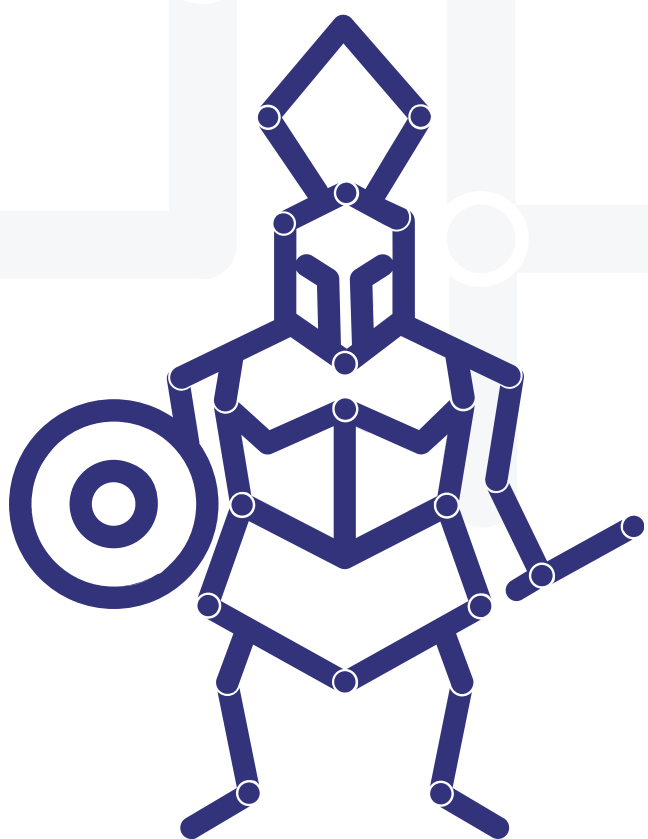
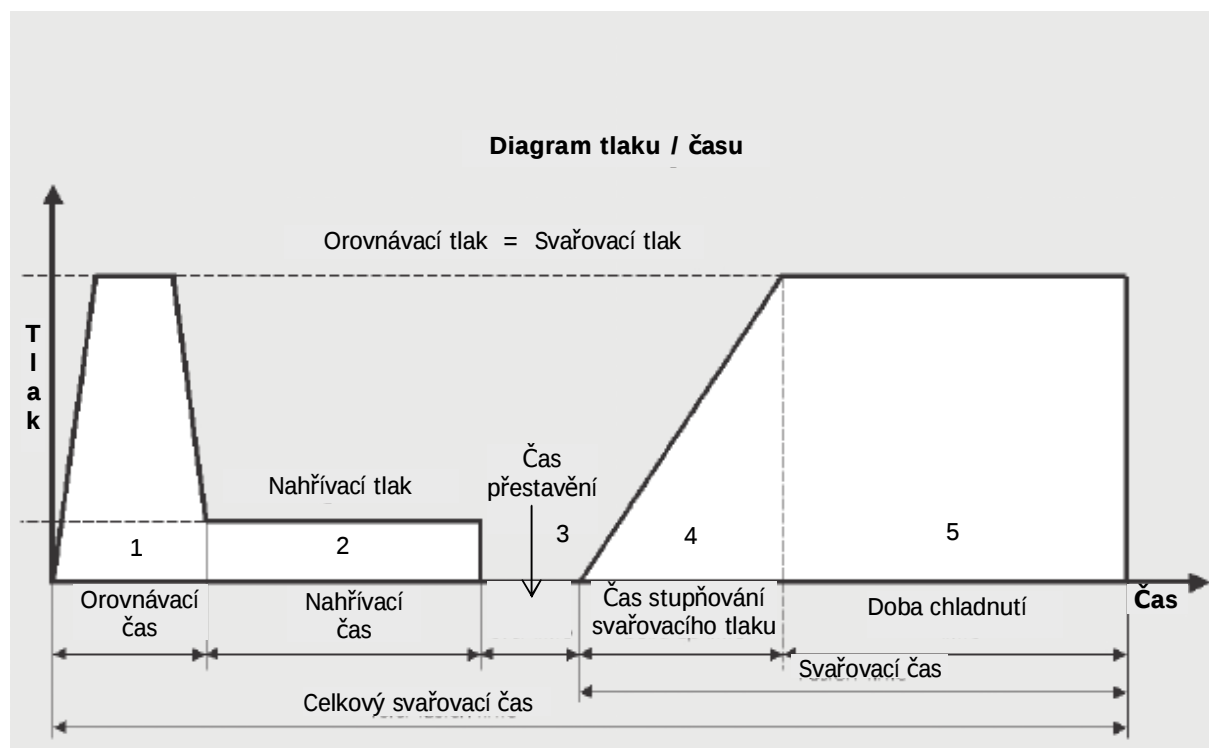




