



570010 - VULCA P250 B PRO CNC

570001 - VULCA P355 B PRO CNC

570016 - VULCA P500 B PRO CNC

570019 - VULCA P630 B PRO CNC

(FR)

Machine à souder bout à bout par élément chauffant à commande numérique.

Données techniques / paramètres de soudure.

(EN)

Heating plate butt welding machine with computer numerical control.

Technical data / welding parameters.

Données techniques VULCA PRO CNC - FR

P250 B P355 B P500 B P630 B

Machine de base :

Plage de soudure des tubes Ø (mm).....	90-250	90-355	200-500	315-630
Puissance de soudage des tubes.....	les séries SDR, voir paramètres de soudage + respecter			
.....	Max. pression unité hydraulique			
Course maxi des vérins (mm).....	150	150	200	200
Surface totale des vérins (cm ²).....	6,26	6,26	14,16	14,13
Dimensions principales Lxlxh (mm).....	810x485x415	795x600x535	1300x900x800	1300x1060x920
Poids* max. (kg).....	59,0	80,2	238,5	323,4

* Y compris jeux d'inserts de serrage pour le plus petit diamètre du tube

Équipement de fraisage :

Raccordement électrique.....	230V	230V	400V, 3~	400V, 3~
.....	50/60Hz	50/60Hz	50/60Hz	50/60Hz
.....	3,5A	3,7A	1,75A	2,55A
Puissance absorbée / utile débitée (W).....	750/470	850/580	1210/750	1770/1100
Vitesse de rotation du moteur (min ⁻¹).....	660	583	140	140
Vitesse de rotation à vide (disque de fraise) (min ⁻¹) ..	85	53	31	24
Classe / type de protection.....	I / IP20	I / IP20	I / IP54	I / IP54
Niveau de pression acoustique dB(A) L _{pA} / K _{pA}	82 / 3	83 / 3	48 / 3	52 / 3
Niveau de puissance acoustique dB(A) L _{WA} / K _{WA} ..	93 / 3	94 / 3	59 / 3	63 / 3
Poids (Kg).....	15	22,6	68	123

Élément thermique :

Raccordement électrique.....	230V	230V	400V	400V
.....	50/60Hz	50/60Hz	50/60Hz	50/60Hz
.....	1500W	2500W	4000W	8000W
Diamètre de l'élément thermique (mm).....	300	380	540	660
Classe / type de protection.....	I / IP20	I / IP20	I / IP20	I / IP20
Poids (Kg).....	5,5	9,1	32	49

Unité hydraulique :

Raccordement électrique.....	230V	230V	400V	400V
.....	50Hz	50Hz	50/60Hz	50/60Hz
.....	4,17A	4,17A	2,75A	2,75A
Puissance absorbée / -utile débitée (W).....	880/550	880/550	1905/1100	1905/1100
Débit de la pompe (L/min).....	2,2/2,6	2,2/2,6	4,5/5,4	4,5/5,4
Contenance du réservoir d'huile (L).....	1	1	1	1
Pression maximum (bar).....	135	135	135	135
Huile hydraulique.....	HLP 46	HLP 46	HLP 46	HLP 46
Dimensions Lxlxh (mm).....	540x310x433	540x310x433	540x310x433	540x310x433
Classe / type de protection.....	I / IP54	I / IP54	I / IP54	I / IP54
Niveau de pression acoustique dB(A) L _{pA} / K _{pA}	62 / 3	62 / 3	68 / 3	68 / 3
Niveau de puissance acoustique dB(A) L _{WA} / K _{WA} ..	73 / 3	73 / 3	79 / 3	79 / 3
Poids (Kg).....	33,7	33,7	38,2	38,2

Installation complète :

Puissance connectée totale (Kw).....	3,2	4,3	7,2	11,7
--------------------------------------	-----	-----	-----	------

Pendant le travail le niveau de bruit peut dépasser 85 dB (A). Porter une protection acoustique!

Les valeurs mesurées sont évaluées conformément à EN 61029-1:2010!

Technical data VULCA PRO CNC - EN

P250 B P355 B P500 B P630 B

Basic unit :

Pipe welding range Ø (mm)	90-250	90-355	200-500	315-630
Pipe capacity	SDR series see welding tables + observe pressure			
	Max. hydraulic unit			
Cylinder stroke, max (mm)	150	150	200	200
Total cylinder surface (cm ²)	6,26	6,26	14,16	14,13
Leading dimensions LxWxH (mm)	810x485x415	795x600x535	1300x900x800	1300x1060x920
Max Weight* (Kg)	59,0	80,2	238,5	323,4

* incl. reduction clamp inserts for the smallest pipe diameter

Trimmer unit :

Power supply	230V	230V	400V, 3~	400V, 3~
	50/60Hz	50/60Hz	50/60Hz	50/60Hz
	3,5A	3,7A	1,75A	2,55A
Rated power input/output (W)	750/470	850/580	1210/750	1770/1100
Rotary speed (min ⁻¹)	660	583	140	140
Idle running speed (milling disc) (min ⁻¹)	85	53	31	24
Protection / Protection class	I / IP20	I / IP20	I / IP54	I / IP54
Noise pressure level dB(A) L _{pA} / K _{pA}	82 / 3	83 / 3	48 / 3	52 / 3
Sound power level dB(A) L _{WA} / K _{WA}	93 / 3	94 / 3	59 / 3	63 / 3
Weight (Kg)	15	22,6	68	123

Heating plate :

Power supply	230V	230V	400V	400V
	50/60Hz	50/60Hz	50/60Hz	50/60Hz
	1500W	2500W	4000W	8000W
Heating plate diameter (mm)	300	380	540	660
Protection / Protection class	I / IP20	I / IP20	I / IP20	I / IP20
Weight (Kg)	5,5	9,1	32	49

Hydraulic unit :

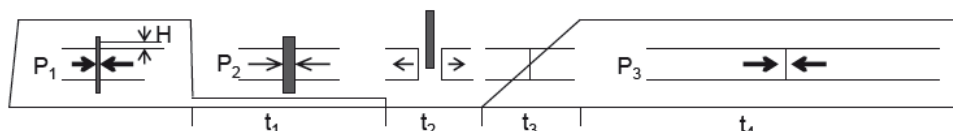
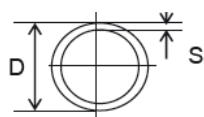
Power supply	230V	230V	400V	400V
	50Hz	50Hz	50/60Hz	50/60Hz
	4,17A	4,17A	2,75A	2,75A
Rated power input/output (W)	880/550	880/550	1905/1100	1905/1100
Pump capacity (L/min)	2,2/2,6	2,2/2,6	4,5/5,4	4,5/5,4
Oil tank capacity (L)	1	1	1	1
Pressure max (bar)	135	135	135	135
Hydraulic oil	HLP 46	HLP 46	HLP 46	HLP 46
Dimensions LxWxH (mm)	540x310x433	540x310x433	540x310x433	540x310x433
Protection / Protection class	I / IP54	I / IP54	I / IP54	I / IP54
Noise pressure level dB(A) L _{pA} / K _{pA}	62 / 3	62 / 3	68 / 3	68 / 3
Sound power level dB(A) L _{WA} / K _{WA}	73 / 3	73 / 3	79 / 3	79 / 3
Weight (Kg)	33,7	33,7	38,2	38,2

Overall length :

Total connected load (Kw)	3,2	4,3	7,2	11,7
---------------------------	-----	-----	-----	------

The noise level during operation can exceed 85 dB (A). Wear ear protection!

Measurements found in compliance with EN 61029-1:2010!

VULCA P250 – P355 B PRO CNC
PE T = 220°C / 428°F
DVS 2207/T1(8/15)

 Azyl. = 6,26cm²

D [mm]	SDR	S [mm]	P ₁ [bar]	H [mm]	P ₂ [bar]	t ₁ [sec]	t ₂ [sec]	t ₃ [sec]	P ₃ [bar]	t ₄ [min]		
										< 15°C	15°...25°C	25°...40°C
										< 59°F	59°...77°F	77°...104°F

90

41	2,2	1,5	0,5	0,1	22	5	5	1,5	4	5	7
33	2,8	1,8	0,5	0,1	28	5	5	1,8	4	5	7
26	3,5	2,3	0,5	0,2	35	5	5	2,3	4	5	7
22	4,1	2,7	0,5	0,2	41	5	5	2,7	4	5	7
21	4,3	2,8	0,5	0,2	43	5	5	2,8	4	5	7
17,6	5,1	3,3	1,0	0,2	51	5	5	3,3	5	6	8
17	5,4	3,4	1,0	0,2	54	5	5	3,4	5	6	8
13,6	6,7	4,2	1,0	0,3	67	6	6	4,2	6	8	10
11	8,2	5,0	1,5	0,3	82	6	6	5,0	7	9	11
9	10,1	6,1	1,5	0,4	101	7	7	6,1	9	11	14
7,4	12,3	7,2	2,0	0,5	123	8	8	7,2	10	13	16
7,25	12,5	7,3	2,0	0,5	125	8	8	7,3	10	13	17

