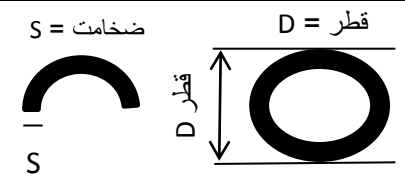
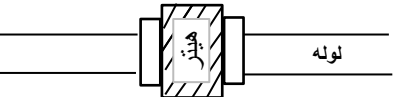
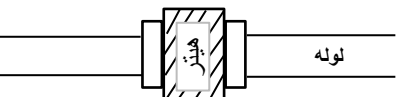
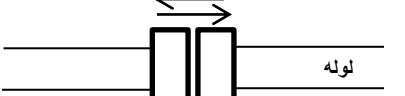
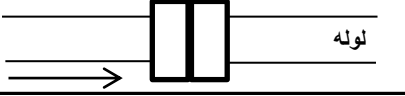


جدول جوشکاری لوله های

PE80 - PN 5
PE100 - PN 6

دمای صفحه گرمکن ۲۲۰°C الی ۲۰۰

 <p>ضخامت S = قطر D =</p>	قطر D (میلیمتر)	63	75	90	110	125	140	160	180	200	225	250	280	315
	ضخامت S (میلیمتر)	2/5 الی 2/9	2/9 الی 3/3	3/5 الی 4/0	4/2 الی 4/8	4/8 الی 5/4	5/4 الی 6/1	6/2 الی 7/0	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	11/9 الی 13/5
<p>فشار اولیه جهت برگرداندن لبه و ارتفاع لبه</p> 	فشار BAR	1	1	2	2	2	3	4	5	6	7	9	11	14
	حداقل ارتفاع لبه (میلیمتر)	1	1	1	1	1/5	1/5	1/5	1/5	1/5	1/5	1/5	2	2
<p>حداقل فشار و زمان نفوذ گرمایی (نوب)</p> 	زمان (ثانیه)	27	31	38	45	51	58	65	75	85	90	102	115	130
	فشار BAR	صفر تا فشار دراگ (فشار کشش لوله)												
<p>حداکثر زمان برداشتن هیتر</p> 	زمان (ثانیه)	5	5	5	6	6	6	6	8	8	8	8	8	10
	فشار BAR	1	1	2	2	2	3	4	5	6	7	9	11	14
<p>حداکثر فشار و زمان افزایش تدریجی فشار نهایی</p> 	زمان (ثانیه)	3	3	3	4	4	4	4	4	5	5	5	5	6
	فشار BAR	1	1	2	2	2	3	4	5	6	7	9	11	14
حداقل زمان خنک کاری تحت فشار در دستگاه	زمان (دقیقه)	6	6	7	8	9	9	10	11	12	12	14	15	16
حداقل زمان خنک شدن خارج از دستگاه	زمان (دقیقه)	6	6	7	8	9	9	10	11	12	12	14	15	16

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.