# Svařovací tabulky

GF 630





### Svařování na tupo HD-PE

Svařovací tabulka podle DVS 2207/1

Teplota svařovacího zrcadla  $210^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$

|                          | 1                                                                                                    | 2                                                                                                  | 3                 | 4                                                          | 5                                                                                          |
|--------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|
| Nominální tloušťka stěny | <i>Orovnání</i><br>Výška výronku u topného zrcadla po orovnání (orovnání při $0,15 \text{ N/mm}^2$ ) | <i>Nahřátí</i><br>Doba nahřátí = $10 \times$ tloušťka stěny (nahřívání při $0,02 \text{ N/mm}^2$ ) | <i>Přestavění</i> | <i>Spojení</i><br>Doba pro dosažení max. spojovacího tlaku | <i>Chladnutí</i><br>Doba chladnutí při svařovacím tlaku $p = 0,15 \text{ N/mm}^2 \pm 0,01$ |
| mm                       | mm (min. hodnota)                                                                                    | sec                                                                                                | sec (max. čas)    | sec                                                        | min (min. hodnota)                                                                         |
| do 4.5                   | 0.5                                                                                                  | 45                                                                                                 | 5                 | 5                                                          | 6                                                                                          |
| 4.5 – 7.0                | 1.0                                                                                                  | 45 – 70                                                                                            | 5 – 6             | 5 – 6                                                      | 6 – 10                                                                                     |
| 7.0 – 12.0               | 1.5                                                                                                  | 70 – 120                                                                                           | 6 – 8             | 6 – 8                                                      | 10 – 16                                                                                    |
| 12.0 – 19.0              | 2.0                                                                                                  | 120 – 190                                                                                          | 8 – 10            | 8 – 11                                                     | 16 – 24                                                                                    |
| 19.0 – 26.0              | 2.5                                                                                                  | 190 – 260                                                                                          | 10 – 12           | 11 – 14                                                    | 24 – 32                                                                                    |
| 26.0 – 37.0              | 3.0                                                                                                  | 260 – 370                                                                                          | 12 – 16           | 14 – 19                                                    | 32 – 45                                                                                    |
| 37.0 – 50.0              | 3.5                                                                                                  | 370 – 500                                                                                          | 16 – 20           | 19 – 25                                                    | 45 – 60                                                                                    |
| 50.0 – 70.0              | 4.0                                                                                                  | 500 – 700                                                                                          | 20 – 25           | 25 – 35                                                    | 60 – 80                                                                                    |

|                              |                             |                 |      |      |       |       |       |       |       |
|------------------------------|-----------------------------|-----------------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|
| <b>S 20</b><br><b>SDR 41</b> | Průměr trubky               |                 | 315  | 355  | 400   | 450   | 500   | 560   | 630   |
|                              | Tloušťka stěny              | mm              | 7.7  | 8.7  | 9.8   | 11.0  | 12.3  | 13.7  | 15.4  |
|                              | Svařovací povrch            | mm <sup>2</sup> | 7434 | 9465 | 12013 | 15171 | 18846 | 23513 | 29735 |
|                              | Orovnávací / svařovací tlak | bar             | 8    | 10   | 13    | 16    | 20    | 25    | 32    |
|                              | Výška výronku               | mm              | 1.5  | 1.5  | 1.5   | 1.5   | 2.0   | 2.0   | 2.0   |
|                              | Nahřívací tlak              | bar             | 1    | 1    | 2     | 2     | 3     | 3     | 4     |
|                              | Nahřívací čas               | sec             | 77   | 87   | 98    | 110   | 123   | 137   | 154   |
|                              | Čas přestavění              | sec             | 6    | 6    | 7     | 8     | 8     | 8     | 9     |
|                              | Čas pro natlakování         | sec             | 6    | 6    | 7     | 8     | 8     | 8     | 9     |
|                              | Doba chladnutí              | min             | 11   | 12   | 13    | 15    | 16    | 18    | 20    |

