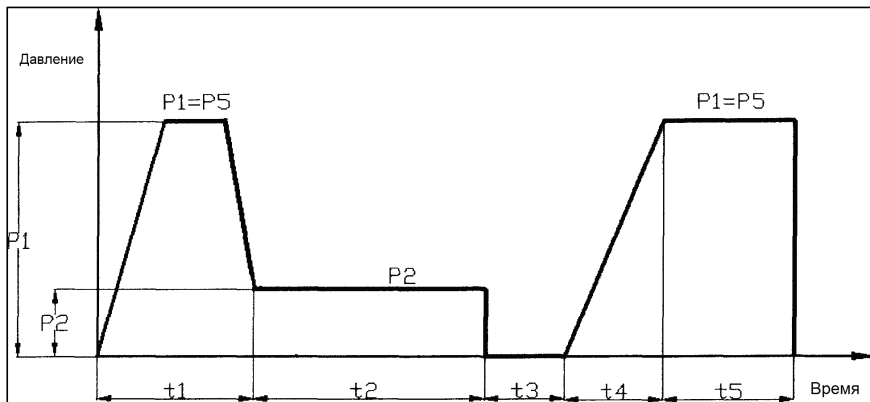


## 1000-1200 MACHINE PRESSURE AND TIME PARAMETERS

MATERIAL PE 100		PN4		Total Cylinder Area 50,24 cm <sup>2</sup>				
D dia:	e <sub>min</sub> :	Welding Pressure	Thickness	t <sub>2</sub>	t <sub>3</sub>	t <sub>4</sub>	t <sub>5</sub>	total
mm	mm	P1=P5(BAR)	mm	min	sec	sec	min	min
500	12,3	6	1,7	2	10	10	18	21
560	13,7	7	1,9	3	10	10	21	24
630	15,4	9	2,0	3	10	10	23	27
710	17,4	11	2,2	3	10	10	26	30
800	19,6	14	2,5	4	10	10	29	34
900	22,0	18	2,7	4	10	10	33	38
1000	24,5	22	3,0	5	10	10	37	42
1200	29,4	32	3,4	6	10	10	44	50

MATERIAL PE 100		PN5		Total Cylinder Area 50,24 cm <sup>2</sup>				
D dia:	e <sub>min</sub> :	Welding Pressure	Thickness	t <sub>2</sub>	t <sub>3</sub>	t <sub>4</sub>	t <sub>5</sub>	total
mm	mm	P1=P5(BAR)	mm	min	sec	sec	min	min
500	15,3	7	2,0	3	10	10	23	26
560	17,2	9	2,2	3	10	10	26	30
630	19,3	11	2,4	4	10	10	29	33
710	21,3	14	2,6	4	10	10	32	37
800	24,5	18	3,0	5	10	10	37	42
900	27,6	23	3,3	6	10	10	41	47
1000	30,6	28	3,6	6	10	10	46	52
1200	36,7	40	4,2	7	10	10	55	63

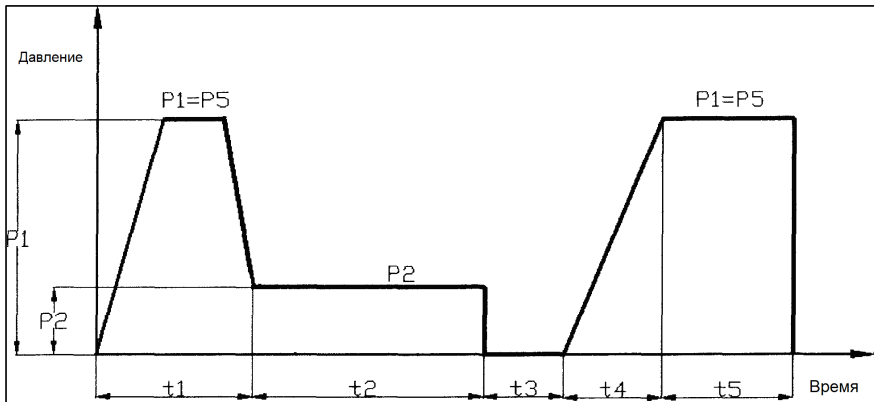


MATERIAL PE 100		PN6		Total Cylinder Area 50,24 cm <sup>2</sup>				
D dia:	e <sub>min</sub> :	Welding Pressure	Thickness	t <sub>2</sub>	t <sub>3</sub>	t <sub>4</sub>	t <sub>5</sub>	total
mm	mm	P1=P5(BAR)	mm	min	sec	sec	min	min
500	18,1	8	2,3	4	10	10	27	31
560	20,3	10	2,5	4	10	10	30	35
630	22,8	13	2,8	5	10	10	34	39
710	25,7	16	3,1	5	10	10	39	44
800	29	21	3,4	6	10	10	44	50
900	32,6	27	3,8	7	10	10	49	56
1000	36,3	33	4,1	7	10	10	54	62
1200	43,5	47	4,9	9	10	10	65	74



<b>MATERIAL PE 100 PN16 Total Cylinder Area 50,24 cm<sup>2</sup></b>								
D dia:	e <sub>min</sub> :	Welding Pressure	Thickness	t <sub>2</sub>	t <sub>3</sub>	t <sub>4</sub>	t <sub>5</sub>	total
mm	mm	P1=P5(BAR)	mm	min	sec	sec	min	min
500	45,4	19	5,0	9	10	10	68	78
560	50,8	24	5,6	10	10	10	76	87
630	57,2	31	6,2	11	10	10	86	98
710	64,5	39	7,0	13	10	10	97	110
800								
900								
1000								
1200								

