1	1,4	148	8	12	13,7	13
180	11	16,4	16,5	1	1,7	180	8	15	16,5	16
180	9	20,1	19,8	1,5	2	216	10	18	19,8	19
180	7,4	24,6	23,5	1,5	2,4	258	11	21	23,5	23

DVS 2207/11 (05-2020) for PP	SP250 EVO - SP315 EVO Cylindres tryksektion = 510 mm2
Svejsetemperatur T = 210°C ±10°C	

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.



Omgivelsestemperatur 25°C.....40°C										
200	41	4,9	5,9	0,5	0,6	57	5	6	5,9	7
200	33	6,2	7,4	0,5	0,7	72	6	7	7,4	9
200	26	7,7	9,1	1	0,9	89	6	8	9,1	10
200	21	9,6	11,3	1	1,1	109	7	9	11,3	13
200	17,6	11,4	13,2	1	1,3	129	7	11	13,2	15

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, P_t tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

200	17	11,9	13,8	1	1,4	134	7	11	13,8	15
200	13,6	14,7	16,8	1	1,7	162	8	13	16,8	19
200	11	18,2	20,4	1	2	198	9	16	20,4	23
200	9	22,4	24,5	1,5	2,4	238	10	19	22,4	28
200	7,4	27,4	29,1	2	2,9	283	11	23	29,1	34

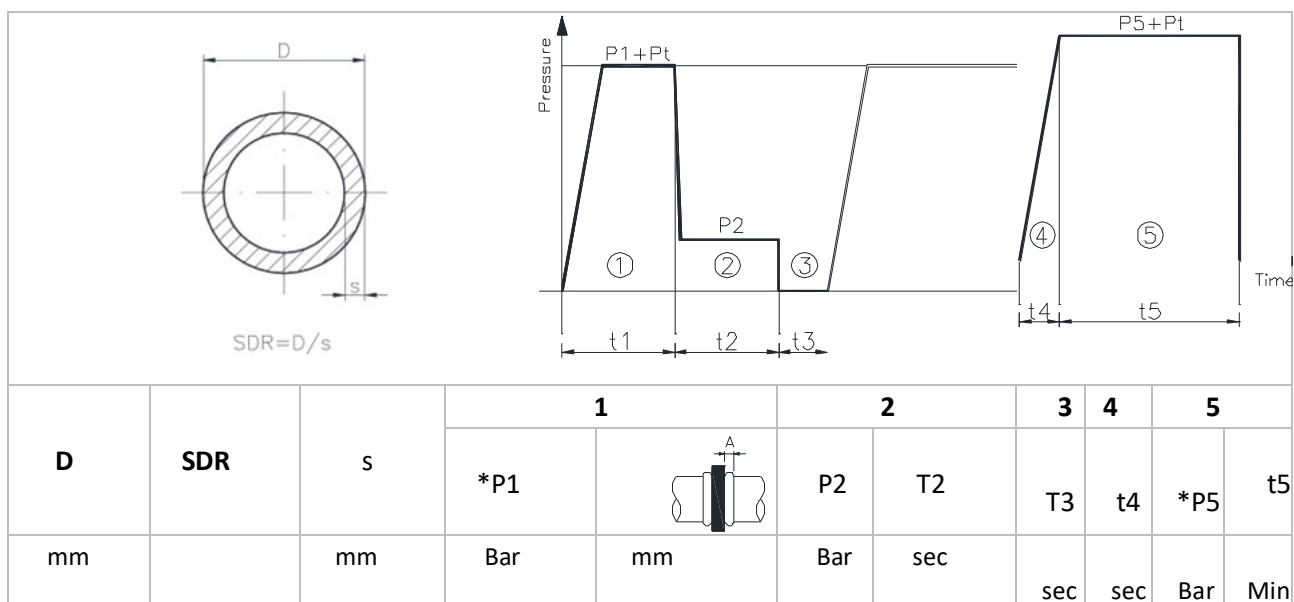
A Ambient temperatur OP TIL 15° C										
200	41	4,9	5,9	0,5	0,6	57	5	6	5,9	4
200	33	6,2	7,4	0,5	0,7	72	6	7	7,4	5
200	26	7,7	9,1	1	0,9	89	6	8	9,1	7
200	21	9,6	11,3	1	1,1	109	7	9	11,3	8
200	17,6	11,4	13,2	1	1,3	129	7	11	13,2	9
200	17	11,9	13,8	1	1,4	134	7	11	13,8	9
200	13,6	14,7	16,8	1	1,7	162	8	13	16,8	11
200	11	18,2	20,4	1	2	198	9	16	20,4	14
200	9	22,4	24,5	1,5	2,4	238	10	19	22,4	16
200	7,4	27,4	29,1	2	2,9	283	11	23	29,1	20