|                              |                             |                 |      |       |       |       |       |       |       |
|------------------------------|-----------------------------|-----------------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| <b>S 16</b><br><b>SDR 33</b> | Průměr trubky               |                 | 315  | 355   | 400   | 450   | 500   | 560   | 630   |
|                              | Tloušťka stěny              | mm              | 9.7  | 10.9  | 12.3  | 13.8  | 15.3  | 17.2  | 19.3  |
|                              | Svařovací povrch            | mm <sup>2</sup> | 9304 | 11783 | 14981 | 18911 | 23298 | 29330 | 37028 |
|                              | Orovnávací / svařovací tlak | bar             | 10   | 13    | 16    | 20    | 25    | 31    | 39    |
|                              | Výška výronku               | mm              | 1.5  | 1.5   | 2.0   | 2.0   | 2.0   | 2.0   | 2.5   |
|                              | Nahřívací tlak              | bar             | 1    | 2     | 2     | 3     | 3     | 4     | 5     |
|                              | Nahřívací čas               | sec             | 97   | 109   | 123   | 138   | 153   | 172   | 193   |
|                              | Čas přestavění              | sec             | 7    | 8     | 8     | 8     | 9     | 9     | 10    |
|                              | Čas pro natlakování         | sec             | 7    | 8     | 8     | 9     | 10    | 10    | 11    |
|                              | Doba chladnutí              | min             | 13   | 15    | 16    | 18    | 20    | 22    | 24    |

|                                |                             |                 |       |       |       |       |       |       |       |
|--------------------------------|-----------------------------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| <b>S 12.5</b><br><b>SDR 26</b> | Průměr trubky               |                 | 315   | 355   | 400   | 450   | 500   | 560   | 630   |
|                                | Tloušťka stěny              | mm              | 12.1  | 13.6  | 15.3  | 17.2  | 19.1  | 21.4  | 24.1  |
|                                | Svařovací povrch            | mm <sup>2</sup> | 11514 | 14587 | 18491 | 23387 | 28856 | 36210 | 45874 |
|                                | Orovnávací / svařovací tlak | bar             | 12    | 15    | 19    | 25    | 31    | 38    | 49    |
|                                | Výška výronku               | mm              | 2.0   | 2.0   | 2.0   | 2.0   | 2.5   | 2.5   | 2.5   |
|                                | Nahřívací tlak              | bar             | 2     | 2     | 3     | 3     | 4     | 5     | 7     |
|                                | Nahřívací čas               | sec             | 121   | 136   | 153   | 172   | 191   | 214   | 241   |
|                                | Čas přestavění              | sec             | 8     | 8     | 9     | 9     | 10    | 10    | 11    |
|                                | Čas pro natlakování         | sec             | 8     | 9     | 10    | 10    | 11    | 12    | 13    |
|                                | Doba chladnutí              | min             | 16    | 18    | 20    | 22    | 24    | 27    | 30    |

|                                |                             |                 |       |       |       |       |       |       |       |
|--------------------------------|-----------------------------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| <b>S 10.5</b><br><b>SDR 22</b> | Průměr trubky               |                 | 315   | 355   | 400   | 450   | 500   | 560   | 630   |
|                                | Tloušťka stěny              | mm              | 14.4  | 16.2  | 18.2  | 20.5  | 22.8  | 25.5  | 28.7  |
|                                | Svařovací povrch            | mm <sup>2</sup> | 13599 | 17243 | 21830 | 27661 | 34181 | 42819 | 54215 |
|                                | Orovnávací / svařovací tlak | bar             | 14    | 18    | 23    | 29    | 36    | 46    | 58    |
|                                | Výška výronku               | mm              | 2.0   | 2.0   | 2.0   | 2.5   | 2.5   | 2.5   | 3.0   |
|                                | Nahřívací tlak              | bar             | 2     | 2     | 3     | 4     | 5     | 7     | 8     |
|                                | Nahřívací čas               | sec             | 144   | 162   | 182   | 205   | 228   | 255   | 287   |
|                                | Čas přestavění              | sec             | 9     | 9     | 9     | 10    | 11    | 12    | 13    |
|                                | Čas pro natlakování         | sec             | 9     | 10    | 11    | 12    | 13    | 14    | 15    |
|                                | Doba chladnutí              | min             | 19    | 21    | 23    | 26    | 28    | 31    | 35    |

|                              |                             |                 |       |       |       |       |       |       |       |
|------------------------------|-----------------------------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| <b>S 10</b><br><b>SDR 21</b> | Průměr trubky               |                 | 315   | 355   | 400   | 450   | 500   | 560   | 630   |
|                              | Tloušťka stěny              | mm              | 15.0  | 16.9  | 19.1  | 21.5  | 23.9  | 26.7  | 30.0  |
|                              | Svařovací povrch            | mm <sup>2</sup> | 14137 | 17951 | 22856 | 28943 | 35748 | 44733 | 56549 |
|                              | Orovnávací / svařovací tlak | bar             | 15    | 19    | 24    | 31    | 38    | 48    | 60    |
|                              | Výška výronku               | mm              | 2.0   | 2.0   | 2.5   | 2.5   | 25.   | 3.0   | 3.0   |
|                              | Nahřívací tlak              | bar             | 2     | 3     | 3     | 4     | 5     | 7     | 8     |
|                              | Nahřívací čas               | sec             | 150   | 169   | 191   | 215   | 239   | 267   | 300   |
|                              | Čas přestavění              | sec             | 9     | 9     | 9     | 10    | 11    | 12    | 13    |
|                              | Čas pro natlakování         | sec             | 9     | 10    | 11    | 12    | 13    | 14    | 15    |
|                              | Doba chladnutí              | min             | 19    | 22    | 24    | 27    | 30    | 33    | 37    |

