

جدول جوشکاری لوله های

PE80 PN6

PE80 PN8

دمای صفحه گرمکن 220c الی 200

 <p>قطر D = ضخامت S =</p>	قطر D (میلیمتر)	315	355	400	450	500	560	630
	ضخامت S (میلیمتر)	الی 16/6	الی 18/7	الی 21/1	الی 23/8	الی 26/4	الی 29/5	الی 33/1
 <p>فشار اولیه جهت برگرداندن لبه و ارتفاع لبه</p>	فشار BAR	7	9	11	14	18	22	28
	حداقل ارتفاع لبه (میلیمتر)	2/1	2/2	2/8	3/1	3/4	3/8	4/3
 <p>حداقل فشار و زمان نفوذ گرمایی (ذوب)</p>	زمان (ثانیه)	174	196	222	280	311	347	390
	فشار BAR	صفر تا فشار دراگ (فشار کشش لوله)						
 <p>حداقل زمان برداشتن هیتر</p>	زمان (ثانیه)	8	9	9	9	9	10	11
	فشار BAR	7	9	11	14	18	22	28
 <p>حداکثر فشار و زمان افزایش تدریجی فشار نهایی</p>	زمان (ثانیه)	9	10	10	14	14	16	16
	فشار BAR	7	9	11	14	18	22	28
حداقل زمان خنک کاری تحت فشار در دستگاه	زمان (دقیقه)	19	20	23	34	37	42	47
حداقل زمان خنک شدن خارج از دستگاه	زمان (دقیقه)	19	20	23	34	37	42	47

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