

PSO 701

Butt Fusion of PVDF pipes

Pressure / Time according DVS 2207/15

P=0,10 N/mm²

<i>Pipe diameter</i>		40	50	63	75	90	110	125	140	160	
(PN 10)	Wall thickness	mm				2,8	3,4	3,9	4,3	4,9	
	Welding area	mm ²				767	1138	1483	1832	2386	
	Fusion presssure	Kg				8	11	15	18	24	
	bead height	mm				0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	
	Heat soak pressure	Kg				0,8	1,1	1,5	1,8	2,4	
	Soak time (10 x wall + 40s)	s				68	74	79	83	89	
	Change over time	s				3	3	3	3	3	
	Pressure build up time	s				4	4	4	4	5	
	Cooling time (1,2 x wall + 2 min)	min				6	7	7	8	8	
	<hr/>										
<i>Pipe diameter</i>		40	50	63	75	90	110	125	140	160	
(PN 16)	Wall thickness	mm	2,4	3	3	3,6	4,3	5,3	6	6,7	7,7
	Welding area	mm ²	283	443	565	807	1157	1742	2242	2804	3682
	Fusion presssure	Kg	3	4	6	8	12	17	22	28	37
	bead height	mm	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	1	1	1
	Heat soak pressure	Kg	0,3	0,4	0,6	0,8	1,2	1,7	2,2	2,8	3,7
	Soak time (10 x wall + 40s)	s	64	70	70	76	83	93	100	107	117
	Change over time	s	3	3	3	3	3	3	4	4	4
	Pressure build up time	s	3	4	4	4	4	5	5	5	6
	Cooling time (1,2 x wall + 2 min)	min	5	6	6	7	8	9	10	10	12

Heating element temperature: 240 °C