|                                 |                             |                 |       |       |       |       |       |       |       |
|---------------------------------|-----------------------------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| <b>S 8.3</b><br><b>SDR 17.6</b> | Průměr trubky               |                 | 315   | 355   | 400   | 450   | 500   | 560   | 630   |
|                                 | Tloušťka stěny              | mm              | 17.9  | 20.1  | 22.7  | 25.5  | 28.4  | 31.7  | 35.7  |
|                                 | Svařovací povrch            | mm <sup>2</sup> | 16707 | 21148 | 26907 | 34007 | 42077 | 52613 | 66654 |
|                                 | Orovnávací / svařovací tlak | bar             | 18    | 22    | 29    | 36    | 45    | 56    | 71    |
|                                 | Výška výronku               | mm              | 2.0   | 2.5   | 2.5   | 2.5   | 3.0   | 3.0   | 3.0   |
|                                 | Nahřívací tlak              | bar             | 2     | 3     | 4     | 5     | 6     | 8     | 10    |
|                                 | Nahřívací čas               | sec             | 179   | 201   | 227   | 255   | 284   | 317   | 357   |
|                                 | Čas přestavění              | sec             | 10    | 10    | 11    | 12    | 13    | 14    | 15    |
|                                 | Čas pro natlakování         | sec             | 11    | 12    | 13    | 14    | 15    | 17    | 19    |
|                                 | Doba chladnutí              | min             | 23    | 25    | 28    | 31    | 35    | 39    | 43    |

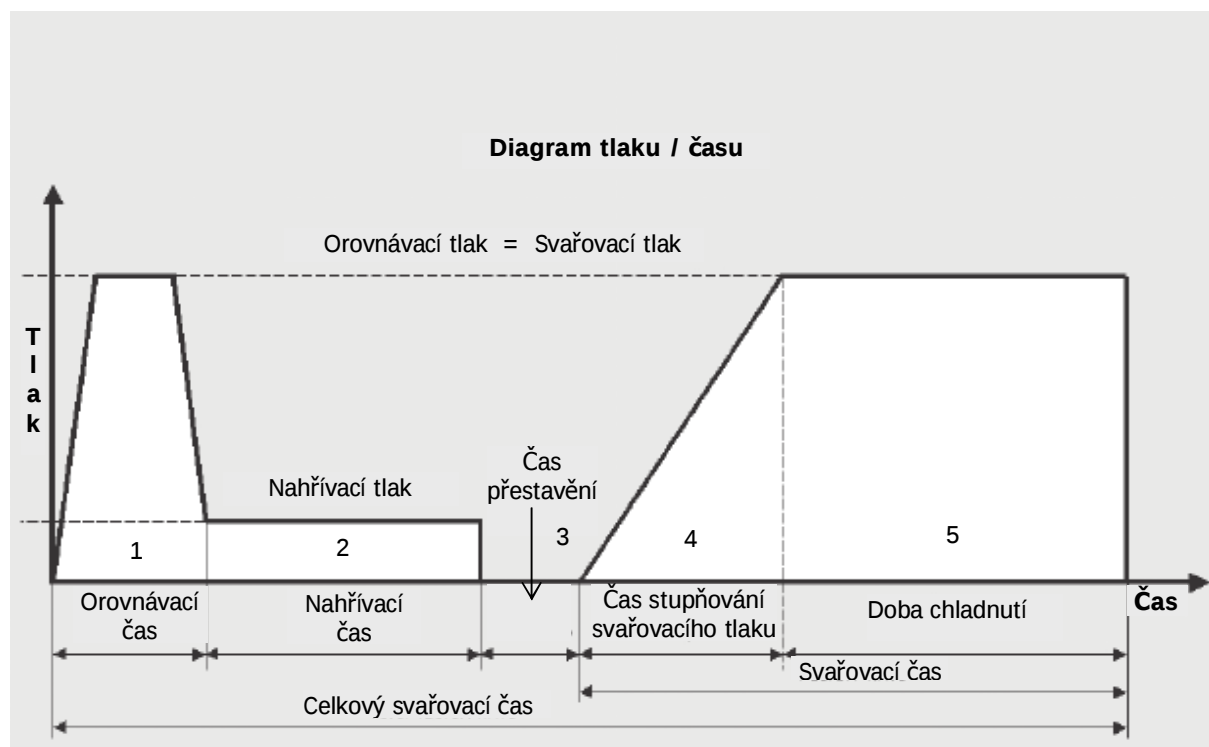
|                             |                             |                 |       |       |       |       |       |       |       |
|-----------------------------|-----------------------------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| <b>S 8</b><br><b>SDR 17</b> | Průměr trubky               |                 | 315   | 355   | 400   | 450   | 500   | 560   | 630   |
|                             | Tloušťka stěny              | mm              | 18.7  | 21.1  | 23.7  | 26.7  | 29.7  | 33.2  | 37.4  |
|                             | Svařovací povrch            | mm <sup>2</sup> | 17407 | 22133 | 28018 | 35507 | 43881 | 54946 | 69628 |
|                             | Orovnávací / svařovací tlak | bar             | 18    | 23    | 30    | 38    | 47    | 58    | 74    |
|                             | Výška výronku               | mm              | 2.0   | 2.5   | 2.5   | 3.0   | 3.0   | 3.0   | 3.5   |
|                             | Nahřívací tlak              | bar             | 2     | 3     | 4     | 5     | 6     | 8     | 10    |
|                             | Nahřívací čas               | sec             | 187   | 211   | 237   | 267   | 297   | 332   | 374   |
|                             | Čas přestavění              | sec             | 10    | 10    | 11    | 12    | 13    | 14    | 16    |
|                             | Čas pro natlakování         | sec             | 11    | 12    | 13    | 14    | 15    | 17    | 19    |
|                             | Doba chladnutí              | min             | 24    | 26    | 29    | 33    | 36    | 41    | 45    |