110

41	2,7	2,2	0,5	0,1	27	5	5	2,2	4	5	7
33	3,4	2,7	0,5	0,2	34	5	5	2,7	4	5	7
26	4,2	3,3	0,5	0,2	42	5	5	3,3	4	5	7
22	5,0	4,0	1,0	0,3	50	5	5	4,0	5	6	8
21	5,3	4,2	1,0	0,3	53	5	5	4,2	5	6	8
17,6	6,3	4,9	1,0	0,3	63	6	6	4,9	6	7	9
17	6,6	5,1	1,0	0,3	66	6	6	5,1	6	8	10
13,6	8,1	6,2	1,5	0,4	81	6	6	6,2	7	9	11
11	10,0	7,5	1,5	0,5	100	7	7	7,5	9	11	14
9	12,3	9,0	2,0	0,6	123	8	8	9,0	10	13	16
7,4	15,1	10,8	2,0	0,7	151	9	9	10,8	12	15	20
7,25	15,2	10,8	2,0	0,7	152	9	9	10,8	12	15	20

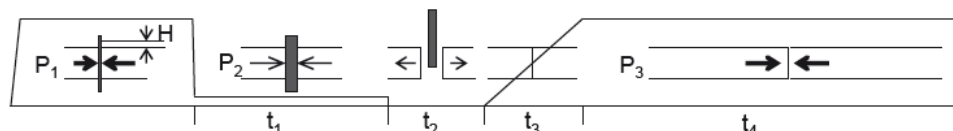
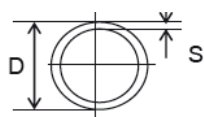
125

41	3,1	2,8	0,5	0,2	31	5	5	2,8	4	5	7
33	3,9	3,6	0,5	0,2	39	5	5	3,6	4	5	7
26	4,8	4,3	1,0	0,3	48	5	5	4,3	5	6	7
22	5,7	5,1	1,0	0,3	57	5	5	5,1	5	7	8
21	6,0	5,4	1,0	0,4	60	6	6	5,4	6	7	9
17,6	7,1	6,3	1,5	0,4	71	6	6	6,3	7	8	10
17	7,4	6,6	1,5	0,4	74	6	6	6,6	7	8	10
13,6	9,2	8,0	1,5	0,5	92	7	7	8,0	8	10	13
11	11,4	9,7	1,5	0,6	114	8	8	9,7	10	12	15
9	14,0	11,7	2,0	0,8	140	9	9	11,7	11	14	18
7,4	17,1	13,9	2,0	0,9	171	9	10	13,9	13	17	22
7,25	17,3	14,0	2,0	0,9	173	10	10	14,0	13	17	22

140

41	3,5	3,6	0,5	0,2	35	5	5	3,6	4	5	7
33	4,3	4,4	0,5	0,3	43	5	5	4,4	4	5	7
26	5,4	5,5	1,0	0,4	54	5	5	5,5	5	6	8
22	6,4	6,4	1,0	0,4	64	6	6	6,4	6	7	9
21	6,7	6,7	1,0	0,4	67	6	6	6,7	6	8	10
17,6	8,0	7,9	1,5	0,5	80	6	6	7,9	7	9	11
17	8,3	8,2	1,5	0,5	83	7	7	8,2	7	9	12
13,6	10,3	10,1	1,5	0,7	103	7	7	10,1	9	11	14
11	12,7	12,2	2,0	0,8	127	8	8	12,2	10	13	17
9	15,7	14,7	2,0	1,0	157	9	10	14,7	12	16	20
7,4	19,2	17,5	2,5	1,2	192	10	11	17,5	15	19	25
7,25	19,4	17,6	2,5	1,2	194	10	11	17,6	15	19	25

Les soudures mentionnées ci-dessus sont des valeurs de référence sans aucune garantie !
 Merci de contacter le fabricant de plastique pour des caractéristiques matérielles spécifiques !
 The above mentioned welding parameters are only reference values without any warranty!
 Please contact the plastic pipe manufacturers for the specific material characteristic!

VULCA P250 – P355 B PRO CNC
PE T = 220°C / 428°F
DVS 2207/T1(8/15)

 Azyl. = 6,26cm²

D [mm]	SDR	S [mm]	P ₁ [bar]	H [mm]	P ₂ [bar]	t ₁ [sec]	t ₂ [sec]	t ₃ [sec]	P ₃ [bar]	t ₄ [min]		
										< 15°C	15°...25°C	25°...40°C
										< 59°F	59°...77°F	77°...104°F

160

41	4,0	4,7	0,5	0,3	40	5	5	4,7	4	5	7
33	4,9	5,7	1,0	0,4	49	5	5	5,7	5	6	7
26	6,2	7,2	1,0	0,5	62	6	6	7,2	6	7	9
22	7,3	8,4	1,5	0,6	73	6	6	8,4	7	8	10
21	7,7	8,8	1,5	0,6	77	6	6	8,8	7	9	11
17,6	9,1	10,3	1,5	0,7	91	7	7	10,3	8	10	13
17	9,5	10,8	1,5	0,7	95	7	7	10,8	8	10	13
13,6	11,8	13,2	1,5	0,9	118	8	8	13,2	10	12	16
11	14,6	16,0	2,0	1,1	146	9	9	16,0	12	15	19
9	17,9	19,1	2,0	1,3	179	10	11	19,1	14	18	23
7,4	21,9	22,8	2,5	1,5	219	11	12	22,8	17	21	28
7,25	22,1	22,9	2,5	1,5	221	11	12	22,9	17	21	28

180

41	4,4	5,8	0,5	0,4	44	5	5	5,8	4	5	7
33	5,5	7,2	1,0	0,5	55	5	5	7,2	5	6	8
26	6,9	9,0	1,0	0,6	69	6	6	9,0	6	8	10
22	8,2	10,6	1,5	0,7	82	6	6	10,6	7	9	11
21	8,6	11,1	1,5	0,7	86	7	7	11,1	8	9	12
17,6	10,2	13,0	1,5	0,9	102	7	7	13,0	9	11	14
17	10,7	13,6	1,5	0,9	107	7	7	13,6	9	11	14
13,6	13,3	16,7	2,0	1,1	133	8	9	16,7	11	14	18
11	16,4	20,2	2,0	1,3	164	9	10	20,2	13	16	21
9	20,1	24,2	2,5	1,6	201	10	11	24,2	15	19	26
7,4	24,6	28,8	2,5	1,9	246	12	13	28,8	18	23	31
7,25	24,9	29,1	2,5	1,9	249	12	14	29,1	19	24	31

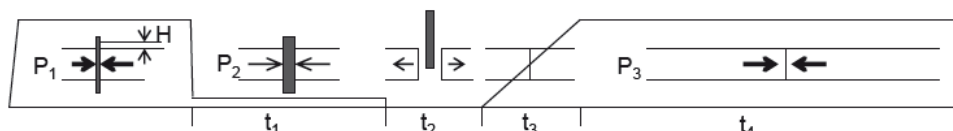
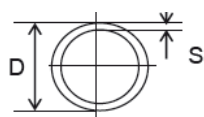
200

41	4,9	7,2	1,0	0,5	49	5	5	7,2	5	6	7
33	6,2	9,0	1,0	0,6	62	6	6	9,0	6	7	9
26	7,7	11,1	1,5	0,7	77	6	6	11,1	7	9	11
22	9,1	13,1	1,5	0,9	91	7	7	13,1	8	10	13
21	9,6	13,8	1,5	0,9	96	7	7	13,8	8	10	13
17,6	11,4	16,2	1,5	1,1	114	8	8	16,2	10	12	15
17	11,9	16,9	1,5	1,1	119	8	8	16,9	10	12	16
13,6	14,7	20,5	2,0	1,4	147	9	9	20,5	12	15	19
11	18,2	24,9	2,0	1,7	182	10	11	24,9	14	18	24
9	22,4	29,9	2,5	2,0	224	11	12	29,9	17	21	28
7,4	27,4	35,6	3,0	2,4	274	13	15	35,6	21	26	34
7,25	27,6	35,8	3,0	2,4	276	13	15	35,8	21	26	34

225

41	5,5	9,1	1,0	0,6	55	5	5	9,1	5	6	8
33	6,9	11,3	1,0	0,8	69	6	6	11,3	6	8	10
26	8,6	14,0	1,5	0,9	86	7	7	14,0	8	9	12
22	10,3	16,6	1,5	1,1	103	7	7	16,6	9	11	14
21	10,8	17,4	1,5	1,2	108	8	8	17,4	9	11	15
17,6	12,8	20,4	2,0	1,4	128	8	8	20,4	11	13	17
17	13,4	21,3	2,0	1,4	134	8	9	21,3	11	14	18
13,6	16,6	26,0	2,0	1,7	166	9	10	26,0	13	16	22
11	20,5	31,6	2,5	2,1	205	10	12	31,6	16	20	26
9	25,2	37,9	2,5	2,5	252	12	14	37,9	19	24	32
7,4	30,8	45,0	3,0	3,0	308	14	16	45,0	23	29	38
7,25	31,3	45,6	3,0	3,0	313	14	16	45,6	23	29	39

Les soudures mentionnées ci-dessus sont des valeurs de référence sans aucune garantie !
 Merci de contacter le fabricant de plastique pour des caractéristiques matérielles spécifiques !
 The above mentioned welding parameters are only reference values without any warranty!
 Please contact the plastic pipe manufacturers for the specific material characteristic!

