

TABELLE DI SALDATURA

Saldatrice modello PT 160	secondo norma UNI 10520 rev.2009
Sezione di spinta cmq. 4,32	Materiale PE

SDR 41				Gamma di saldatura da 90 a 160 mm						
D	S	P1	bordo	P2	t 2	t 3	t 4	P5	t 5	t 6
DIAMETRO	SPESSORE	FORMAZIONE BORDO		RISCALDAMENTO		SCAMBIO	RAMPA	SALDATURA IN MACCHINA		RAFFR. FUORI MACCHINA
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
90	2,2	2,1	0,7	0.. 0,3	26	0.. 5	5	2,1	5,2	3
110	2,7	3,1	0,8	0.. 0,4	32	0.. 5	5	3,1	5,7	4
125	3,0	4,1	0,8	0.. 0,5	37	0.. 5	5	4,1	6,0	5
140	3,4	5,1	0,8	0.. 0,7	41	0.. 5	5	5,1	6,4	5
160	3,9	6,6	0,9	0.. 0,9	47	0.. 5	6	6,6	6,9	6

SDR 33				Gamma di saldatura da 90 a 160 mm						
D	S	P1	bordo	P2	t 2	t 3	t 4	P5	t 5	t 6
DIAMETRO	SPESSORE	FORMAZIONE BORDO		RISCALDAMENTO		SCAMBIO	RAMPA	SALDATURA IN MACCHINA		RAFFR. FUORI MACCHINA
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
90	2,7	2,6	0,8	0.. 0,3	33	0.. 5	5	2,6	5,7	4
110	3,3	3,9	0,8	0.. 0,5	40	0.. 5	5	3,9	6,3	5
125	3,8	5,0	0,9	0.. 0,7	45	0.. 5	6	5,	6,8	6
140	4,2	6,3	0,9	0.. 0,8	51	0.. 5	6	6,3	7,2	6
160	4,8	8,2	1,0	0.. 1,1	58	0.. 5	6	8,2	7,8	7

SDR 27,6				Gamma di saldatura da 50 a 160 mm						
D	S	P1	bordo	P2	t 2	t 3	t 4	P5	t 5	t 6
DIAMETRO	SPESSORE	FORMAZIONE BORDO		RISCALDAMENTO		SCAMBIO	RAMPA	SALDATURA IN MACCHINA		RAFFR. FUORI MACCHINA
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
50	1,8	1,0	0,7	0.. 0,1	22	0.. 5	5	1,	4,8	3
63	2,3	1,5	0,7	0.. 0,2	27	0.. 5	5	1,5	5,3	3
75	2,7	2,1	0,8	0.. 0,3	33	0.. 5	5	2,1	5,7	4
90	3,3	3,1	0,8	0.. 0,4	39	0.. 5	5	3,1	6,3	5
110	4,0	4,6	0,9	0.. 0,6	48	0.. 5	6	4,6	7,0	6
125	4,5	6,0	1,0	0.. 0,8	54	0.. 5	6	6,	7,5	7
140	5,1	7,5	1,0	0.. 1,0	61	0.. 6	6	7,5	8,1	8
160	5,8	9,8	1,1	0.. 1,3	70	0.. 6	6	9,8	8,8	9

SI RICORDA CHE:

La temperatura del termoelemento deve essere di 215 °C;

Alle pressioni P1 e P5 va sommata la pressione di trascinamento PT

TABELLE DI SALDATURA

Saldatrice modello PT 160	secondo norma UNI 10520 rev.2009
Sezione di spinta cmq. 4,32	Materiale PE