|                                 |                             |                 |       |       |       |       |       |       |       |
|---------------------------------|-----------------------------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| <b>S 6.3</b><br><b>SDR 13.6</b> | Průměr trubky               |                 | 315   | 355   | 400   | 450   | 500   | 560   | 630   |
|                                 | Tloušťka stěny              | mm              | 23.2  | 26.1  | 29.4  | 33.1  | 36.8  | 41.2  | 46.3  |
|                                 | Svařovací povrch            | mm <sup>2</sup> | 21268 | 26968 | 34230 | 43352 | 53551 | 67150 | 84903 |
|                                 | Orovnávací / svařovací tlak | bar             | 23    | 29    | 36    | 46    | 57    | 71    | 90    |
|                                 | Výška výronku               | mm              | 2.5   | 3.0   | 3.0   | 3.0   | 3.0   | 3.5   | 3.5   |
|                                 | Nahřívací tlak              | bar             | 3     | 4     | 5     | 6     | 8     | 10    | 13    |
|                                 | Nahřívací čas               | sec             | 232   | 261   | 294   | 331   | 368   | 412   | 463   |
|                                 | Čas přestavění              | sec             | 11    | 12    | 13    | 14    | 16    | 18    | 19    |
|                                 | Čas pro natlakování         | sec             | 11    | 14    | 15    | 17    | 19    | 21    | 23    |
|                                 | Doba chladnutí              | min             | 29    | 32    | 36    | 40    | 45    | 50    | 55    |

|                             |                             |                 |       |       |       |       |       |       |        |
|-----------------------------|-----------------------------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|
| <b>S 5</b><br><b>SDR 11</b> | Průměr trubky               |                 | 315   | 355   | 400   | 450   | 500   | 560   | 630    |
|                             | Tloušťka stěny              | mm              | 28.6  | 32.2  | 36.3  | 40.9  | 45.4  | 50.8  | 57.2   |
|                             | Svařovací povrch            | mm <sup>2</sup> | 25733 | 32654 | 41476 | 52566 | 64839 | 81265 | 102932 |
|                             | Orovnávací / svařovací tlak | bar             | 27    | 35    | 44    | 56    | 69    | 86    | 109    |
|                             | Výška výronku               | mm              | 3.0   | 3.0   | 3.0   | 3.5   | 3.5   | 4.0   | 4.0    |
|                             | Nahřívací tlak              | bar             | 4     | 5     | 6     | 7     | 9     | 12    | 15     |
|                             | Nahřívací čas               | sec             | 286   | 322   | 363   | 409   | 454   | 508   | 572    |
|                             | Čas přestavění              | sec             | 13    | 14    | 16    | 17    | 18    | 20    | 22     |
|                             | Čas pro natlakování         | sec             | 15    | 17    | 19    | 21    | 23    | 25    | 27     |
|                             | Doba chladnutí              | min             | 35    | 39    | 44    | 49    | 55    | 60    | 67     |

