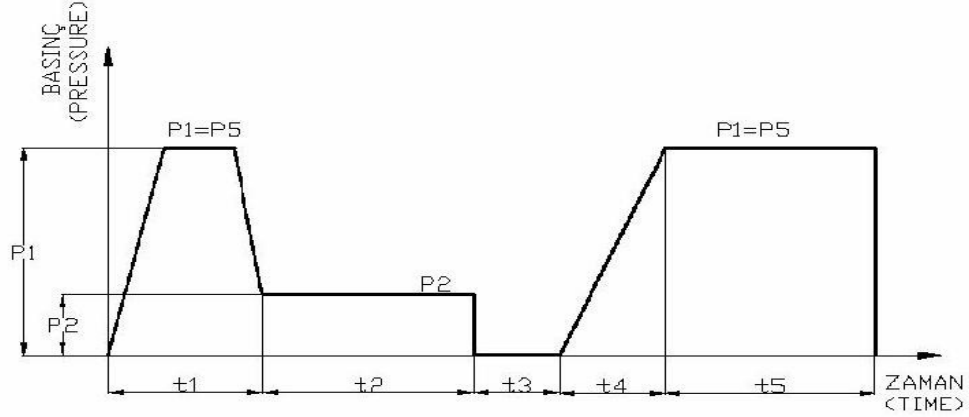


1600 MAKİNE BASINÇ VE SÜRE PARAMETRELERİ

MALZEME PE 100 PN4 Silindir alanı 50.24 cm² (70-90)

Dçap:	e _{min} :	Kaynak Basıncı	Dudak	t ₂	t ₃	t ₄	t ₅	Toplam
mm	mm	P1=P5	mm	dk	sn	sn	dk	dk
1000	24,5	22,4	3,0	5	11	6	37	42
1200	29,4	32,3	3,4	6	8	5	44	50
1400	34,3	43,9	3,9	7	8	5	51	59
1600	39,2	57,4	4,4	8	9	5	59	67

ÖNEMLİ: KAYNAK BASINCI UYGULANIRKEN YÜRÜME BASINCI EKLENİR.



MALZEME PE 100 PN5 Silindir alanı 50.24 cm² (70-90)

Dçap:	e _{min} :	Kaynak Basıncı	Dudak	t ₂	t ₃	t ₄	t ₅	Toplam
mm	mm	P1=P5	mm	dk	sn	sn	dk	dk
1000	30,6	27,8	3,6	6	8	5	46	52
1200	36,7	40,0	4,2	7	8	6	55	63
1400	42,9	54,6	4,8	9	8	6	64	73
1600	49,0	71,2	5,4	10	9	6	74	84

ÖNEMLİ: KAYNAK BASINCI UYGULANIRKEN YÜRÜME BASINCI EKLENİR.

MALZEME PE 100 PN6 Silindir alanı 50.24 cm² (70-90)

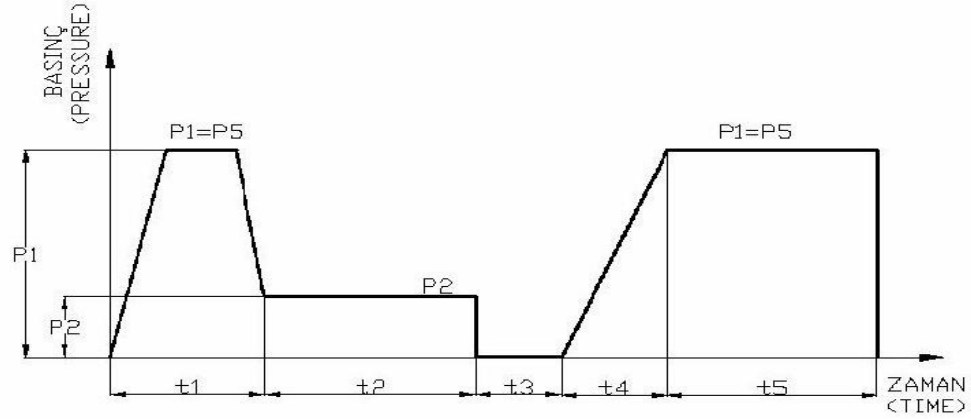
Dçap:	e _{min} :	Kaynak Basıncı	Dudak	t ₂	t ₃	t ₄	t ₅	Toplam
mm	mm	P1=P5	mm	dk	sn	sn	dk	dk
1000	36,3	32,8	4,1	7	8	5	54	62
1200	43,5	47,2	4,9	9	8	6	65	74
1400	50,8	64,3	5,6	10	8	6	76	87
1600	58	83,8	6,3	12	9	6	87	99

ÖNEMLİ: KAYNAK BASINCI UYGULANIRKEN YÜRÜME BASINCI EKLENİR.