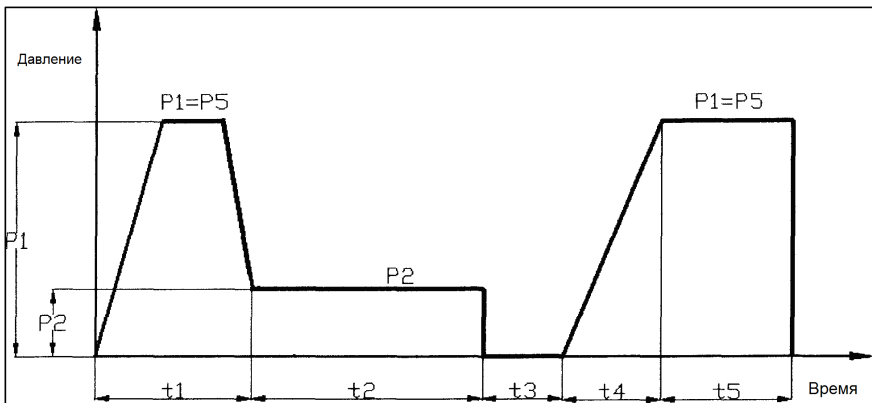
<b>MATERIAL PE 100 PN20 Total Cylinder Area 50,24 cm<sup>2</sup></b>								
D dia:	e <sub>min</sub> :	Welding Pressure	Thickness	t <sub>2</sub>	t <sub>3</sub>	t <sub>4</sub>	t <sub>5</sub>	total
mm	mm	P1=P5(BAR)	mm	min	sec	sec	min	min
500	55,8	23	6,1	11	10	10	84	95
560	62,2	29	6,7	12	10	10	93	106
630								
710								
800								
900								
1000								
1200								



<b>MATERIAL PE 80 PN3.2 Total Cylinder Area 50,24 cm<sup>2</sup></b>								
D dia:	e <sub>min</sub> :	Welding Pressure	Thickness	t <sub>2</sub>	t <sub>3</sub>	t <sub>4</sub>	t <sub>5</sub>	total
mm	mm	P1=P5(BAR)	mm	min	sec	sec	min	min
500	12,3	6	1,7	2	10	10	18	21
560	13,7	7	1,9	3	10	10	21	24
630	15,4	9	2,0	3	10	10	23	27
710	17,4	11	2,2	3	10	10	26	30
800	19,6	14	2,5	4	10	10	29	34
900	22,0	18	2,7	4	10	10	33	38
1000	24,5	22	3,0	5	10	10	37	42
1200	29,4	32	3,4	6	10	10	44	50

<b>MATERIAL PE 80 PN4 Total Cylinder Area 50,24 cm<sup>2</sup></b>								
D dia:	e <sub>min</sub> :	Welding Pressure	Thickness	t <sub>2</sub>	t <sub>3</sub>	t <sub>4</sub>	t <sub>5</sub>	total
mm	mm	P1=P5(BAR)	mm	min	sec	sec	min	min
500	15,3	7	2,0	3	10	10	23	26
560	17,2	9	2,2	3	10	10	26	30
630	19,3	11	2,4	4	10	10	29	33
710	21,8	14	2,7	4	10	10	33	37
800	24,5	18	3,0	5	10	10	37	42
900	27,5	22	3,3	6	10	10	41	47
1000	30,6	28	3,6	6	10	10	46	52
1200	36,70	40	4,2	7	10	10	55	63

<b>MATERIAL PE 80 PN5 Total Cylinder Area 50,24 cm<sup>2</sup></b>								
D dia:	e <sub>min</sub> :	Welding Pressure	Thickness	t <sub>2</sub>	t <sub>3</sub>	t <sub>4</sub>	t <sub>5</sub>	total
mm	mm	P1=P5(BAR)	mm	min	sec	sec	min	min
500	19,1	9	2,4	4	10	10	29	33
560	21,4	11	2,6	4	10	10	32	37
630	24,1	14	2,9	5	10	10	36	41
710	27,2	17	3,2	5	10	10	41	47
800	30,6	22	3,6	6	10	10	46	52
900	34,4	28	3,9	7	10	10	52	59
1000	38,2	34	4,3	8	10	10	57	65
1200	45,9	50	5,1	9	10	10	69	78



<b>MATERIAL PE 80 PN6 Total Cylinder Area 50,24 cm<sup>2</sup></b>								
D dia:	e <sub>min</sub> :	Welding Pressure	Thickness	t <sub>2</sub>	t <sub>3</sub>	t <sub>4</sub>	t <sub>5</sub>	total
mm	mm	P1=P5(BAR)	mm	min	sec	sec	min	min
500	23,9	11	2,9	5	10	10	36	41
560	26,7	13	3,2	5	10	10	40	46
630	30,0	17	3,5	6	10	10	45	51
710	33,9	21	3,9	7	10	10	51	58
800	38,1	27	4,3	8	10	10	57	65
900	42,9	34	4,8	9	10	10	64	73
1000	47,7	43	5,3	10	10	10	72	81
1200	57,2	61	6,2	11	10	10	86	98