VULCA P250 – P355 B PRO CNC
PE T = 220°C / 428°F
DVS 2207/T1(8/15)

 Azyl. = 6,26cm²

D [mm]	SDR	S [mm]	P ₁ [bar]	H [mm]	P ₂ [bar]	t ₁ [sec]	t ₂ [sec]	t ₃ [sec]	P ₃ [bar]	t ₄ [min]		
										< 15°C	15°...25°C	25°...40°C
										< 59°F	59°...77°F	77°...104°F

250

41	6,2	11,4	1,0	0,8	62	6	6	11,4	6	7	9
33	7,7	14,0	1,5	0,9	77	6	6	14,0	7	9	11
26	9,6	17,4	1,5	1,2	96	7	7	17,4	8	10	13
22	11,4	20,5	1,5	1,4	114	8	8	20,5	10	12	15
21	11,9	21,3	1,5	1,4	119	8	8	21,3	10	12	16
17,6	14,2	25,2	2,0	1,7	142	9	9	25,2	11	14	19
17	14,8	26,2	2,0	1,7	148	9	9	26,2	12	15	19
13,6	18,4	32,1	2,0	2,1	184	10	11	32,1	14	18	24
11	22,7	38,8	2,5	2,6	227	11	13	38,8	17	22	29
9	27,9	46,6	3,0	3,1	279	13	15	46,6	21	26	35
7,4	34,2	55,6	3,0	3,7	342	15	18	55,6	25	32	42
7,25	34,5	56,0	3,0	3,7	345	15	18	56,0	26	32	43

280

41	6,9	14,2	1,0	0,9	69	6	6	14,2	6	8	10
33	8,6	17,6	1,5	1,2	86	7	7	17,6	8	9	12
26	10,7	21,7	1,5	1,4	107	7	7	21,7	9	11	14
22	12,8	25,7	2,0	1,7	128	8	8	25,7	11	13	17
21	13,4	26,9	2,0	1,8	134	8	9	26,9	11	14	18
17,6	15,9	31,6	2,0	2,1	159	9	10	31,6	13	16	21
17	16,6	32,9	2,0	2,2	166	9	10	32,9	13	16	22
13,6	20,6	40,2	2,5	2,7	206	10	12	40,2	16	20	26
11	25,4	48,7	2,5	3,2	254	12	14	48,7	19	24	32
9	31,3	58,6	3,0	3,9	313	14	16	58,6	23	29	39
7,4	38,3	69,7	3,5	4,6	383	16	20	69,7	28	36	47
7,25	38,7	70,3	3,5	4,7	387	17	20	70,3	29	36	48

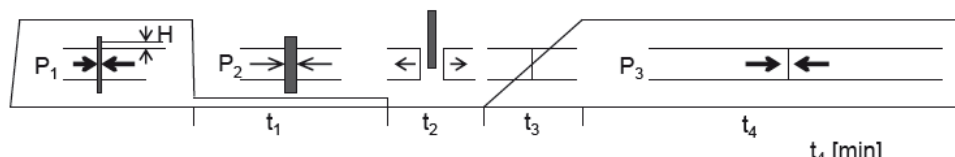
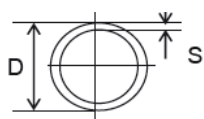
315

41	7,7	17,8	1,5	1,2	77	6	6	17,8	7	9	11
33	9,7	22,3	1,5	1,5	97	7	7	22,3	8	10	13
26	12,1	27,6	2,0	1,8	121	8	8	27,6	10	13	16
22	14,4	32,6	2,0	2,2	144	9	9	32,6	12	15	19
21	15,0	33,9	2,0	2,3	150	9	9	33,9	12	15	20
17,6	17,9	40,0	2,0	2,7	179	10	11	40,0	14	18	23
17	18,7	41,7	2,0	2,8	187	10	11	41,7	14	18	24
13,6	23,2	51,0	2,5	3,4	232	11	13	51,0	17	22	29
11	28,6	61,7	3,0	4,1	286	13	15	61,7	21	27	36
9	35,2	74,1	3,0	4,9	352	15	18	74,1	26	33	43
7,4	43,1	88,2	3,5	5,9	431	18	22	88,2	32	40	53
7,25	43,5	88,9	3,5	5,9	435	18	22	88,9	32	40	53

355

41	8,7	22,7	1,5	1,5	87	7	7	22,7	8	10	12
33	10,9	28,2	1,5	1,9	109	8	8	28,2	9	12	15
26	13,6	35,0	2,0	2,3	136	8	9	35,0	11	14	18
22	16,2	41,3	2,0	2,8	162	9	10	41,3	13	16	21
21	16,9	43,0	2,0	2,9	169	9	10	43,0	13	17	22
17,6	20,1	50,7	2,5	3,4	201	10	11	50,7	15	19	26
17	21,1	53,0	2,5	3,5	211	11	12	53,0	16	20	27
13,6	26,1	64,6	3,0	4,3	261	12	14	64,6	20	25	33
11	32,2	78,2	3,0	5,2	322	14	17	78,2	24	30	40
9	39,7	94,2	3,5	6,3	397	17	20	94,2	29	37	49
7,4	48,5	111,9	3,5	7,5	485	20	24	111,9	35	45	60
7,25	49,0	112,9	3,5	7,5	490	20	25	112,9	36	46	60

Les soudures mentionnées ci-dessus sont des valeurs de référence sans aucune garantie !
 Merci de contacter le fabricant de plastique pour des caractéristiques matérielles spécifiques !
 The above mentioned welding parameters are only reference values without any warranty!
 Please contact the plastic pipe manufacturers for the specific material characteristic!

VULCA P250 – P355 B PRO CNC
PP T = 210°C / 410°F
DVS 2207/T11(08/08)

 Azyl. = 6,26cm²

D [mm]	SDR	S [mm]	P ₁ [bar]	H [mm]	P ₂ [bar]	t ₁ [sec]	t ₂ [sec]	t ₃ [sec]	P ₃ [bar]	t ₄ [min]
--------	-----	--------	----------------------	--------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------

90

41	2,2	1,0	0,5	0,1	66	5	6	1,0	6
33	2,8	1,2	0,5	0,1	84	5	6	1,2	6
26	3,5	1,5	0,5	0,2	105	5	6	1,5	6
22	4,1	1,8	0,5	0,2	123	5	6	1,8	6
21	4,3	1,8	0,5	0,2	129	5	6	1,8	6
17,6	5,1	2,2	0,5	0,2	145	5	6	2,2	8
17	5,4	2,3	0,5	0,2	149	5	6	2,3	9
13,6	6,7	2,8	0,5	0,3	170	6	7	2,8	12
11	8,2	3,4	1,0	0,3	192	6	8	3,4	14
9	10,1	4,0	1,0	0,4	218	7	9	4,0	17
7,4	12,3	4,8	1,0	0,5	249	7	11	4,8	21
7,25	12,5	4,9	1,0	0,5	251	7	11	4,9	21

110

41	2,7	1,5	0,5	0,1	81	5	6	1,5	6
33	3,4	1,8	0,5	0,2	102	5	6	1,8	6
26	4,2	2,2	0,5	0,2	126	5	6	2,2	6
22	5,0	2,6	0,5	0,3	143	5	6	2,6	8
21	5,3	2,8	0,5	0,3	148	5	6	2,8	8
17,6	6,3	3,3	0,5	0,3	164	6	7	3,3	11
17	6,6	3,4	0,5	0,3	169	6	7	3,4	12
13,6	8,1	4,1	1,0	0,4	190	6	8	4,1	14
11	10,0	5,0	1,0	0,5	217	7	9	5,0	17
9	12,3	6,0	1,0	0,6	249	7	11	6,0	21
7,4	15,1	7,2	1,0	0,7	283	8	14	7,2	25
7,25	15,2	7,2	1,0	0,7	284	8	14	7,2	25

125

41	3,1	1,9	0,5	0,2	93	5	6	1,9	6
33	3,9	2,4	0,5	0,2	117	5	6	2,4	6
26	4,8	2,9	0,5	0,3	140	5	6	2,9	7
22	5,7	3,4	0,5	0,3	154	5	6	3,4	9
21	6,0	3,6	0,5	0,4	159	6	7	3,6	10
17,6	7,1	4,2	1,0	0,4	176	6	7	4,2	13
17	7,4	4,4	1,0	0,4	181	6	7	4,4	13
13,6	9,2	5,3	1,0	0,5	206	6	9	5,3	16
11	11,4	6,5	1,0	0,6	237	7	11	6,5	20
9	14,0	7,8	1,0	0,8	269	8	13	7,8	23
7,4	17,1	9,3	1,0	0,9	307	8	15	9,3	28
7,25	17,3	9,4	1,0	0,9	309	9	16	9,4	28

140

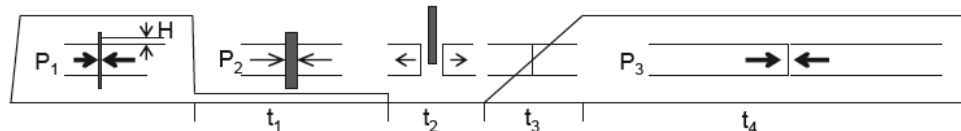
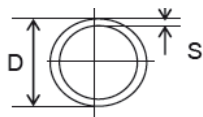
41	3,5	2,4	0,5	0,2	105	5	6	2,4	6
33	4,3	2,9	0,5	0,3	129	5	6	2,9	6
26	5,4	3,6	0,5	0,4	149	5	6	3,6	9
22	6,4	4,3	0,5	0,4	165	6	7	4,3	11
21	6,7	4,5	0,5	0,4	170	6	7	4,5	12
17,6	8,0	5,3	1,0	0,5	189	6	8	5,3	14
17	8,3	5,5	1,0	0,5	193	6	8	5,5	15
13,6	10,3	6,7	1,0	0,7	221	7	10	6,7	18
11	12,7	8,1	1,0	0,8	254	7	12	8,1	21
9	15,7	9,8	1,0	1,0	290	8	14	9,8	26
7,4	19,2	11,6	1,5	1,2	332	9	17	11,6	31
7,25	19,4	11,7	1,5	1,2	334	9	17	11,7	31

Les soudures mentionnées ci-dessus sont des valeurs de référence sans aucune garantie !