Omgivningstemperatur 15°C.....25°C										
200	41	4,9	5,9	0,5	0,6	57	5	6	5,9	5
200	33	6,2	7,4	0,5	0,7	72	6	7	7,4	7
200	26	7,7	9,1	1	0,9	89	6	8	9,1	8
200	21	9,6	11,3	1	1,1	109	7	9	11,3	10
200	17,6	11,4	13,2	1	1,3	129	7	11	13,2	12
200	17	11,9	13,8	1	1,4	134	7	11	13,8	12
200	13,6	14,7	16,8	1	1,7	162	8	13	16,8	14
200	11	18,2	20,4	1	2	198	9	16	20,4	17
200	9	22,4	24,5	1,5	2,4	238	10	19	22,4	21
200	7,4	27,4	29,1	2	2,9	283	11	23	29,1	25

DVS 2207/11 (05-2020) for PP	SP250 EVO - SP315 EVO Cylindres tryksektion = 510 mm2
Svejsetemperatur T = 210°C ±10°C	

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.



Omgivelsestemperatur 25°C.....40°C										
225	41	5,5	7,4	0,5	0,7	64	5	6	7,4	8
225	33	6,9	9,3	0,5	0,9	80	6	7	9,3	9
225	26	8,6	11,5	1	1,1	98	6	8	11,5	11
225	21	10,8	14,2	1	1,4	122	7	10	14,2	14
225	17,6	12,8	16,7	1	1,7	143	7	12	16,7	17

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

225	17	13,4	17,5	1	1,7	149	8	12	17,5	17
225	13,6	16,6	21,3	1	2,1	182	9	15	21,3	21
225	11	20,5	25,8	1,5	2,6	220	10	18	25,8	26
225	9	25,2	31	1,5	3,1	264	11	21	31	31
225	7,4	30,8	36,8	2	3,7	311	12	26	36,8	38

A Ambient temperatur OP TIL 15°

225	41	5,5	7,4	0,5	0,7	64	5	6	7,4	5
225	33	6,9	9,3	0,5	0,9	80	6	7	9,3	6
225	26	8,6	11,5	1	1,1	98	6	8	11,5	7
225	21	10,8	14,2	1	1,4	122	7	10	14,2	9
225	17,6	12,8	16,7	1	1,7	143	7	12	16,7	10
225	17	13,4	17,5	1	1,7	149	8	12	17,5	10
225	13,6	16,6	21,3	1	2,1	182	9	15	21,3	12
225	11	20,5	25,8	1,5	2,6	220	10	18	25,8	15
225	9	25,2	31	1,5	3,1	264	11	21	31	18
225	7,4	30,8	36,8	2	3,7	311	12	26	36,8	23

Omgivningstemperatur 15°C.....25°C

225	41	5,5	7,4	0,5	0,7	64	5	6	7,4	6
225	33	6,9	9,3	0,5	0,9	80	6	7	9,3	7
225	26	8,6	11,5	1	1,1	98	6	8	11,5	9
225	21	10,8	14,2	1	1,4	122	7	10	14,2	11
225	17,6	12,8	16,7	1	1,7	143	7	12	16,7	13
225	17	13,4	17,5	1	1,7	149	8	12	17,5	13
225	13,6	16,6	21,3	1	2,1	182	9	15	21,3	16
225	11	20,5	25,8	1,5	2,6	220	10	18	25,8	19
225	9	25,2	31	1,5	3,1	264	11	21	31	23
225	7,4	30,8	36,8	2	3,7	311	12	26	36,8	28