|                            |                             |                 |       |       |       |       |       |       |     |
|----------------------------|-----------------------------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----|
| <b>S 4</b><br><b>SDR 9</b> | Průměr trubky               |                 | 315   | 355   | 400   | 450   | 500   | 560   | 630 |
|                            | Tloušťka stěny              | mm              | 35.2  | 39.7  | 44.7  | 50.3  | 55.8  | 62.5  | –   |
|                            | Svařovací povrch            | mm <sup>2</sup> | 30941 | 39325 | 49894 | 63161 | 77869 | 97684 | –   |
|                            | Orovnávací / svařovací tlak | bar             | 33    | 42    | 53    | 67    | 83    | 104   | –   |
|                            | Výška výronku               | mm              | 3.0   | 3.5   | 3.5   | 4.0   | 4.0   | 4.0   | –   |
|                            | Nahřívací tlak              | bar             | 4     | 6     | 7     | 9     | 11    | 14    | –   |
|                            | Nahřívací čas               | sec             | 352   | 397   | 447   | 503   | 558   | 625   | –   |
|                            | Čas přestavění              | sec             | 15    | 17    | 18    | 20    | 22    | 23    | –   |
|                            | Čas pro natlakování         | sec             | 18    | 20    | 23    | 25    | 28    | 31    | –   |
|                            | Doba chladnutí              | min             | 43    | 48    | 54    | 60    | 66    | 73    | –   |

|                                |                             |                 |       |       |       |       |       |     |     |
|--------------------------------|-----------------------------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-----|-----|
| <b>S 3.2</b><br><b>SDR 7.4</b> | Průměr trubky               |                 | 315   | 355   | 400   | 450   | 500   | 560 | 630 |
|                                | Tloušťka stěny              | mm              | 43.1  | 48.5  | 54.7  | 61.5  | 68.3  | –   | –   |
|                                | Svařovací povrch            | mm <sup>2</sup> | 36816 | 46701 | 59338 | 75061 | 92630 | –   | –   |
|                                | Orovnávací / svařovací tlak | bar             | 39    | 50    | 63    | 80    | 98    | –   | –   |
|                                | Výška výronku               | mm              | 3.5   | 3.5   | 4.0   | 4.0   | 4.0   | –   | –   |
|                                | Nahřívací tlak              | bar             | 5     | 7     | 8     | 11    | 13    | –   | –   |
|                                | Nahřívací čas               | sec             | 431   | 485   | 547   | 615   | 683   | –   | –   |
|                                | Čas přestavění              | sec             | 18    | 20    | 22    | 23    | 25    | –   | –   |
|                                | Čas pro natlakování         | sec             | 22    | 25    | 27    | 31    | 35    | –   | –   |
|                                | Doba chladnutí              | min             | 52    | 58    | 65    | 72    | 78    | –   | –   |



## Svařování na tupo PP

Svařovací tabulka podle DVS 2207/11

Teplota svařovacího zrcadla  $210^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$

|                          | 1                                                                                                    | 2                                                                                                  | 3                 | 4                                                          | 5                                                                                        |
|--------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|
| Nominální tloušťka stěny | <i>Orovnání</i><br>Výška výronku u topného zrcadla po orovnání (orovnání při $0,15 \text{ N/mm}^2$ ) | <i>Nahřátí</i><br>Doba nahřátí = $10 \times$ tloušťka stěny (nahřívání při $0,02 \text{ N/mm}^2$ ) | <i>Přestavění</i> | <i>Spojení</i><br>Doba pro dosažení max. spojovacího tlaku | <i>Chlazení</i><br>Doba chlazení při svařovacím tlaku $p = 0,15 \text{ N/mm}^2 \pm 0,01$ |
| mm                       | mm (min. hodnota)                                                                                    | sec                                                                                                | sec (max. čas)    | sec                                                        | min (min. hodnota)                                                                       |
| do 4.5                   | 0.5                                                                                                  | do 135                                                                                             | 5                 | 6                                                          | 6                                                                                        |
| 4.5 – 7.0                | 0.5                                                                                                  | 135 – 175                                                                                          | 5 – 6             | 6 – 7                                                      | 6 – 12                                                                                   |
| 7.0 – 12.0               | 1.0                                                                                                  | 175 – 245                                                                                          | 6 – 7             | 7 – 11                                                     | 12 – 20                                                                                  |
| 12.0 – 19.0              | 1.0                                                                                                  | 245 – 330                                                                                          | 7 – 9             | 11 – 17                                                    | 20 – 30                                                                                  |
| 19.0 – 26.0              | 1.5                                                                                                  | 330 – 400                                                                                          | 9 – 11            | 17 – 22                                                    | 30 – 40                                                                                  |
| 26.0 – 37.0              | 2.0                                                                                                  | 400 – 485                                                                                          | 11 – 14           | 22 – 32                                                    | 40 – 55                                                                                  |
| 37.0 – 50.0              | 2.5                                                                                                  | 485 – 560                                                                                          | 14 – 17           | 32 – 43                                                    | 55 – 70                                                                                  |