Merci de contacter le fabricant de plastique pour des caractéristiques matérielles spécifiques !

The above mentioned welding parameters are only reference values without any warranty!

Please contact the plastic pipe manufacturers for the specific material characteristic!

VULCA P250 – P355 B PRO CNC
PP T = 210°C / 410°F
DVS 2207/T11(08/08)

 Azyl. = 6,26cm²

 D [mm] **SDR** | S [mm] | P₁[bar] | H [mm] | P₂[bar] | t₁ [sec] | t₂ [sec] | t₃ [sec] | P₃[bar] | t₄ [min]

160

41	4,0	3,1	0,5	0,3	120	5	6	3,1	6
33	4,9	3,8	0,5	0,4	141	5	6	3,8	7
26	6,2	4,8	0,5	0,5	162	6	7	4,8	11
22	7,3	5,6	1,0	0,6	179	6	7	5,6	13
21	7,7	5,9	1,0	0,6	185	6	8	5,9	14
17,6	9,1	6,9	1,0	0,7	204	6	9	6,9	16
17	9,5	7,2	1,0	0,7	210	7	9	7,2	16
13,6	11,8	8,8	1,0	0,9	242	7	11	8,8	20
11	14,6	10,7	1,0	1,1	277	8	13	10,7	24
9	17,9	12,8	1,0	1,3	317	9	16	12,8	29
7,4	21,9	15,2	1,5	1,5	359	10	19	15,2	35
7,25	22,1	15,3	1,5	1,5	361	10	19	15,3	35

180

41	4,4	3,9	0,5	0,4	132	5	6	3,9	6
33	5,5	4,8	0,5	0,5	151	5	6	4,8	9
26	6,9	6,0	0,5	0,6	173	6	7	6,0	12
22	8,2	7,1	1,0	0,7	192	6	8	7,1	14
21	8,6	7,4	1,0	0,7	197	6	8	7,4	15
17,6	10,2	8,7	1,0	0,9	220	7	10	8,7	18
17	10,7	9,1	1,0	0,9	227	7	10	9,1	18
13,6	13,3	11,1	1,0	1,1	261	7	12	11,1	22
11	16,4	13,5	1,0	1,3	298	8	15	13,5	27
9	20,1	16,1	1,5	1,6	341	9	18	16,1	32
7,4	24,6	19,2	1,5	1,9	386	11	21	19,2	38
7,25	24,9	19,4	1,5	1,9	389	11	21	19,4	39

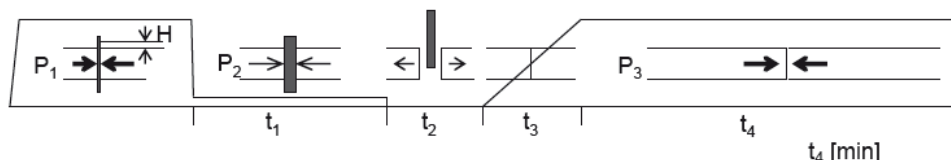
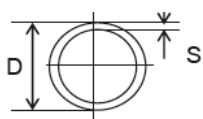
200

41	4,9	4,8	0,5	0,5	141	5	6	4,8	7
33	6,2	6,0	0,5	0,6	162	6	7	6,0	11
26	7,7	7,4	1,0	0,7	185	6	8	7,4	14
22	9,1	8,7	1,0	0,9	204	6	9	8,7	16
21	9,6	9,2	1,0	0,9	211	7	9	9,2	17
17,6	11,4	10,8	1,0	1,1	237	7	11	10,8	20
17	11,9	11,2	1,0	1,1	244	7	11	11,2	20
13,6	14,7	13,7	1,0	1,4	278	8	13	13,7	24
11	18,2	16,6	1,0	1,7	320	9	16	16,6	29
9	22,4	20,0	1,5	2,0	364	10	19	20,0	35
7,4	27,4	23,7	2,0	2,4	411	11	23	23,7	42
7,25	27,6	23,9	2,0	2,4	412	11	23	23,9	43

225

41	5,5	6,1	0,5	0,6	151	5	6	6,1	9
33	6,9	7,6	0,5	0,8	173	6	7	7,6	12
26	8,6	9,3	1,0	0,9	197	6	8	9,3	15
22	10,3	11,1	1,0	1,1	221	7	10	11,1	18
21	10,8	11,6	1,0	1,2	228	7	10	11,6	19
17,6	12,8	13,6	1,0	1,4	255	7	12	13,6	22
17	13,4	14,2	1,0	1,4	262	7	12	14,2	22
13,6	16,6	17,4	1,0	1,7	301	8	15	17,4	27
11	20,5	21,0	1,5	2,1	345	9	18	21,0	33
9	25,2	25,3	1,5	2,5	392	11	21	25,3	39
7,4	30,8	30,0	2,0	3,0	437	12	26	30,0	47
7,25	31,3	30,4	2,0	3,0	441	12	27	30,4	48

Les soudures mentionnées ci-dessus sont des valeurs de référence sans aucune garantie !
 Merci de contacter le fabriquant de plastique pour des caractéristiques matérielles spécifiques !
 The above mentioned welding parameters are only reference values without any warranty!
 Please contact the plastic pipe manufacturers for the specific material characteristic!

VULCA P250 – P355 B PRO CNC
PP T = 210°C / 410°F
DVS 2207/T11(08/08)

 Azyl. = 6,26cm²

 D [mm] **SDR** | S [mm] | P₁[bar] | H [mm] | P₂[bar] | t₁ [sec] | t₂ [sec] | t₃ [sec] | P₃[bar] | t₄ [min]

250

41	6,2	7,6	0,5	0,8	162	6	7	7,6	11
33	7,7	9,4	1,0	0,9	185	6	8	9,4	14
26	9,6	11,6	1,0	1,2	211	7	9	11,6	17
22	11,4	13,7	1,0	1,4	237	7	11	13,7	20
21	11,9	14,2	1,0	1,4	244	7	11	14,2	20
17,6	14,2	16,8	1,0	1,7	272	8	13	16,8	24
17	14,8	17,5	1,0	1,7	279	8	13	17,5	24
13,6	18,4	21,4	1,0	2,1	323	9	16	21,4	30
11	22,7	25,9	1,5	2,6	367	10	20	25,9	36
9	27,9	31,1	2,0	3,1	415	12	24	31,1	43
7,4	34,2	37,0	2,0	3,7	463	13	29	37,0	52
7,25	34,5	37,3	2,0	3,7	466	13	30	37,3	52

280

41	6,9	9,5	0,5	0,9	173	6	7	9,5	12
33	8,6	11,7	1,0	1,2	197	6	8	11,7	15
26	10,7	14,5	1,0	1,4	227	7	10	14,5	18
22	12,8	17,2	1,0	1,7	255	7	12	17,2	22
21	13,4	17,9	1,0	1,8	262	7	12	17,9	22
17,6	15,9	21,1	1,0	2,1	292	8	14	21,1	26
17	16,6	21,9	1,0	2,2	301	8	15	21,9	27
13,6	20,6	26,8	1,5	2,7	346	9	18	26,8	33
11	25,4	32,5	1,5	3,2	394	11	22	32,5	40
9	31,3	39,1	2,0	3,9	441	12	27	39,1	48
7,4	38,3	46,5	2,5	4,6	493	14	33	46,5	57
7,25	38,7	46,9	2,5	4,7	495	14	33	46,9	57

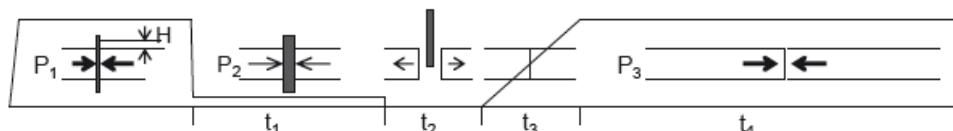
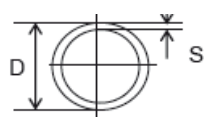
315

41	7,7	11,9	1,0	1,2	185	6	8	11,9	14
33	9,7	14,9	1,0	1,5	213	7	9	14,9	17
26	12,1	18,4	1,0	1,8	246	7	11	18,4	21
22	14,4	21,7	1,0	2,2	274	8	13	21,7	24
21	15,0	22,6	1,0	2,3	281	8	14	22,6	25
17,6	17,9	26,7	1,0	2,7	317	9	16	26,7	29
17	18,7	27,8	1,0	2,8	326	9	17	27,8	30
13,6	23,2	34,0	1,5	3,4	372	10	20	34,0	36
11	28,6	41,1	2,0	4,1	420	12	24	41,1	44
9	35,2	49,4	2,0	4,9	471	14	30	49,4	53
7,4	43,1	58,8	2,5	5,9	520	15	37	58,8	63
7,25	43,5	59,3	2,5	5,9	523	16	38	59,3	63

355

41	8,7	15,1	1,0	1,5	199	6	8	15,1	15
33	10,9	18,8	1,0	1,9	230	7	10	18,8	19
26	13,6	23,3	1,0	2,3	264	7	12	23,3	23
22	16,2	27,5	1,0	2,8	296	8	15	27,5	26
21	16,9	28,7	1,0	2,9	305	8	15	28,7	27
17,6	20,1	33,8	1,5	3,4	341	9	18	33,8	32
17	21,1	35,4	1,5	3,5	351	10	19	35,4	33
13,6	26,1	43,1	2,0	4,3	401	11	22	43,1	41
11	32,2	52,2	2,0	5,2	448	13	28	52,2	49
9	39,7	62,8	2,5	6,3	501	15	34	62,8	59
7,4	48,5	74,6	2,5	7,5	551	17	42	74,6	69
7,25	49,0	75,2	2,5	7,5	554	17	42	75,2	69

Les soudures mentionnées ci-dessus sont des valeurs de référence sans aucune garantie !
 Merci de contacter le fabricant de plastique pour des caractéristiques matérielles spécifiques !
 The above mentioned welding parameters are only reference values without any warranty!
 Please contact the plastic pipe manufacturers for the specific material characteristic!

