

Tokos hegesztési idők

Heating times for socket welding

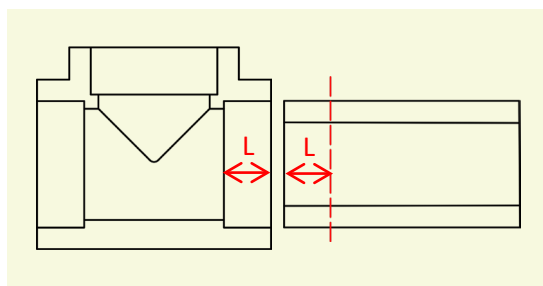
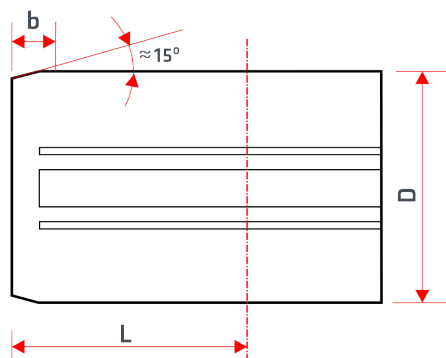
Irányadó értékek PP csövek és idomok tokos hegesztéséhez 20 °C környezeti hőmérséklet és mérsékelt szél mellett.

Guidelines for heating times for socket welding at 20°C ambient temperature and moderate wind.

Csőátmérő Pipe Diameter (mm)	Fűtési idő heating time (msp)			Összeszerelési idő assembly time (msp)	Hűtési idő cooling time	
	3,2-es sorozat	5-ös sorozat	8-as sorozat		gyártás során in the assembly (msp)	Összesen (perc)
20	4	3		4	6	2
25	6	4		4	10	2
32	8	6		6	10	4
40		10		6	20	4
50		15		6	20	4
63		20	13	8	30	6
75		25	15	8	30	6
90		35	22	8	40	6
110		45	30	10	50	8
125		55	35	10	60	8
160		80	60	12	100	12

Az idő számítása onnantól kezdődik, amikor a fűtőszerszám a hegesztési mélységig teljesen be lett vezetve.

Time starts when the heating iron have been pushed to the correct welding depth on the welding tool



CSÖVEK LETÖRÉSE ÉS BEILLESZTÉSI MÉLYSÉGE (DVS 2207-11) BEVELING AND DEPTH OF PIPES

Ø Külső csőátmérő outer Ø of pipe "D" (mm)	Letörés Bevel "b" (mm)	Hegesztési mélység depth of welding "L" (mm)
20	2	14
25	2	16
32	2	18
40	2	20
50	2	23
63	3	27
75	3	30
90	3	33
110	3	37
125	3	40
160	3	44