

دمای صفحه گرمکن 220c° الی 200

PE80 PN5

PE100 PN6

جدول جوشکاری لوله های



شماره ثبت : 117791

 <p>قطر D = ضخامت S =</p>	قطر D (میلیمتر)	160	180	200	225	250	280	315	355	400
	ضخامت S (میلیمتر)	6/2 الی 7	6/9 الی 7/7	7/7 الی 8/6	8/6 الی 9/6	9/6 الی 10/7	10/7 الی 11/9	12/1 الی 13/5	13/6 الی 15/1	15/3 الی 17
 <p>فشار اولیه جهت برگرداندن لبه و ارتفاع لبه لوله</p>	فشار BAR	2	3	3	4	5	7	8	10	13
	حداقل ارتفاع لبه (میلیمتر)	1/2	1/3	1/4	1/5	1/5	2	2	2	2/5
 <p>حداقل فشار و زمان نفوذ گرمایی (دوب)</p>	زمان (ثانیه)	73	81	91	101	113	125	141	159	180
	فشار BAR	صفر تا فشار دراگ (فشار کشش لوله)								
 <p>حداقل زمان برداشتن هیتر لوله</p>	زمان (ثانیه)	6	6	7	7	7	8	8	9	10
	فشار BAR	2	3	3	4	5	7	8	10	13
 <p>حداکثر فشار و زمان افزایش تدریجی فشار نهایی لوله</p>	زمان (ثانیه)	4	5	5	6	6	7	7	8	8
	فشار BAR	2	3	3	4	5	7	8	10	13
حداقل زمان خنک کاری تحت فشار در دستگاه	زمان (دقیقه)	10	11	12	13	14	15	16	18	20
حداقل زمان خنک شدن خارج از دستگاه	زمان (دقیقه)	10	11	12	13	14	15	16	18	20

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