|                                              |                             |                 |      |      |       |       |       |       |       |
|----------------------------------------------|-----------------------------|-----------------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|
| <b>S20</b><br><b>SDR 41</b><br><b>PN 2.5</b> | Průměr trubky               |                 | 315  | 355  | 400   | 450   | 500   | 560   | 630   |
|                                              | Tloušťka stěny              | mm              | 7.7  | 8.7  | 9.8   | 11.0  | 12.3  | 13.7  | 15.4  |
|                                              | Svařovací povrch            | mm <sup>2</sup> | 7434 | 9465 | 12013 | 15171 | 18846 | 23513 | 29735 |
|                                              | Orovnávací / svařovací tlak | bar             | 5    | 7    | 8     | 11    | 13    | 17    | 21    |
|                                              | Výška výronku               | mm              | 1.0  | 1.0  | 1.0   | 1.0   | 1.0   | 1.0   | 1.0   |
|                                              | Nahřívací tlak              | bar             | 1    | 1    | 1     | 1     | 1     | 2     | 2     |
|                                              | Nahřívací čas               | sec             | 185  | 199  | 214   | 231   | 249   | 266   | 286   |
|                                              | Čas přestavění              | sec             | 6    | 6    | 7     | 7     | 7     | 8     | 8     |
|                                              | Čas pro natlakování         | sec             | 6    | 8    | 9     | 10    | 11    | 12    | 14    |
|                                              | Doba chladnutí              | min             | 13   | 15   | 16    | 18    | 20    | 22    | 25    |

|                                               |                             |                 |      |       |       |       |       |       |       |
|-----------------------------------------------|-----------------------------|-----------------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| <b>S 16</b><br><b>SDR 33</b><br><b>PN 3.2</b> | Průměr trubky               |                 | 315  | 355   | 400   | 450   | 500   | 560   | 630   |
|                                               | Tloušťka stěny              | mm              | 9.7  | 10.9  | 12.3  | 13.8  | 15.3  | 17.2  | 19.3  |
|                                               | Svařovací povrch            | mm <sup>2</sup> | 9304 | 11783 | 14981 | 18911 | 23298 | 29330 | 37028 |
|                                               | Orovnávací / svařovací tlak | bar             | 7    | 8     | 11    | 13    | 16    | 21    | 26    |
|                                               | Výška výronku               | mm              | 1.0  | 1.0   | 1.0   | 1.0   | 1.0   | 1.0   | 1.5   |
|                                               | Nahřívací tlak              | bar             | 1    | 1     | 1     | 1     | 2     | 2     | 3     |
|                                               | Nahřívací čas               | sec             | 213  | 230   | 249   | 267   | 285   | 308   | 333   |
|                                               | Čas přestavění              | sec             | 7    | 7     | 7     | 7     | 8     | 8     | 9     |
|                                               | Čas pro natlakování         | sec             | 9    | 10    | 11    | 13    | 14    | 15    | 17    |
|                                               | Doba chladnutí              | min             | 16   | 18    | 20    | 23    | 25    | 27    | 30    |

|                                               |                             |                 |       |       |       |       |       |       |       |
|-----------------------------------------------|-----------------------------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| <b>S 12.5</b><br><b>SDR 26</b><br><b>PN 4</b> | Průměr trubky               |                 | 315   | 355   | 400   | 450   | 500   | 560   | 630   |
|                                               | Tloušťka stěny              | mm              | 12.1  | 13.6  | 15.3  | 17.2  | 19.1  | 21.4  | 24.1  |
|                                               | Svařovací povrch            | mm <sup>2</sup> | 11514 | 14587 | 18491 | 23387 | 28856 | 36210 | 45874 |
|                                               | Orovnávací / svařovací tlak | bar             | 8     | 10    | 13    | 17    | 20    | 26    | 33    |
|                                               | Výška výronku               | mm              | 1.0   | 1.0   | 1.0   | 1.0   | 1.5   | 1.5   | 1.5   |
|                                               | Nahřívací tlak              | bar             | 1     | 1     | 1     | 2     | 2     | 3     | 3     |
|                                               | Nahřívací čas               | sec             | 246   | 264   | 285   | 308   | 331   | 354   | 381   |
|                                               | Čas přestavění              | sec             | 7     | 7     | 8     | 8     | 9     | 9     | 10    |
|                                               | Čas pro natlakování         | sec             | 11    | 12    | 14    | 15    | 17    | 19    | 21    |
|                                               | Doba chladnutí              | min             | 20    | 23    | 25    | 27    | 30    | 33    | 37    |