MALZEME PE 100 PN8 Silindir alanı 50.24 cm² (70-90)

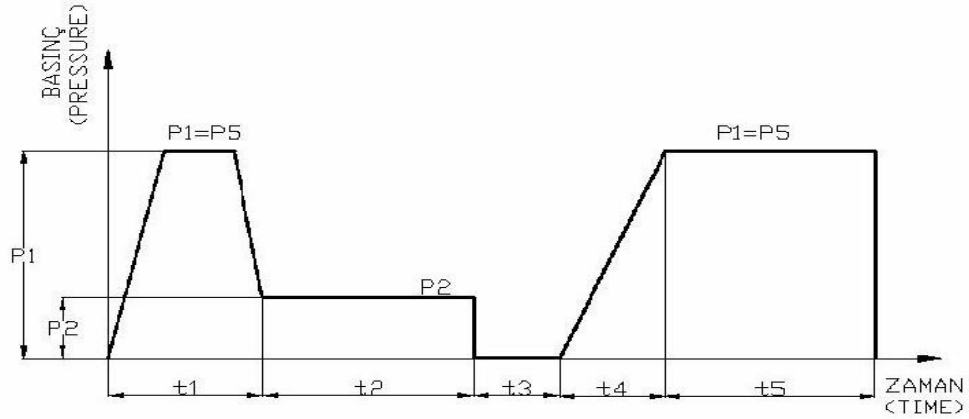
Dçap:	e _{min} :	Kaynak Basıncı	Dudak	t ₂	t ₃	t ₄	t ₅	Toplam
mm	mm	P ₁ =P ₅	mm	dk	sn	sn	dk	dk
1000	47,7	42,6	5,3	10	8	5	72	81
1200	57,2	61,3	6,2	11	8	6	86	97
1400	66,7	83,4	7,2	13	8	6	100	114
1600								

ÖNEMLİ:KAYNAK BASINCI UYGULANIRKEN YÜRÜME BASINCI EKLENİR.

**MALZEME PE 100 PN10 Silindir alanı 50.24 cm² (70-90)**

Dçap:	e _{min} :	Kaynak Basıncı	Dudak	t ₂	t ₃	t ₄	t ₅	Toplam
mm	mm	P ₁ =P ₅	mm	dk	sn	sn	dk	dk
1000	59,3	52,3	6,4	12	8	5	89	101
1200								
1400								
1600								

ÖNEMLİ:KAYNAK BASINCI UYGULANIRKEN YÜRÜME BASINCI EKLENİR.



MALZEME PE 80 PN3.2 Silindir alanı 50.24 cm² (70-90)								
Dçap:	e _{min} :	Kaynak Basıncı	Dudak	t ₂	t ₃	t ₄	t ₅	Toplam
mm	mm	P1=P5	mm	dk	sn	sn	dk	dk
1000	24,5	22,4	3,0	5	8	6	37	42
1200	29,4	32,3	3,4	6	8	6	44	50
1400	34,3	43,9	3,9	7	8	6	51	59
1600	39,2	57,4	4,4	8	8	6	59	67

ÖNEMLİ: KAYNAK BASINCI UYGULANIRKEN YÜRÜME BASINCI EKLENİR.