DVS 2207/11 (05-2020) for PP

SP250 EVO -

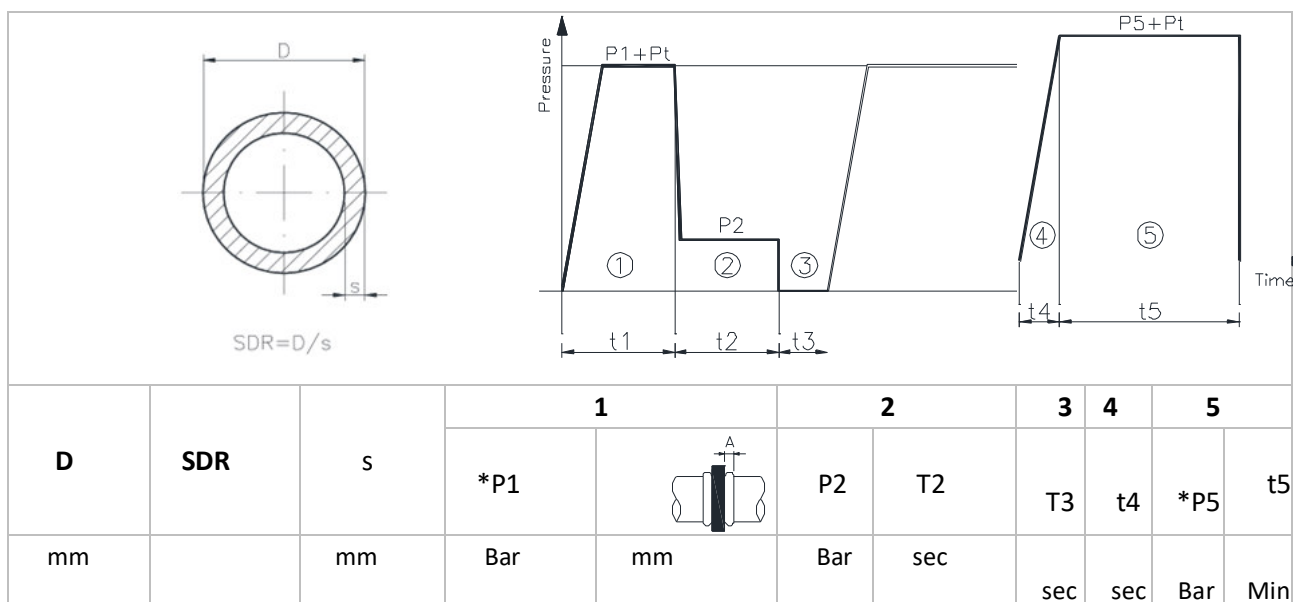
SP315 EVO

**Cylindres tryksektion =
510 mm2**

Svejsetemperatur T = 210°C ±10°C

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.



Omgivelsestemperatur 25°C.....40°C										
250	41	6,2	9,3	0,5	0,9	72	6	7	9,3	9
250	33	7,7	11,5	1	1,1	89	6	8	11,5	10
250	26	9,6	14,2	1	1,4	109	7	9	14,1	13
250	21	11,9	17,4	1	1,7	134	7	11	17,4	15
250	17,6	14,2	20,6	1	2,1	157	8	13	20,6	18
250	17	14,8	21,4	1	2,1	163	8	13	21,4	19

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, P_t tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

250	13,6	18,4	26,2	1	2,6	200	9	16	26,2	23
250	11	22,7	31,8	1,5	3,2	240	10	20	31,8	28
250	9	27,9	38,2	2	3,8	287	12	24	28,2	34
250	7,4	34,2	45,4	2	4,5	339	13	29	45,4	42