|                                                |                             |                 |       |       |       |       |       |       |       |
|------------------------------------------------|-----------------------------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| <b>S 8.3</b><br><b>SDR 17.6</b><br><b>PN 6</b> | Průměr trubky               |                 | 315   | 355   | 400   | 450   | 500   | 560   | 630   |
|                                                | Tloušťka stěny              | mm              | 17.9  | 20.1  | 22.7  | 25.5  | 28.4  | 31.7  | 35.7  |
|                                                | Svařovací povrch            | mm <sup>2</sup> | 16707 | 21148 | 26907 | 34007 | 42077 | 52613 | 66654 |
|                                                | Orovnávací / svařovací tlak | bar             | 12    | 15    | 19    | 24    | 30    | 37    | 47    |
|                                                | Výška výronku               | mm              | 1.0   | 1.5   | 1.5   | 1.5   | 2.0   | 2.0   | 2.0   |
|                                                | Nahřívací tlak              | bar             | 1     | 2     | 2     | 2     | 3     | 4     | 5     |
|                                                | Nahřívací čas               | sec             | 317   | 341   | 367   | 395   | 419   | 444   | 475   |
|                                                | Čas přestavění              | sec             | 9     | 9     | 10    | 11    | 11    | 12    | 13    |
|                                                | Čas pro natlakování         | sec             | 16    | 18    | 20    | 22    | 24    | 27    | 31    |
|                                                | Doba chladnutí              | min             | 28    | 32    | 35    | 39    | 43    | 48    | 53    |

|                                             |                             |                 |       |       |       |       |     |     |     |
|---------------------------------------------|-----------------------------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-----|-----|-----|
| <b>S 5</b><br><b>SDR 11</b><br><b>PN 10</b> | Průměr trubky               |                 | 315   | 355   | 400   | 450   | 500 | 560 | 630 |
|                                             | Tloušťka stěny              | mm              | 28.6  | 32.2  | 36.3  | 40.9  | –   | –   | –   |
|                                             | Svařovací povrch            | mm <sup>2</sup> | 25733 | 32654 | 41476 | 52566 | –   | –   | –   |
|                                             | Orovnávací / svařovací tlak | bar             | 18    | 23    | 29    | 37    | –   | –   | –   |
|                                             | Výška výronku               | mm              | 2.0   | 2.0   | 2.0   | 2.5   | –   | –   | –   |
|                                             | Nahřívací tlak              | bar             | 2     | 2     | 3     | 4     | –   | –   | –   |
|                                             | Nahřívací čas               | sec             | 420   | 448   | 480   | 508   | –   | –   | –   |
|                                             | Čas přestavění              | sec             | 12    | 13    | 14    | 15    | –   | –   | –   |
|                                             | Čas pro natlakování         | sec             | 24    | 28    | 32    | 35    | –   | –   | –   |
|                                             | Doba chladnutí              | min             | 44    | 48    | 54    | 60    | –   | –   | –   |

|                                                |                             |                 |       |       |     |     |     |     |     |
|------------------------------------------------|-----------------------------|-----------------|-------|-------|-----|-----|-----|-----|-----|
| <b>S 3.2</b><br><b>SDR 7.4</b><br><b>PN 16</b> | Průměr trubky               |                 | 315   | 355   | 400 | 450 | 500 | 560 | 630 |
|                                                | Tloušťka stěny              | mm              | 43.1  | 48.5  | –   | –   | –   | –   | –   |
|                                                | Svařovací povrch            | mm <sup>2</sup> | 36816 | 46701 | –   | –   | –   | –   | –   |
|                                                | Orovnávací / svařovací tlak | bar             | 26    | 33    | –   | –   | –   | –   | –   |
|                                                | Výška výronku               | mm              | 2.5   | 2.5   | –   | –   | –   | –   | –   |
|                                                | Nahřívací tlak              | bar             | 3     | 3     | –   | –   | –   | –   | –   |
|                                                | Nahřívací čas               | sec             | 520   | 555   | –   | –   | –   | –   | –   |
|                                                | Čas přestavění              | sec             | 15    | 17    | –   | –   | –   | –   | –   |
|                                                | Čas pro natlakování         | sec             | 37    | 42    | –   | –   | –   | –   | –   |
|                                                | Doba chladnutí              | min             | 62    | 68    | –   | –   | –   | –   | –   |