

 <p>S = ضخامت D = قطر</p>	قطر D (میلیمتر)	315	355					
	ضخامت S (میلیمتر)	الی 57/7	الی 65					
 <p>فشار اولیه جهت برگرداندن لبه و ارتفاع لبه لوله</p>	فشار BAR	21	27					
	حداقل ارتفاع لبه (میلیمتر)	6	6					
 <p>حداقل فشار و زمان نفوذ گرمایی (ذوب) لوله</p>	زمان (ثانیه)	605	682					
	فشار BAR	صفر تا فشار دراگ (فشار کشش لوله)						
 <p>حداقل زمان برداشتن هیتر لوله</p>	زمان (ثانیه)	22	23					
	فشار BAR	21	27					
 <p>حداکثر فشار و زمان افزایش تدریجی فشار نهایی لوله</p>	زمان (ثانیه)	24	26					
	فشار BAR	21	27					
حداقل زمان خنک کاری تحت فشار در دستگاه	زمان (دقیقه)	58	65					
حداقل زمان خنک شدن خارج از دستگاه	زمان (دقیقه)	58	65					

نکته مهم : جوش کاران محترم لطفا قبل از عملیات جوشکاری فشار دراگ (کشش لوله توسط دستگاه) را مشخص و به مقادیر فشار جدول اضافه کنید.

این دفترچه به همراه جداول جوش طبق استانداردهای شماره 11233 و 14427 سازمان استاندارد ملی ایران و استاندارد ISO 12176-1 تهیه گردیده است