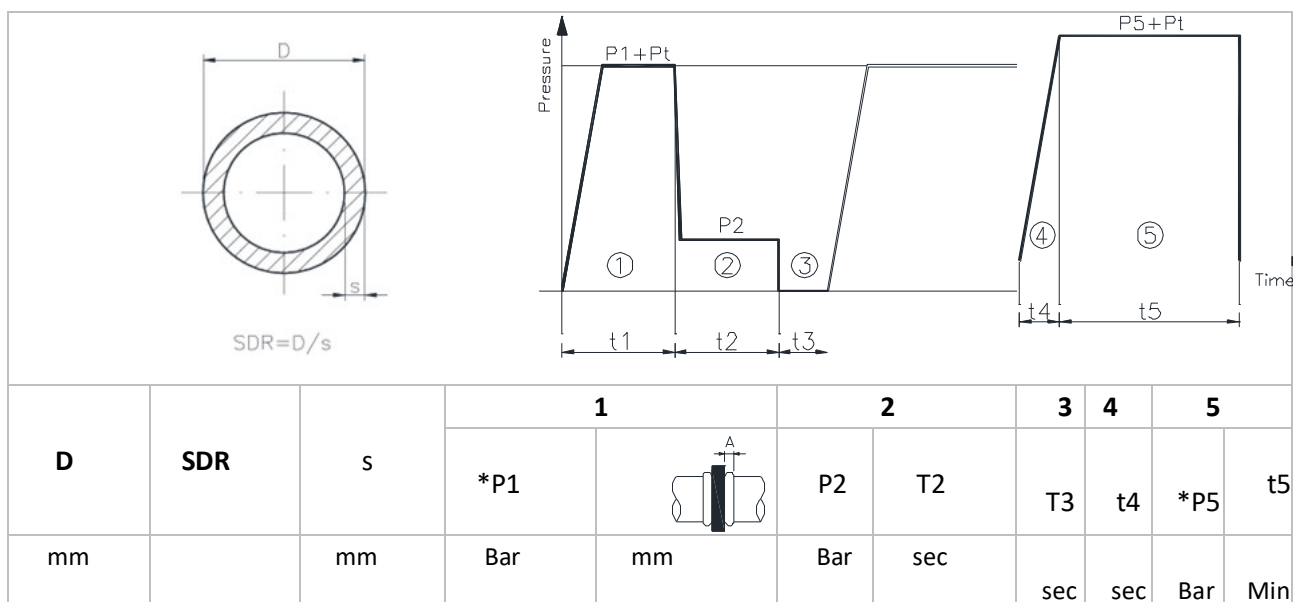
A Ambient temperatur OP TIL 15° C										
250	41	6,2	9,3	0,5	0,9	72	6	7	9,3	5
250	33	7,7	11,5	1	1,1	89	6	8	11,5	7
250	26	9,6	14,2	1	1,4	109	7	9	14,1	8
250	21	11,9	17,4	1	1,7	134	7	11	17,4	9
250	17,6	14,2	20,6	1	2,1	157	8	13	20,6	11
250	17	14,8	21,4	1	2,1	163	8	13	21,4	11
250	13,6	18,4	26,2	1	2,6	200	9	16	26,2	14
250	11	22,7	31,8	1,5	3,2	240	10	20	31,8	17
250	9	27,9	38,2	2	3,8	287	12	24	28,2	20
250	7,4	34,2	45,4	2	4,5	339	13	29	45,4	25

Omgivningstemperatur 15°C.....25°C										
250	41	6,2	9,3	0,5	0,9	72	6	7	9,3	7
250	33	7,7	11,5	1	1,1	89	6	8	11,5	8
250	26	9,6	14,2	1	1,4	109	7	9	14,1	10
250	21	11,9	17,4	1	1,7	134	7	11	17,4	12
250	17,6	14,2	20,6	1	2,1	157	8	13	20,6	14
250	17	14,8	21,4	1	2,1	163	8	13	21,4	14
250	13,6	18,4	26,2	1	2,6	200	9	16	26,2	18
250	11	22,7	31,8	1,5	3,2	240	10	20	31,8	21
250	9	27,9	38,2	2	3,8	287	12	24	28,2	26
250	7,4	34,2	45,4	2	4,5	339	13	29	45,4	32

DVS 2207/11 (05-2020) for PP	SP250 EVO - SP315 EVO Cylindres tryksektion = 510 mm2
Svejsetemperatur T = 210°C ±10°C	

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.