VULCA P250 – P355 B PRO CNC
PVDF T = 240°C / 464°F
DVS2207/T15(12/05)

 Azyt. = 6,26cm²

D [mm]	SDR	S [mm]	P ₁ [bar]	H [mm]	P ₂ [bar]	t ₁ [sec]	t ₂ [sec]	t ₃ [sec]	P ₃ [bar]	t ₄ [min]
--------	-----	--------	----------------------	--------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------

90

41	2,2	1,0	0,5	0,1	62	3	3	1,0	6
33	2,8	1,2	0,5	0,1	68	3	4	1,2	6
26	3,5	1,5	0,5	0,2	75	3	4	1,5	6
22	4,1	1,8	0,5	0,2	81	3	4	1,8	7
21	4,3	1,8	0,5	0,2	83	3	4	1,8	7
17,6	5,1	2,2	0,5	0,2	91	3	5	2,2	8
17	5,4	2,3	0,5	0,2	94	3	5	2,3	9
13,6	6,7	2,8	0,9	0,3	107	3	6	2,8	10
11	8,2	3,4	0,7	0,3	122	4	6	3,4	12
9	10,1	4,0	1,3	0,4	141	4	7	4,0	15
7,4	12,3	4,8	1,2	0,5	163	4	8	4,8	17
7,25	12,5	4,9	1,2	0,5	165	4	8	4,9	17

110

41	2,7	1,5	0,5	0,1	67	3	4	1,5	6
33	3,4	1,8	0,5	0,2	74	3	4	1,8	6
26	4,2	2,2	0,5	0,2	82	3	4	2,2	7
22	5,0	2,6	0,5	0,3	90	3	5	2,6	8
21	5,3	2,8	0,5	0,3	93	3	5	2,8	9
17,6	6,3	3,3	0,9	0,3	103	3	5	3,3	10
17	6,6	3,4	0,9	0,3	106	3	5	3,4	10
13,6	8,1	4,1	0,7	0,4	121	4	6	4,1	12
11	10,0	5,0	1,3	0,5	140	4	7	5,0	14
9	12,3	6,0	1,2	0,6	163	4	8	6,0	17
7,4	15,1	7,2	1,7	0,7	191	4	9	7,2	20
7,25	15,2	7,2	1,7	0,7	192	4	9	7,2	20

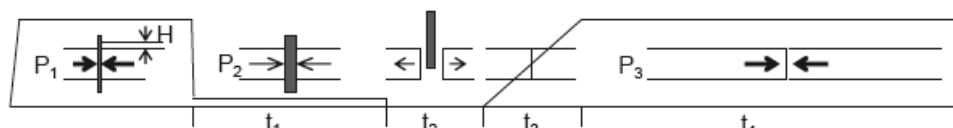
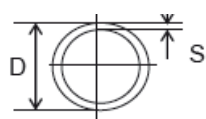
125

41	3,1	1,9	0,5	0,2	71	3	4	1,9	6
33	3,9	2,4	0,5	0,2	79	3	4	2,4	7
26	4,8	2,9	0,5	0,3	88	3	5	2,9	8
22	5,7	3,4	1,0	0,3	97	3	5	3,4	9
21	6,0	3,6	0,9	0,4	100	3	5	3,6	10
17,6	7,1	4,2	0,8	0,4	111	3	6	4,2	11
17	7,4	4,4	0,8	0,4	114	3	6	4,4	11
13,6	9,2	5,3	0,6	0,5	132	4	7	5,3	14
11	11,4	6,5	1,2	0,6	154	4	8	6,5	16
9	14,0	7,8	1,1	0,8	180	4	9	7,8	18
7,4	17,1	9,3	1,5	0,9	211	4	10	9,3	22
7,25	17,3	9,4	1,5	0,9	213	4	10	9,4	22

140

41	3,5	2,4	0,5	0,2	75	3	4	2,4	6
33	4,3	2,9	0,5	0,3	83	3	4	2,9	7
26	5,4	3,6	0,5	0,4	94	3	5	3,6	9
22	6,4	4,3	0,9	0,4	104	3	5	4,3	10
21	6,7	4,5	0,9	0,4	107	3	6	4,5	10
17,6	8,0	5,3	0,7	0,5	120	4	6	5,3	12
17	8,3	5,5	0,7	0,5	123	4	6	5,5	12
13,6	10,3	6,7	1,3	0,7	143	4	7	6,7	15
11	12,7	8,1	1,1	0,8	167	4	8	8,1	17
9	15,7	9,8	1,6	1,0	197	4	9	9,8	20
7,4	19,2	11,6	1,4	1,2	232	5	11	11,6	25
7,25	19,4	11,7	1,3	1,2	234	5	11	11,7	25

Les soudures mentionnées ci-dessus sont des valeurs de référence sans aucune garantie !
 Merci de contacter le fabricant de plastique pour des caractéristiques matérielles spécifiques !
 The above mentioned welding parameters are only reference values without any warranty!
 Please contact the plastic pipe manufacturers for the specific material characteristic!

VULCA P250 – P355 B PRO CNC
PVDF T = 240°C / 464°F
DVS2207/T15(12/05)

 Azyl. = 6,26cm²

D [mm]	SDR	S [mm]	P ₁ [bar]	H [mm]	P ₂ [bar]	t ₁ [sec]	t ₂ [sec]	t ₃ [sec]	P ₃ [bar]	t ₄ [min]
--------	-----	--------	----------------------	--------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------

160

41	4,0	3,1	0,5	0,3	80	3	4	3,1	7
33	4,9	3,8	0,5	0,4	89	3	5	3,8	8
26	6,2	4,8	0,9	0,5	102	3	5	4,8	10
22	7,3	5,6	0,8	0,6	113	3	6	5,6	11
21	7,7	5,9	0,8	0,6	117	3	6	5,9	12
17,6	9,1	6,9	0,6	0,7	131	4	7	6,9	13
17	9,5	7,2	0,6	0,7	135	4	7	7,2	14
13,6	11,8	8,8	1,2	0,9	158	4	8	8,8	16
11	14,6	10,7	1,0	1,1	186	4	9	10,7	19
9	17,9	12,8	1,5	1,3	219	5	10	12,8	23
7,4	21,9	15,2	1,9	1,5	259	5	12	15,2	28
7,25	22,1	15,3	1,9	1,5	261	5	12	15,3	28

180

41	4,4	3,9	0,5	0,4	84	3	4	3,9	8
33	5,5	4,8	1,0	0,5	95	3	5	4,8	9
26	6,9	6,0	0,8	0,6	109	3	6	6,0	11
22	8,2	7,1	0,7	0,7	122	4	6	7,1	12
21	8,6	7,4	0,7	0,7	126	4	6	7,4	13
17,6	10,2	8,7	1,3	0,9	142	4	7	8,7	15
17	10,7	9,1	1,3	0,9	147	4	7	9,1	15
13,6	13,3	11,1	1,1	1,1	173	4	8	11,1	18
11	16,4	13,5	1,6	1,3	204	4	10	13,5	21
9	20,1	16,1	2,0	1,6	241	5	11	16,1	26
7,4	24,6	19,2	1,7	1,9	286	5	13	19,2	32
7,25	24,9	19,4	1,7	1,9	289	5	13	19,4	32

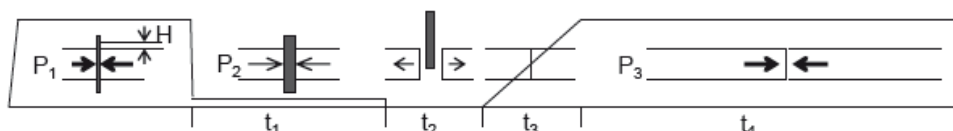
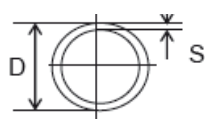
200