SDR 26				Gamma di saldatura da 50 a 160 mm						
D	S	P1 bordo		P2 t 2		t 3	t 4	P5 t 5		t 6
DIAMETRO	SPESSORE	FORMAZIONE BORDO		RISCALDAMENTO		SCAMBIO	RAMPA	SALDATURA IN MACCHINA		RAFFR. FUORI MACCHINA
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
50	1,9	1,0	0,7	0.. 0,1	23	0.. 5	5	1,	4,9	3
63	2,4	1,6	0,7	0.. 0,2	29	0.. 5	5	1,6	5,4	4
75	2,9	2,3	0,8	0.. 0,3	35	0.. 5	5	2,3	5,9	4
90	3,5	3,3	0,8	0.. 0,4	42	0.. 5	5	3,3	6,5	5
110	4,2	4,9	0,9	0.. 0,7	51	0.. 5	6	4,9	7,2	6
125	4,8	6,3	1,0	0.. 0,8	58	0.. 5	6	6,3	7,8	7
140	5,4	7,9	1,0	0.. 1,1	65	0.. 6	6	7,9	8,4	8
160	6,2	10,3	1,1	0.. 1,4	74	0.. 6	6	10,3	9,2	9

SDR 22				Gamma di saldatura da 40 a 160 mm						
D	S	P1 bordo		P2 t 2		t 3	t 4	P5 t 5		t 6
DIAMETRO	SPESSORE	FORMAZIONE BORDO		RISCALDAMENTO		SCAMBIO	RAMPA	SALDATURA IN MACCHINA		RAFFR. FUORI MACCHINA
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min
40	1,8	0,8	0,7	0.. 0,1	22	0.. 5	5	0,8	4,8	3
50	2,3	1,2	0,7	0.. 0,2	27	0.. 5	5	1,2	5,3	3
63	2,9	1,9	0,8	0.. 0,3	34	0.. 5	5	1,9	5,9	4
75	3,4	2,7	0,8	0.. 0,4	41	0.. 5	5	2,7	6,4	5
90	4,1	3,8	0,9	0.. 0,5	49	0.. 5	6	3,8	7,1	6
110	5,0	5,7	1,0	0.. 0,8	60	0.. 6	6	5,7	8,0	8
125	5,7	7,4	1,1	0.. 1,0	68	0.. 6	6	7,4	8,7	9
140	6,4	9,3	1,1	0.. 1,2	76	0.. 6	7	9,3	9,4	10
160	7,3	12,1	1,2	0.. 1,6	87	0.. 6	7	12,1	10,3	11

SDR 21				Gamma di saldatura da 40 a 160 mm						
D	S	P1 bordo		P2 t 2		t 3	t 4	P5 t 5		t 6
DIAMETRO	SPESSORE	FORMAZIONE BORDO		RISCALDAMENTO		SCAMBIO	RAMPA	SALDATURA IN MACCHINA		RAFFR. FUORI MACCHINA
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min
40	1,9	0,8	0,7	0.. 0,1	23	0.. 5	5	0,8	4,9	3
50	2,4	1,2	0,7	0.. 0,2	29	0.. 5	5	1,2	5,4	4
63	3,0	2,0	0,8	0.. 0,3	36	0.. 5	5	2,	6,0	5
75	3,6	2,8	0,9	0.. 0,4	43	0.. 5	5	2,8	6,6	5
90	4,3	4,0	0,9	0.. 0,5	51	0.. 5	6	4,	7,3	6
110	5,2	6,0	1,0	0.. 0,8	63	0.. 6	6	6,	8,2	8
125	6,0	7,7	1,1	0.. 1,0	71	0.. 6	6	7,7	9,0	9
140	6,7	9,7	1,2	0.. 1,3	80	0.. 6	7	9,7	9,7	10
160	7,6	12,7	1,3	0.. 1,7	91	0.. 6	7	12,7	10,6	11

SI RICORDA CHE:

La temperatura del termoelemento deve essere di 215 °C;

Alle pressioni P1 e P5 va sommata la pressione di trascinamento PT

TABELLE DI SALDATURA

Saldatrice modello PT 160	secondo norma UNI 10520 rev.2009
Sezione di spinta cmq. 4,32	Materiale PE