Omgivelsestemperatur 25°C.....40°C										
280	41	6,9	11,6	0,5	1,2	80	6	7	11,6	9
280	33	8,6	14,4	1	1,4	98	6	8	14,4	11
280	26	10,7	17,7	1	1,8	121	7	10	17,7	14
280	21	13,4	22	1	2,2	149	8	12	22	17
280	17,6	15,9	25,9	1	2,6	175	8	14	25,9	20
280	17	16,6	26,9	1	2,7	182	9	15	26,9	21

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

280	13,6	20,6	32,9	1,5	3,3	221	10	18	32,9	26
280	11	25,4	39,8	1,5	4	266	11	22	39,8	31
280	9	31,3	47,9	2	4,8	315	12	27	47,9	38
280	7,4	38,3	57	2,5	5,7	371	14	33	57	47

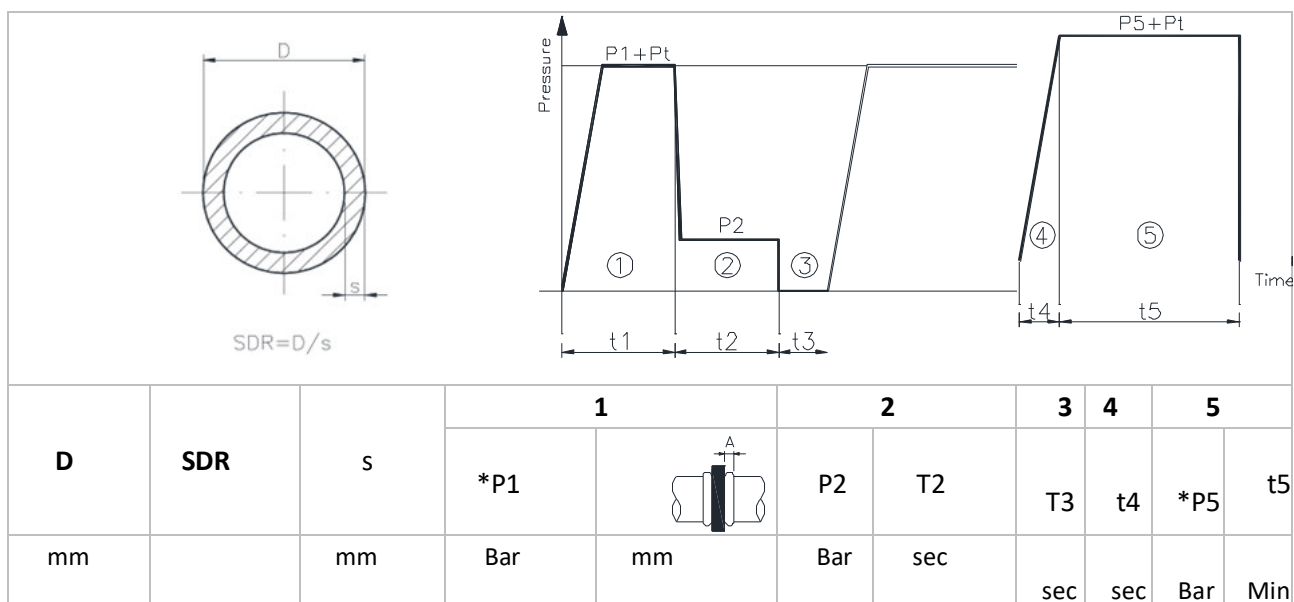
A Ambient temperatur OP TIL 15° C										
280	41	6,9	11,6	0,5	1,2	80	6	7	11,6	6
280	33	8,6	14,4	1	1,4	98	6	8	14,4	7
280	26	10,7	17,7	1	1,8	121	7	10	17,7	9
280	21	13,4	22	1	2,2	149	8	12	22	10
280	17,6	15,9	25,9	1	2,6	175	8	14	25,9	12
280	17	16,6	26,9	1	2,7	182	9	15	26,9	12
280	13,6	20,6	32,9	1,5	3,3	221	10	18	32,9	15
280	11	25,4	39,8	1,5	4	266	11	22	39,8	19
280	9	31,3	47,9	2	4,8	315	12	27	47,9	23
280	7,4	38,3	57	2,5	5,7	371	14	33	57	28

Omgivningstemperatur 15°C.....25°C										
280	41	6,9	11,6	0,5	1,2	80	6	7	11,6	7
280	33	8,6	14,4	1	1,4	98	6	8	14,4	9
280	26	10,7	17,7	1	1,8	121	7	10	17,7	11
280	21	13,4	22	1	2,2	149	8	12	22	13
280	17,6	15,9	25,9	1	2,6	175	8	14	25,9	15
280	17	16,6	26,9	1	2,7	182	9	15	26,9	16
280	13,6	20,6	32,9	1,5	3,3	221	10	18	32,9	19
280	11	25,4	39,8	1,5	4	266	11	22	39,8	24
280	9	31,3	47,9	2	4,8	315	12	27	47,9	29
280	7,4	38,3	57	2,5	5,7	371	14	33	57	35

DVS 2207/11 (05-2020) for PP	SP250 EVO - SP315 EVO Cylindres tryksektion = 510 mm2
Svejsetemperatur T = 210°C ±10°C	

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.