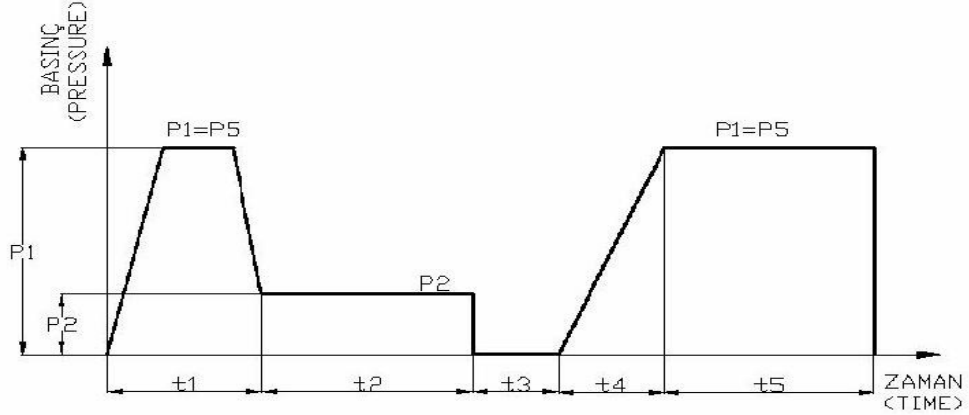
MALZEME PE 80 PN4 Silindir alanı 50.24 cm² (70-90)								
Dçap:	e _{min} :	Kaynak Basıncı	Dudak	t ₂	t ₃	t ₄	t ₅	Toplam
mm	mm	P1=P5	mm	dk	sn	sn	dk	dk
1000	30,6	27,8	3,6	6	8	5	46	52
1200	36,7	40,0	4,2	7	8	6	55	63
1400	42,9	54,6	4,8	9	8	6	64	73
1600	49,0	71,2	5,4	10	8	6	74	84

ÖNEMLİ: KAYNAK BASINCI UYGULANIRKEN YÜRÜME BASINCI EKLENİR.

MALZEME PE 80 PN5 Silindir alanı 50.24 cm² (70-90)

Dçap:	e _{min} :	Kaynak Basıncı	Dudak	t ₂	t ₃	t ₄	t ₅	Toplam
mm	mm	P1=P5	mm	dk	sn	sn	dk	dk
1000	36,3	32,8	4,1	7	8	5	54	62
1200	43,5	47,2	4,9	9	8	7	65	74
1400	50,8	64,3	5,6	10	8	7	76	87
1600	58,0	83,8	6,3	12	8	7	87	99

ÖNEMLİ: KAYNAK BASINCI UYGULANIRKEN YÜRÜME BASINCI EKLENİR.

**MALZEME PE 80 PN6 Silindir alanı 50.24 cm² (70-90)**

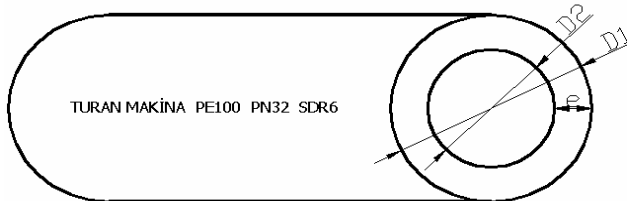
Dçap:	e _{min} :	Kaynak Basıncı	Dudak	t ₂	t ₃	t ₄	t ₅	Toplam
mm	mm	P1=P5	mm	dk	sn	sn	dk	dk
1000	47,7	42,6	5,3	10	8	5	72	81
1200	57,2	61,3	6,2	11	8	7	86	97
1400	66,7	83,4	7,2	13	8	7	100	114
1600								

ÖNEMLİ: KAYNAK BASINCI UYGULANIRKEN YÜRÜME BASINCI EKLENİR.

MALZEME PE 80 PN8 Silindir alanı 50.24 cm² (70-90)

Dçap:	e _{min} :	Kaynak Basıncı	Dudak	t ₂	t ₃	t ₄	t ₅	Toplam
mm	mm	P1=P5	mm	dk	sn	sn	dk	dk
1000	59,3	52,3	6,4	12	8	5	89	101
1200								
1400								
1600								

ÖNEMLİ: KAYNAK BASINCI UYGULANIRKEN YÜRÜME BASINCI EKLENİR.



$$BAR = \frac{(D_1 \text{ alanı} - D_2 \text{ alanı}) \times \text{itme katsayısı}}{\text{Silindrin alanı}}$$

- D₁ - Dış çap
- D₂ - İç çap
- e - Et kalınlığı

Malzeme PE ise itme katsayısı 1,5 kg/cm
Malzeme PP ise itme katsayısı 1 kg/cm