

جدول جوشکاری لوله های

PE80 PN16

PE80 PN20

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	الی	الی	الی	الی	الی	الی
 <p>فشار اولیه جهت برگرداندن لبه و ارتفاع لبه لوله</p>	فشار BAR	15	19/5	24/5	32	39	49	61
	حداقل ارتفاع لبه (میلیمتر)	4/2	4/7	5/2	6	6	6	6
 <p>حداقل فشار و زمان نفوذ گرمایی (ذوب) لوله</p>	زمان (ثانیه)	396	462	517	654	725	813	814
	فشار BAR	صفر تا فشار دراگ (فشار کشش لوله)						
 <p>حداقل زمان برداشتن هیتر لوله</p>	زمان (ثانیه)	13	15	17	17	18	19	25
	فشار BAR	15	19/5	24/5	32	39	49	61
 <p>حداکثر فشار و زمان افزایش تدریجی فشار نهایی لوله</p>	زمان (ثانیه)	16	18	20	26	33	36	37
	فشار BAR	15	19/5	24/5	32	39	49	61
حداقل زمان خنک کاری تحت فشار در دستگاه	زمان (دقیقه)	40	45	50	78	87	98	100
حداقل زمان خنک شدن خارج از دستگاه	زمان (دقیقه)	40	45	50	78	87	98	100

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