41	4,9	4,8	0,5	0,5	89	3	5	4,8	8
33	6,2	6,0	0,9	0,6	102	3	5	6,0	10
26	7,7	7,4	0,8	0,7	117	3	6	7,4	12
22	9,1	8,7	0,6	0,9	131	4	7	8,7	13
21	9,6	9,2	0,5	0,9	136	4	7	9,2	14
17,6	11,4	10,8	1,2	1,1	154	4	8	10,8	16
17	11,9	11,2	1,2	1,1	159	4	8	11,2	16
13,6	14,7	13,7	1,0	1,4	187	4	9	13,7	19
11	18,2	16,6	1,4	1,7	222	5	10	16,6	23
9	22,4	20,0	1,9	2,0	264	5	12	20,0	29

225

41	5,5	6,1	1,0	0,6	95	3	5	6,1	9
33	6,9	7,6	0,8	0,8	109	3	6	7,6	11
26	8,6	9,3	0,7	0,9	126	4	6	9,3	13
22	10,3	11,1	1,3	1,1	143	4	7	11,1	15
21	10,8	11,6	1,3	1,2	148	4	7	11,6	15
17,6	12,8	13,6	1,1	1,4	168	4	8	13,6	17
17	13,4	14,2	1,1	1,4	174	4	8	14,2	18
13,6	16,6	17,4	1,6	1,7	206	4	10	17,4	21
11	20,5	21,0	2,0	2,1	245	5	11	21,0	26

Les soudures mentionnées ci-dessus sont des valeurs de référence sans aucune garantie !
 Merci de contacter le fabricant de plastique pour des caractéristiques matérielles spécifiques !
 The above mentioned welding parameters are only reference values without any warranty!
 Please contact the plastic pipe manufacturers for the specific material characteristic!

VULCA P250 – P355 B PRO CNC
PVDF T = 240°C / 464°F
DVS2207/T15(12/05)

 Azyl. = 6,26cm²

 D [mm] **SDR** S [mm] P₁[bar] H [mm] P₂[bar] t₁ [sec] t₂ [sec] t₃ [sec] P₃[bar] t₄ [min]

250

41	6,2	7,6	0,9	0,8	102	3	5	7,6	10
33	7,7	9,4	0,8	0,9	117	3	6	9,4	12
26	9,6	11,6	0,5	1,2	136	4	7	11,6	14
22	11,4	13,7	1,2	1,4	154	4	8	13,7	16
21	11,9	14,2	1,2	1,4	159	4	8	14,2	16
17,6	14,2	16,8	1,0	1,7	182	4	9	16,8	19
17	14,8	17,5	1,0	1,7	188	4	9	17,5	19
13,6	18,4	21,4	1,4	2,1	224	5	10	21,4	24
11	22,7	25,9	1,8	2,6	267	5	12	25,9	29

280

41	6,9	9,5	0,8	0,9	109	3	6	9,5	11
33	8,6	11,7	0,7	1,2	126	4	6	11,7	13
26	10,7	14,5	1,3	1,4	147	4	7	14,5	15
22	12,8	17,2	1,1	1,7	168	4	8	17,2	17
21	13,4	17,9	1,1	1,8	174	4	8	17,9	18
17,6	15,9	21,1	1,6	2,1	199	4	9	21,1	21
17	16,6	21,9	1,6	2,2	206	4	10	21,9	21
13,6	20,6	26,8	2,0	2,7	246	5	11	26,8	26

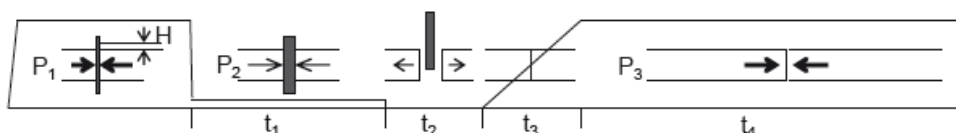
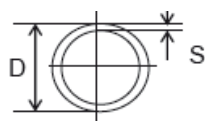
315

41	7,7	11,9	0,8	1,2	117	3	6	11,9	12
33	9,7	14,9	0,5	1,5	137	4	7	14,9	14
26	12,1	18,4	1,2	1,8	161	4	8	18,4	17
22	14,4	21,7	1,0	2,2	184	4	9	21,7	19
21	15,0	22,6	1,7	2,3	190	4	9	22,6	19
17,6	17,9	26,7	1,5	2,7	219	5	10	26,7	23
17	18,7	27,8	1,4	2,8	227	5	10	27,8	24
13,6	23,2	34,0	1,8	3,4	272	5	12	34,0	30

355

41	8,7	15,1	0,6	1,5	127	4	6	15,1	13
33	10,9	18,8	1,2	1,9	149	4	7	18,8	15
26	13,6	23,3	1,1	2,3	176	4	8	23,3	18
22	16,2	27,5	1,6	2,8	202	4	9	27,5	21
21	16,9	28,7	1,5	2,9	209	4	10	28,7	22
17,6	20,1	33,8	2,0	3,4	241	5	11	33,8	26
17	21,1	35,4	1,9	3,5	251	5	11	35,4	27

Les soudures mentionnées ci-dessus sont des valeurs de référence sans aucune garantie !
 Merci de contacter le fabricant de plastique pour des caractéristiques matérielles spécifiques !
 The above mentioned welding parameters are only reference values without any warranty!
 Please contact the plastic pipe manufacturers for the specific material characteristic!

VULCA P500 - P630 B PRO CNC
PE T = 220°C / 428°F
DVS 2207/T1(8/15)

 Azyl. = 14,13cm²

D [mm]	SDR	S [mm]	P ₁ [bar]	H [mm]	P ₂ [bar]	t ₁ [sec]	t ₂ [sec]	t ₃ [sec]	P ₃ [bar]	t ₄ [min]		
										< 15°C	15°...25°C	25°...40°C
										< 59°F	59°...77°F	77°...104°F

200

41	4,9	3,2	1,0	0,2	49	5	5	3,2	5	6	7
33	6,2	4,0	1,0	0,3	62	6	6	4,0	6	7	9
26	7,7	4,9	1,5	0,3	77	6	6	4,9	7	9	11
22	9,1	5,8	1,5	0,4	91	7	7	5,8	8	10	13
21	9,6	6,1	1,5	0,4	96	7	7	6,1	8	10	13
17,6	11,4	7,2	1,5	0,5	114	8	8	7,2	10	12	15
17	11,9	7,5	1,5	0,5	119	8	8	7,5	10	12	16
13,6	14,7	9,1	2,0	0,6	147	9	9	9,1	12	15	19
11	18,2	11,0	2,0	0,7	182	10	11	11,0	14	18	24
9	22,4	13,3	2,5	0,9	224	11	12	13,3	17	21	28
7,4	27,4	15,8	3,0	1,1	274	13	15	15,8	21	26	34
7,25	27,6	15,9	3,0	1,1	276	13	15	15,9	21	26	34

225

41	5,5	4,0	1,0	0,3	55	5	5	4,0	5	6	8
33	6,9	5,0	1,0	0,3	69	6	6	5,0	6	8	10
26	8,6	6,2	1,5	0,4	86	7	7	6,2	8	9	12
22	10,3	7,4	1,5	0,5	103	7	7	7,4	9	11	14
21	10,8	7,7	1,5	0,5	108	8	8	7,7	9	11	15
17,6	12,8	9,1	2,0	0,6	128	8	8	9,1	11	13	17
17	13,4	9,5	2,0	0,6	134	8	9	9,5	11	14	18
13,6	16,6	11,5	2,0	0,8	166	9	10	11,5	13	16	22
11	20,5	14,0	2,5	0,9	205	10	12	14,0	16	20	26
9	25,2	16,8	2,5	1,1	252	12	14	16,8	19	24	32
7,4	30,8	19,9	3,0	1,3	308	14	16	19,9	23	29	38
7,25	31,3	20,2	3,0	1,3	313	14	16	20,2	23	29	39

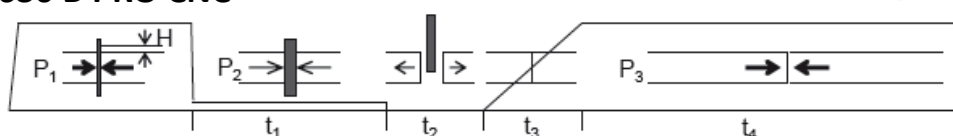
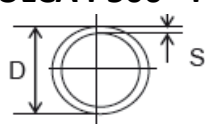
250

41	6,2	5,0	1,0	0,3	62	6	6	5,0	6	7	9
33	7,7	6,2	1,5	0,4	77	6	6	6,2	7	9	11
26	9,6	7,7	1,5	0,5	96	7	7	7,7	8	10	13
22	11,4	9,1	1,5	0,6	114	8	8	9,1	10	12	15
21	11,9	9,4	1,5	0,6	119	8	8	9,4	10	12	16
17,6	14,2	11,2	2,0	0,7	142	9	9	11,2	11	14	19
17	14,8	11,6	2,0	0,8	148	9	9	11,6	12	15	19
13,6	18,4	14,2	2,0	0,9	184	10	11	14,2	14	18	24
11	22,7	17,2	2,5	1,1	227	11	13	17,2	17	22	29
9	27,9	20,7	3,0	1,4	279	13	15	20,7	21	26	35
7,4	34,2	24,6	3,0	1,6	342	15	18	24,6	25	32	42
7,25	34,5	24,8	3,0	1,7	345	15	18	24,8	26	32	43

280

41	6,9	6,3	1,0	0,4	69	6	6	6,3	6	8	10
33	8,6	7,8	1,5	0,5	86	7	7	7,8	8	9	12
26	10,7	9,6	1,5	0,6	107	7	7	9,6	9	11	14
22	12,8	11,4	2,0	0,8	128	8	8	11,4	11	13	17
21	13,4	11,9	2,0	0,8	134	8	9	11,9	11	14	18
17,6	15,9	14,0	2,0	0,9	159	9	10	14,0	13	16	21
17	16,6	14,6	2,0	1,0	166	9	10	14,6	13	16	22
13,6	20,6	17,8	2,5	1,2	206	10	12	17,8	16	20	26
11	25,4	21,6	2,5	1,4	254	12	14	21,6	19	24	32
9	31,3	26,0	3,0	1,7	313	14	16	26,0	23	29	39
7,4	38,3	30,9	3,5	2,1	383	16	20	30,9	28	36	47
7,25	38,7	31,1	3,5	2,1	387	17	20	31,1	29	36	48

Les soudures mentionnées ci-dessus sont des valeurs de référence sans aucune garantie !
 Merci de contacter le fabricant de plastique pour des caractéristiques matérielles spécifiques !
 The above mentioned welding parameters are only reference values without any warranty!
 Please contact the plastic pipe manufacturers for the specific material characteristic!