SDR 17,6				Gamma di saldatura da 40 a 160 mm						
D	S	P1 bordo		P2 t 2		t 3	t 4	P5 t 5		t 6
DIAMETRO	SPESSORE	FORMAZIONE BORDO		RISCALDAMENTO		SCAMBIO	RAMPA	SALDATURA IN MACCHINA		RAFFR. FUORI MACCHINA
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min
40	2,3	0,9	0,7	0.. 0,1	27	0.. 5	5	0,9	5,3	3
50	2,8	1,5	0,8	0.. 0,2	34	0.. 5	5	1,5	5,8	4
63	3,6	2,3	0,9	0.. 0,3	43	0.. 5	5	2,3	6,6	5
75	4,3	3,3	0,9	0.. 0,4	51	0.. 5	6	3,3	7,3	6
90	5,1	4,7	1,0	0.. 0,6	61	0.. 6	6	4,7	8,1	8
110	6,3	7,1	1,1	0.. 0,9	75	0.. 6	7	7,1	9,3	9
125	7,1	9,1	1,2	0.. 1,2	85	0.. 6	7	9,1	10,1	11
140	8,0	11,5	1,3	0.. 1,5	95	0.. 6	7	11,5	11,0	12
160	9,1	15,0	1,4	0.. 2,0	109	0.. 7	8	15,	12,1	14

SDR 17				Gamma di saldatura da 40 a 160 mm						
D	S	P1 bordo		P2 t 2		t 3	t 4	P5 t 5		t 6
DIAMETRO	SPESSORE	FORMAZIONE BORDO		RISCALDAMENTO		SCAMBIO	RAMPA	SALDATURA IN MACCHINA		RAFFR. FUORI MACCHINA
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min
40	2,4	1,0	0,7	0.. 0,1	28	0.. 5	5	1,	5,4	4
50	2,9	1,5	0,8	0.. 0,2	35	0.. 5	5	1,5	5,9	4
63	3,7	2,4	0,9	0.. 0,3	44	0.. 5	5	2,4	6,7	6
75	4,4	3,4	0,9	0.. 0,5	53	0.. 5	6	3,4	7,4	7
90	5,3	4,9	1,0	0.. 0,7	64	0.. 6	6	4,9	8,3	8
110	6,5	7,3	1,1	0.. 1,0	78	0.. 6	7	7,3	9,5	10
125	7,4	9,4	1,2	0.. 1,3	88	0.. 6	7	9,4	10,4	11
140	8,2	11,8	1,3	0.. 1,6	99	0.. 6	7	11,8	11,2	12
160	9,4	15,5	1,4	0.. 2,1	113	0.. 7	8	15,5	12,4	14

SDR 13,6				Gamma di saldatura da 40 a 160 mm						
D	S	P1 bordo		P2 t 2		t 3	t 4	P5 t 5		t 6
DIAMETRO	SPESSORE	FORMAZIONE BORDO		RISCALDAMENTO		SCAMBIO	RAMPA	SALDATURA IN MACCHINA		RAFFR. FUORI MACCHINA
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min
40	2,9	1,2	0,8	0.. 0,2	35	0.. 5	5	1,2	5,9	4
50	3,7	1,9	0,9	0.. 0,2	44	0.. 5	5	1,9	6,7	6
63	4,6	2,9	1,0	0.. 0,4	56	0.. 5	6	2,9	7,6	7
75	5,5	4,2	1,1	0.. 0,6	66	0.. 6	6	4,2	8,5	8
90	6,6	6,0	1,2	0.. 0,8	79	0.. 6	7	6,	9,6	10
110	8,1	9,0	1,3	0.. 1,2	97	0.. 6	7	9,	11,1	12
125	9,2	11,6	1,4	0.. 1,5	110	0.. 7	8	11,6	12,2	14
140	10,3	14,6	1,5	0.. 1,9	124	0.. 7	8	14,6	13,3	15
160	11,8	19,0	1,7	0.. 2,5	141	0.. 8	9	19,	14,8	18

SI RICORDA CHE:

La temperatura del termoelemento deve essere di 215 °C;

Alle pressioni P1 e P5 va sommata la pressione di trascinamento PT

TABELLE DI SALDATURA

Saldatrice modello PT 160	secondo norma UNI 10520 rev.2009
Sezione di spinta cmq. 4,32	Materiale PE

