



Fiche technique

PE 100 Agru : soudage par manchon électrique

Type: AMAM , SDR 7,4 - 17

Tableau (SDR 11), (M.O.P. eau 16 bar / gaz 10 bar)

Nom. diam. (mm)	Durée de soudage en fonction des conditions de temp. ambiante (s)					Résistance (Ω)	Voltage (V)	Temps d'attente ² (min)	Temps de refroidissement ¹ (min)
	<0°C	0-14°C	15-25°C	26-35°C	>35°C				
20	39	36	33	32	30	3.66 +/-12%	24	20	>6
25	45	42	38	37	36	4.95 +/-12%	32	20	>6
32	44	41	40	38	36	5.75 +/-12%	40	20	>6
40	63	59	56	54	52	4.83 +/-12%	40	20	>6
50	72	68	63	59	52	3.16 +/-12%	40	20	>6
63	81	78	75	73	70	2.30 +/-12%	40	20	>6
75	152	142	130	125	120	2.10 +/-12%	40	30	>10
90	160	150	140	135	133	1.10 +/-12%	40	30	>10
110	216	189	170	165	157	1.01 +/-12%	40	30	>10
125	218	210	200	195	188	0.83 +/-12%	40	35	>10
140	276	260	240	233	226	0.85 +/-12%	40	35	>15
160	419	370	330	320	305	0.84 +/-12%	40	40	>20
180	398	375	350	340	328	0.60 +/-12%	40	40	>20
200	508	445	400	388	370	0.58 +/-12%	40	60	>30
225	690	638	600	582	555	0.61 +/-12%	40	60	>30
250	717	678	640	621	582	0.53 +/-12%	40	60	>30
280	782	731	680	653	598	0.51 +/-12%	40	60	>30
315	1104	979	890	854	801	0.54 +/-12%	40	90	>45
355	1770	1635	1500	1440	1320	0.54 +/-12%	40	90	>45
400	2124	1962	1800	1710	1530	0.51 +/-12%	40	90	>45
450	3658	3204	2880	2822	2736	0.63 +/-12%	42	90	>45
500 ³	4115	3564	3240	3094	2997	0.74 +/-12%	44	90	>120

¹ Temps de refroidissement avant sortie de l'installation de serrage

² Temps d'attente après le refroidissement avant de pouvoir effectuer un test de pression ou de mettre la conduite sous pression.

³ Cette valeur est uniquement valable pour le manchon électrique injecté. Pour des manchons fabriqués selon des techniques conventionnelles par tournage, il faut travailler avec d'autres données (disponibles sur demande).