VULCA P500 - P630 B PRO CNC
PE T = 220°C / 428°F
DVS 2207/T1(8/15)

 Azyl. = 14,13cm²

D [mm]	SDR	S [mm]	P ₁ [bar]	H [mm]	P ₂ [bar]	t ₁ [sec]	t ₂ [sec]	t ₃ [sec]	P ₃ [bar]	t ₄ [min]		
										< 15°C	15°...25°C	25°...40°C
										< 59°F	59°...77°F	77°...104°F

315

41	7,7	7,9	1,5	0,5	77	6	6	7,9	7	9	11
33	9,7	9,9	1,5	0,7	97	7	7	9,9	8	10	13
26	12,1	12,2	2,0	0,8	121	8	8	12,2	10	13	16
22	14,4	14,4	2,0	1,0	144	9	9	14,4	12	15	19
21	15,0	15,0	2,0	1,0	150	9	9	15,0	12	15	20
17,6	17,9	17,7	2,0	1,2	179	10	11	17,7	14	18	23
17	18,7	18,5	2,0	1,2	187	10	11	18,5	14	18	24
13,6	23,2	22,6	2,5	1,5	232	11	13	22,6	17	22	29
11	28,6	27,3	3,0	1,8	286	13	15	27,3	21	27	36
9	35,2	32,8	3,0	2,2	352	15	18	32,8	26	33	43
7,4	43,1	39,1	3,5	2,6	431	18	22	39,1	32	40	53
7,25	43,5	39,4	3,5	2,6	435	18	22	39,4	32	40	53

355

41	8,7	10,0	1,5	0,7	87	7	7	10,0	8	10	12
33	10,9	12,5	1,5	0,8	109	8	8	12,5	9	12	15
26	13,6	15,5	2,0	1,0	136	8	9	15,5	11	14	18
22	16,2	18,3	2,0	1,2	162	9	10	18,3	13	16	21
21	16,9	19,1	2,0	1,3	169	9	10	19,1	13	17	22
17,6	20,1	22,4	2,5	1,5	201	10	11	22,4	15	19	26
17	21,1	23,5	2,5	1,6	211	11	12	23,5	16	20	27
13,6	26,1	28,6	3,0	1,9	261	12	14	28,6	20	25	33
11	32,2	34,7	3,0	2,3	322	14	17	34,7	24	30	40
9	39,7	41,7	3,5	2,8	397	17	20	41,7	29	37	49
7,4	48,5	49,6	3,5	3,3	485	20	24	49,6	35	45	60
7,25	49,0	50,0	3,5	3,3	490	20	25	50,0	36	46	60

400

41	9,8	12,8	1,5	0,9	98	7	7	12,8	8	11	13
33	12,3	15,9	2,0	1,1	123	8	8	15,9	10	13	16
26	15,3	19,6	2,0	1,3	153	9	9	19,6	12	15	20
22	18,2	23,2	2,0	1,5	182	10	11	23,2	14	18	24
21	19,1	24,3	2,5	1,6	191	10	11	24,3	15	19	25
17,6	22,7	28,6	2,5	1,9	227	11	13	28,6	17	22	29
17	23,7	29,7	2,5	2,0	237	11	13	29,7	18	23	30
13,6	29,4	36,3	3,0	2,4	294	13	16	36,3	22	28	37
11	36,3	44,0	3,0	2,9	363	16	19	44,0	27	34	45
9	44,7	53,0	3,5	3,5	447	18	23	53,0	33	42	55
7,4	54,7	63,0	4,0	4,2	547	21	27	63,0	40	51	67
7,25	55,2	63,5	4,0	4,2	552	21	28	63,5	40	51	68

450

41	11,0	16,1	1,5	1,1	110	8	8	16,1	9	12	15
33	13,8	20,1	2,0	1,3	138	9	9	20,1	11	14	18
26	17,2	24,8	2,0	1,7	172	9	10	24,8	13	17	22
22	20,5	29,4	2,5	2,0	205	10	12	29,4	16	20	26
21	21,5	30,7	2,5	2,0	215	11	12	30,7	16	21	27
17,6	25,5	36,1	2,5	2,4	255	12	14	36,1	19	24	32
17	26,7	37,7	3,0	2,5	267	12	14	37,7	20	25	33
13,6	33,1	46,0	3,0	3,1	331	15	17	46,0	25	31	41
11	40,9	55,8	3,5	3,7	409	17	21	55,8	30	38	50
9	50,3	67,1	4,0	4,5	503	20	25	67,1	37	47	62
7,4	61,5	79,7	4,0	5,3	615	23	31	79,7	45	57	75
7,25	62,1	80,3	4,0	5,4	621	23	31	80,3	45	57	76

Les soudures mentionnées ci-dessus sont des valeurs de référence sans aucune garantie !

Merci de contacter le fabricant de plastique pour des caractéristiques matérielles spécifiques !

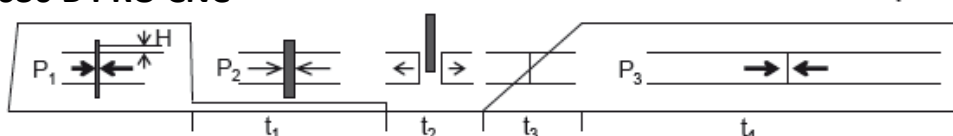
The above mentioned welding parameters are only reference values without any warranty!

Please contact the plastic pipe manufacturers for the specific material characteristic!

VULCA P500 - P630 B PRO CNC

PE T = 220°C / 428°F

DVS 2207/T1(8/15)



Azyl. = 14,13cm²

D [mm]	SDR	S [mm]	P ₁ [bar]	H [mm]	P ₂ [bar]	t ₁ [sec]	t ₂ [sec]	t ₃ [sec]	P ₃ [bar]	t ₄ [min]		
										< 15°C	15°...25°C	25°...40°C
										< 59°F	59°...77°F	77°...104°F

500

41	12,3	20,0	2,0	1,3	123	8	8	20,0	10	13	16
33	15,3	24,7	2,0	1,6	153	9	9	24,7	12	15	20
26	19,1	30,6	2,5	2,0	191	10	11	30,6	15	19	25
22	22,8	36,3	2,5	2,4	228	11	13	36,3	17	22	29
21	23,9	37,9	2,5	2,5	239	11	13	37,9	18	23	30
17,6	28,3	44,5	3,0	3,0	283	13	15	44,5	21	27	35
17	29,7	46,6	3,0	3,1	297	13	16	46,6	22	28	37
13,6	36,8	56,8	3,0	3,8	368	16	19	56,8	27	34	45
11	45,4	68,8	3,5	4,6	454	19	23	68,8	33	42	56
9	55,8	82,7	4,0	5,5	558	21	28	82,7	41	52	68
7,4	68,3	98,3	4,0	6,6	683	25	34	98,3	49	63	83
7,25	69,0	99,1	4,0	6,6	690	25	34	99,1	50	64	84

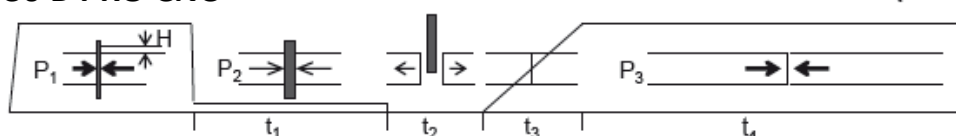
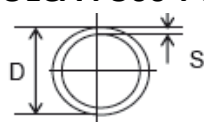
560

41	13,7	25,0	2,0	1,7	137	8	9	25,0	11	14	18
33	17,2	31,1	2,0	2,1	172	9	10	31,1	13	17	22
26	21,4	38,4	2,5	2,6	214	11	12	38,4	16	21	27
22	25,5	45,5	2,5	3,0	255	12	14	45,5	19	24	32
21	26,7	47,5	3,0	3,2	267	12	14	47,5	20	25	33
17,6	31,7	55,9	3,0	3,7	317	14	17	55,9	24	30	39
17	33,2	58,3	3,0	3,9	332	15	17	58,3	25	31	41
13,6	41,2	71,3	3,5	4,8	412	17	21	71,3	30	38	51
11	50,8	86,3	4,0	5,8	508	20	25	86,3	37	47	62
9	62,5	103,7	4,0	6,9	625	23	31	103,7	45	58	76
7,4	75,7	122,2	4,5	8,1	757	26	35	122,2	54	70	92
7,25	77,2	124,4	4,5	8,3	772	27	35	124,4	56	71	94