SDR 11				Gamma di saldatura da 40 a 160 mm						
D	S	P1 bordo		P2 t 2		t 3	t 4	P5 t 5		t 6
DIAMETRO	SPESSORE	FORMAZIONE BORDO		RISCALDAMENTO		SCAMBIO	RAMPA	SALDATURA IN MACCHINA		RAFFR. FUORI MACCHINA
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min
40	3,6	1,4	0,9	0.. 0,2	44	0.. 5	5	1,4	6,6	5
50	4,5	2,3	1,0	0.. 0,3	55	0.. 5	6	2,3	7,5	7
63	5,7	3,6	1,1	0.. 0,5	69	0.. 6	6	3,6	8,7	9
75	6,8	5,1	1,2	0.. 0,7	82	0.. 6	7	5,1	9,8	10
90	8,2	7,3	1,3	0.. 1,0	98	0.. 6	7	7,3	11,2	12
110	10,0	10,9	1,5	0.. 1,5	120	0.. 7	8	10,9	13,0	15
125	11,4	14,1	1,6	0.. 1,9	136	0.. 7	9	14,1	14,4	17
140	12,7	17,7	1,8	0.. 2,4	153	0.. 8	9	17,7	15,7	19
160	14,5	23,1	2,0	0.. 3,1	175	0.. 8	10	23,1	17,5	22

SDR 9				Gamma di saldatura da 40 a 160 mm						
D	S	P1 bordo		P2 t 2		t 3	t 4	P5 t 5		t 6
DIAMETRO	SPESSORE	FORMAZIONE BORDO		RISCALDAMENTO		SCAMBIO	RAMPA	SALDATURA IN MACCHINA		RAFFR. FUORI MACCHINA
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min
40	4,4	1,7	0,9	0.. 0,2	53	0.. 5	6	1,7	7,4	7
50	5,6	2,7	1,1	0.. 0,4	67	0.. 6	6	2,7	8,6	8
63	7,0	4,3	1,2	0.. 0,6	84	0.. 6	7	4,3	10,0	11
75	8,3	6,1	1,3	0.. 0,8	100	0.. 7	7	6,1	11,3	13
90	10,0	8,7	1,5	0.. 1,2	120	0.. 7	8	8,7	13,0	15
110	12,2	13,0	1,7	0.. 1,7	147	0.. 8	9	13,	15,2	18
125	13,9	16,8	1,9	0.. 2,2	167	0.. 8	10	16,8	16,9	21
140	15,6	21,1	2,1	0.. 2,8	187	0.. 9	10	21,1	18,6	23
160	17,8	27,6	2,3	0.. 3,7	213	0.. 9	11	27,6	20,8	27

SDR 7,4				Gamma di saldatura da 40 a 160 mm						
D	S	P1 bordo		P2 t 2		t 3	t 4	P5 t 5		t 6
DIAMETRO	SPESSORE	FORMAZIONE BORDO		RISCALDAMENTO		SCAMBIO	RAMPA	SALDATURA IN MACCHINA		RAFFR. FUORI MACCHINA
mm	mm	bar	mm	bar	sec	sec	sec	bar	min	min
40	5,4	2,0	1,0	0.. 0,3	65	0.. 6	6	2,	8,4	8
50	6,8	3,2	1,2	0.. 0,4	81	0.. 6	7	3,2	9,8	10
63	8,5	5,1	1,4	0.. 0,7	102	0.. 7	7	5,1	11,5	13
75	10,1	7,2	1,5	0.. 1,0	122	0.. 7	8	7,2	13,1	15
90	12,2	10,3	1,7	0.. 1,4	146	0.. 8	9	10,3	15,2	18
110	14,9	15,4	2,0	0.. 2,1	178	0.. 8	10	15,4	17,9	22
125	16,9	19,9	2,2	0.. 2,7	203	0.. 9	11	19,9	19,9	25
140	18,9	25,0	2,4	0.. 3,3	227	0.. 10	12	25,	21,9	28
160	21,6	32,6	2,7	0.. 4,4	259	0.. 10	13	32,6	24,6	32

SI RICORDA CHE:

La temperatura del termoelemento deve essere di 215 °C;

Alle pressioni P1 e P5 va sommata la pressione di trascinamento PT