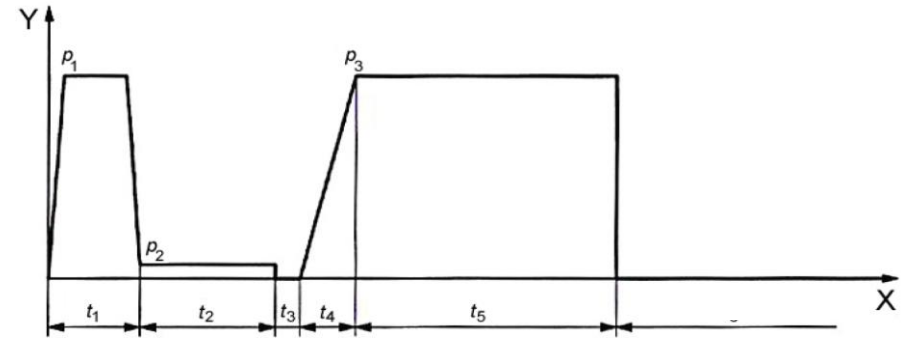


### MÁQUINA DE SOLDAR

MARCA	
MODELO	
Nº SERIE	
AÑO	

### NORMAS

ISO 21307 SLF	
ISO 21307 HF	
ISO 21307 DF	
DVS 2207-11	
UNE 53394-1	
DVS 2207-11	
WIS 4-32-08	
ASTM F2620-11	



Material Tubo							
OD mm	presión SDR	espesor mm	P1 + AR = P1 t1 mm	P2 + AR = P2 t2 seg	t3 seg	t4 seg	P3 + AR = P3 t5 seg
Temperatura espejo Entre 200 y 220°C			<b>t1</b> tiempo requerido para la formación del labio. Dar la presión indicada P1 + AR el tiempo indicado t1 o hasta alcanzar los milímetros indicados para el labio.	<b>t2</b> tiempo de calentamiento con la mínima presión Bajar la presión hasta P2 y mantener el tiempo indicado t2	<b>t3</b> tiempo para el cambio Quitar espejo y unir la tubería con el mínimo tiempo.	<b>t4</b> tiempo requerido para alcanzar la presión indicada	<b>t5</b> tiempo de soldadura con presión y enfriamiento Una vez alcanzada la presión, mantenerla durante t5

**AR** Presión de Arrastre : És la presión que se necesita para que los tubos empiecen a moverse, a partir de ese momento empieza la P1 - P2



www.megawelder.com

20 19:42

**+ Diámetro 32 x Espesor 2....**

**- Diámetro 63 x Espesor 3....**

**Detalles de la Máquina**  
 Superficie del pistón  
 Marca : FUSION 7.46 cm<sup>2</sup>  
 Modelo : WELDA315

**Detalles de la tubería**  
 SDR : SDR 17  
 Calidad : PE100  
 Espesor : 3.8 mm  
 Diámetro : 63 mm

**Norma de soldadura**  
 Presión de arrastre (bar)  
 ISO 21307 HF 0 bar

**Calcular parámetros**

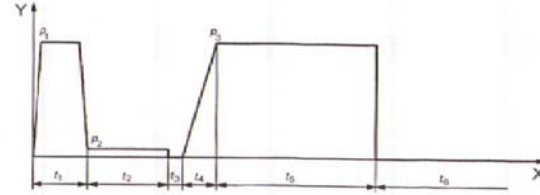
TU LOGO

MÁQUINA DE SOLDAR

MARCA	FUSION
MODELO	WELDA 315
Nº SERIE	
AÑO	

NORMAS

ISO 21307 HF	<input checked="" type="checkbox"/>
ISO 21307 SLF	<input type="checkbox"/>
ISO 21307 DLF	<input type="checkbox"/>
DVS 2207-1	<input type="checkbox"/>
UNE 53394-1	<input type="checkbox"/>
DVS 2207-11	<input type="checkbox"/>
WIS 4-32-08	<input type="checkbox"/>
ASTM F2620-11	<input type="checkbox"/>



Temperatura 200 a 220°C Tubo: PE100																		
OD mm	presión SDR	espesor mm	P1	AR	P1	t1 mm	P2	AR	P2	t2 seg	t3 seg	t4 seg	P1	AR	P1	t5 seg		
63	17	3,8	0,5	3	3,5	0,5	0,05	3	3,05	29	5	5	0,5	3	3,5	360		

**AR** Presión de Arrastre : Es la presión que se necesita para que los tubos empiecen a moverse, a partir de ese momento empieza la P1 - P2

MESA www.megawelder.com

**- Diámetro 32 x Espesor 2....**

**Formación del borde**  
 $p1 = 0,5 + 3 \text{ (drag)}$   
 $= 3,5 \text{ bar}$   
 $t1 = 0,5 \text{ mm}$

**Calentamiento**  
 $p2 = 0,5 + 2,5 \text{ (drag)}$   
 $(\text{drag} = 3,05 \text{ bar})$   
 $t2 = 29 \text{ secs}$

**Quitar placa calefactora**  
 $t3 = 5 \text{ Secs}$

**Rampa presión**  
 $t4 = 5 \text{ Secs}$

**Enfriamiento**  
 $p3 = 0,5 + 3 \text{ (drag)}$   
 $= 3,5 \text{ bar}$   
 $t5 = 360 \text{ Secs (6.00 min)}$

**Guardar ...** **Empezar...**