Omgivelsestemperatur 25°C.....40°C										
315	41	7,7	14,6	1	1,5	89	6	8	14,6	10
315	33	9,7	18,2	1	1,8	110	7	9	18,2	13
315	26	12,1	22,6	1	2,3	136	7	11	22,6	16
315	21	15	27,7	1	2,8	165	8	14	27,7	19
315	17,6	17,9	32,7	1	3,3	195	9	16	32,7	23
315	17	18,7	34,1	1	3,4	203	9	17	34,1	24

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

315	13,6	23,2	41,7	1,5	4,2	245	10	20	41,7	29
315	11	28,6	50,4	2	5	293	12	24	50,4	35
315	9	35,2	60,6	2	6,1	347	13	30	60,6	43
315	7,4	43,1	72,2	2,5	7,2	403	15	37	72,2	53

A Ambient temperatur OP TIL 15° C										
315	41	7,7	14,6	1	1,5	89	6	8	14,6	7
315	33	9,7	18,2	1	1,8	110	7	9	18,2	8
315	26	12,1	22,6	1	2,3	136	7	11	22,6	10
315	21	15	27,7	1	2,8	165	8	14	27,7	11
315	17,6	17,9	32,7	1	3,3	195	9	16	32,7	13
315	17	18,7	34,1	1	3,4	203	9	17	34,1	14
315	13,6	23,2	41,7	1,5	4,2	245	10	20	41,7	17
315	11	28,6	50,4	2	5	293	12	24	50,4	21
315	9	35,2	60,6	2	6,1	347	13	30	60,6	26
315	7,4	43,1	72,2	2,5	7,2	403	15	37	72,2	31

Omgivningstemperatur 15°C.....25°C										
315	41	7,7	14,6	1	1,5	89	6	8	14,6	8
315	33	9,7	18,2	1	1,8	110	7	9	18,2	10
315	26	12,1	22,6	1	2,3	136	7	11	22,6	12
315	21	15	27,7	1	2,8	165	8	14	27,7	15
315	17,6	17,9	32,7	1	3,3	195	9	16	32,7	17
315	17	18,7	34,1	1	3,4	203	9	17	34,1	18
315	13,6	23,2	41,7	1,5	4,2	245	10	20	41,7	22
315	11	28,6	50,4	2	5	293	12	24	50,4	26
315	9	35,2	60,6	2	6,1	347	13	30	60,6	32
315	7,4	43,1	72,2	2,5	7,2	403	15	37	72,2	40

*Husk at lægge til denne værdi det modstandstryk, Pt tidligere beregnede.

De ovenstående svejseparametre er kun referenceværdier uden nogen garanti! Værdierne udledes fra standarderne.

OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING



O.M.I.S.A. Srl

Via Verga 9/11 - 20845 - Sovico (MB) - ITALIEN

Tlf. +39 039 9396800

ERKLÆRER

At svejsemaskinen:

SP160EVO3/STLV2

SN 131112 A1023

Fremstillet og solgt af vores virksomhed i overensstemmelse med:

EN 60335-1, EN60335-2-45

EN 60204-1 (IEC 44-5), EN 60204-1 (IEC 44-6)

2014/30/e.Kr., 2014/35/e.Kr.

EN 55014, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

2006/42/e.Kr.

2002/95/e.Kr., 2002/96/e.Kr., 2003/108/e.Kr.

Denne erklæring mister sin gyldighed i tilfælde af ændringer på svejsemaskinen uden vores skriftlige tilladelse.

Sovico: 11/03/2023

O.M.I.S.A. Srl

O.M.I.S.A. Srl

Via Verga 9/11 -20845 - Sovico (MB) -

ITALIEN Tlf. +39 039 9396800 info@omisa.it

| www.omisa.it