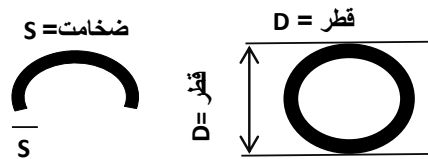
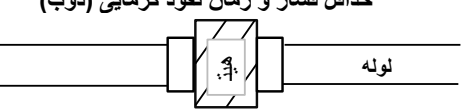
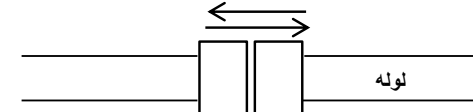
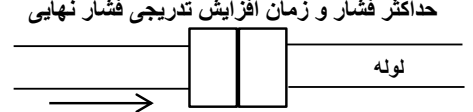


جدول جوشکاری لوله های

PE80 PN3/2

PE80 PN4

دمای صفحه گرمکن 220c° الی 200

|                                                       | قطر D (میلیمتر)            | 315                              | 355               | 400                | 450               | 500                 | 560                 | 630                 |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------|----------------------------------|-------------------|--------------------|-------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
|                                                                                                                                        | ضخامت S (میلیمتر)          | 7/7<br>الی<br>8/6                | 8/7<br>الی<br>9/7 | 9/8<br>الی<br>10/9 | 11<br>الی<br>12/2 | 12/3<br>الی<br>13/7 | 13/7<br>الی<br>15/2 | 15/4<br>الی<br>17/1 |
|  <p>فشار اولیه جهت برگرداندن لبه و ارتفاع لبه</p>     | فشار BAR                   | 4                                | 5                 | 6                  | 8                 | 10                  | 12                  | 15                  |
|                                                                                                                                        | حداقل ارتفاع لبه (میلیمتر) | 1/5                              | 1/5               | 1/5                | 2                 | 2                   | 2                   | 2/5                 |
|  <p>حداقل فشار و زمان نفوذ گرمایی (ذوب)</p>           | زمان (ثانیه)               | 90                               | 101               | 114                | 128               | 143                 | 160                 | 182                 |
|                                                                                                                                        | فشار BAR                   | صفر تا فشار دراگ (فشار کشش لوله) |                   |                    |                   |                     |                     |                     |
|  <p>حداقل زمان برداشتن هیتر</p>                      | زمان (ثانیه)               | 6                                | 8                 | 8                  | 8                 | 8                   | 8                   | 8                   |
|  <p>حداکثر فشار و زمان افزایش تدریجی فشار نهایی</p> | فشار BAR                   | 4                                | 5                 | 6                  | 8                 | 10                  | 12                  | 15                  |
|                                                                                                                                        | زمان (ثانیه)               | 6                                | 6                 | 7                  | 7                 | 8                   | 8                   | 9                   |
| حداقل زمان خنک کاری تحت فشار در دستگاه                                                                                                 | زمان (دقیقه)               | 12                               | 13                | 14                 | 15                | 16                  | 18                  | 20                  |
| حداقل زمان خنک شدن خارج از دستگاه                                                                                                      | زمان (دقیقه)               | 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