630

41	15,4	31,6	2,0	2,1	154	9	9	31,6	12	15	20
33	19,3	39,3	2,5	2,6	193	10	11	39,3	15	19	25
26	24,1	48,7	2,5	3,2	241	11	13	48,7	18	23	30
22	28,7	57,6	3,0	3,8	287	13	15	57,6	21	27	36
21	30,0	60,0	3,0	4,0	300	13	16	60,0	22	28	37
17,6	35,7	70,8	3,0	4,7	357	16	18	70,8	27	33	44
17	37,4	73,9	3,5	4,9	374	16	19	73,9	28	35	46
13,6	46,3	90,1	3,5	6,0	463	19	23	90,1	34	43	57
11	57,2	109,3	4,0	7,3	572	22	29	109,3	42	53	70
9	70,3	131,2	4,5	8,7	703	25	35	131,2	51	65	86
7,4	85,1	154,7	4,5	10,3	851	29	35	154,7	61	78	104
7,25	86,9	157,4	4,5	10,5	869	29	35	157,4	62	80	106

Les soudures mentionnées ci-dessus sont des valeurs de référence sans aucune garantie !
 Merci de contacter le fabriquant de plastique pour des caractéristiques matérielles spécifiques !
 The above mentioned welding parameters are only reference values without any warranty!
 Please contact the plastic pipe manufacturers for the specific material characteristic!

VULCA P500-P630 B PRO CNC
PP T = 210°C / 410°F
DVS 2207/T11(08/08)

 Azyl. = 14,13cm²

D [mm]	SDR	S [mm]	P ₁ [bar]	H [mm]	P ₂ [bar]	t ₁ [sec]	t ₂ [sec]	t ₃ [sec]	P ₃ [bar]	t ₄ [min]
--------	-----	--------	----------------------	--------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------

200

41	4,9	2,1	0,5	0,2	141	5	6	2,1		7
33	6,2	2,7	0,5	0,3	162	6	7	2,7		11
26	7,7	3,3	1,0	0,3	185	6	8	3,3		14
22	9,1	3,9	1,0	0,4	204	6	9	3,9		16
21	9,6	4,1	1,0	0,4	211	7	9	4,1		17
17,6	11,4	4,8	1,0	0,5	237	7	11	4,8		20
17	11,9	5,0	1,0	0,5	244	7	11	5,0		20
13,6	14,7	6,1	1,0	0,6	278	8	13	6,1		24
11	18,2	7,4	1,0	0,7	320	9	16	7,4		29
9	22,4	8,8	1,5	0,9	364	10	19	8,8		35
7,4	27,4	10,5	2,0	1,1	411	11	23	10,5		42
7,25	27,6	10,6	2,0	1,1	412	11	23	10,6		43

225

41	5,5	2,7	0,5	0,3	151	5	6	2,7		9
33	6,9	3,3	0,5	0,3	173	6	7	3,3		12
26	8,6	4,1	1,0	0,4	197	6	8	4,1		15
22	10,3	4,9	1,0	0,5	221	7	10	4,9		18
21	10,8	5,1	1,0	0,5	228	7	10	5,1		19
17,6	12,8	6,0	1,0	0,6	255	7	12	6,0		22
17	13,4	6,3	1,0	0,6	262	7	12	6,3		22
13,6	16,6	7,7	1,0	0,8	301	8	15	7,7		27
11	20,5	9,3	1,5	0,9	345	9	18	9,3		33
9	25,2	11,2	1,5	1,1	392	11	21	11,2		39
7,4	30,8	13,3	2,0	1,3	437	12	26	13,3		47
7,25	31,3	13,5	2,0	1,3	441	12	27	13,5		48

250

41	6,2	3,4	0,5	0,3	162	6	7	3,4		11
33	7,7	4,1	1,0	0,4	185	6	8	4,1		14
26	9,6	5,1	1,0	0,5	211	7	9	5,1		17
22	11,4	6,0	1,0	0,6	237	7	11	6,0		20
21	11,9	6,3	1,0	0,6	244	7	11	6,3		20
17,6	14,2	7,4	1,0	0,7	272	8	13	7,4		24
17	14,8	7,7	1,0	0,8	279	8	13	7,7		24
13,6	18,4	9,5	1,0	0,9	323	9	16	9,5		30
11	22,7	11,5	1,5	1,1	367	10	20	11,5		36
9	27,9	13,8	2,0	1,4	415	12	24	13,8		43
7,4	34,2	16,4	2,0	1,6	463	13	29	16,4		52
7,25	34,5	16,5	2,0	1,7	466	13	30	16,5		52

280

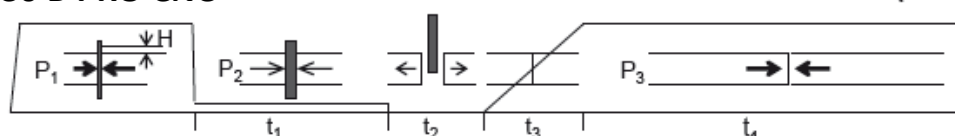
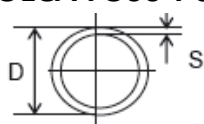
41	6,9	4,2	0,5	0,4	173	6	7	4,2		12
33	8,6	5,2	1,0	0,5	197	6	8	5,2		15
26	10,7	6,4	1,0	0,6	227	7	10	6,4		18
22	12,8	7,6	1,0	0,8	255	7	12	7,6		22
21	13,4	7,9	1,0	0,8	262	7	12	7,9		22
17,6	15,9	9,3	1,0	0,9	292	8	14	9,3		26
17	16,6	9,7	1,0	1,0	301	8	15	9,7		27
13,6	20,6	11,9	1,5	1,2	346	9	18	11,9		33
11	25,4	14,4	1,5	1,4	394	11	22	14,4		40
9	31,3	17,3	2,0	1,7	441	12	27	17,3		48
7,4	38,3	20,6	2,5	2,1	493	14	33	20,6		57
7,25	38,7	20,8	2,5	2,1	495	14	33	20,8		57

Les soudures mentionnées ci-dessus sont des valeurs de référence sans aucune garantie !
 Merci de contacter le fabricant de plastique pour des caractéristiques matérielles spécifiques !
 The above mentioned welding parameters are only reference values without any warranty!
 Please contact the plastic pipe manufacturers for the specific material characteristic!

VULCA P500-P630 B PRO CNC

PP T = 210°C / 410°F

DVS 2207/T11(08/08)



Azyl. = 14,13cm²

D [mm] SDR S [mm] P1[bar] H [mm] P2[bar] t1 [sec] t2 [sec] t3 [sec] P3[bar] t4 [min]

315

41	7,7	5,3	1,0	0,5	185	6	8	5,3	14
33	9,7	6,6	1,0	0,7	213	7	9	6,6	17
26	12,1	8,1	1,0	0,8	246	7	11	8,1	21
22	14,4	9,6	1,0	1,0	274	8	13	9,6	24
21	15,0	10,0	1,0	1,0	281	8	14	10,0	25
17,6	17,9	11,8	1,0	1,2	317	9	16	11,8	29
17	18,7	12,3	1,0	1,2	326	9	17	12,3	30
13,6	23,2	15,1	1,5	1,5	372	10	20	15,1	36
11	28,6	18,2	2,0	1,8	420	12	24	18,2	44
9	35,2	21,9	2,0	2,2	471	14	30	21,9	53
7,4	43,1	26,1	2,5	2,6	520	15	37	26,1	63
7,25	43,5	26,3	2,5	2,6	523	16	38	26,3	63

355

41	8,7	6,7	1,0	0,7	199	6	8	6,7	15
33	10,9	8,3	1,0	0,8	230	7	10	8,3	19
26	13,6	10,3	1,0	1,0	264	7	12	10,3	23
22	16,2	12,2	1,0	1,2	296	8	15	12,2	26
21	16,9	12,7	1,0	1,3	305	8	15	12,7	27
17,6	20,1	15,0	1,5	1,5	341	9	18	15,0	32
17	21,1	15,7	1,5	1,6	351	10	19	15,7	33
13,6	26,1	19,1	2,0	1,9	401	11	22	19,1	41
11	32,2	23,1	2,0	2,3	448	13	28	23,1	49
9	39,7	27,8	2,5	2,8	501	15	34	27,8	59
7,4	48,5	33,1	2,5	3,3	551	17	42	33,1	69
7,25	49,0	33,3	2,5	3,3	554	17	42	33,3	69

400

41	9,8	8,5	1,0	0,9	214	7	9	8,5	17
33	12,3	10,6	1,0	1,1	249	7	11	10,6	21
26	15,3	13,1	1,0	1,3	285	8	14	13,1	25
22	18,2	15,4	1,0	1,5	320	9	16	15,4	29
21	19,1	16,2	1,5	1,6	331	9	17	16,2	31
17,6	22,7	19,0	1,5	1,9	367	10	20	19,0	36
17	23,7	19,8	1,5	2,0	377	10	20	19,8	37
13,6	29,4	24,2	2,0	2,4	426	12	25	24,2	45
11	36,3	29,4	2,0	2,9	480	14	31	29,4	55
9	44,7	35,3	2,5	3,5	529	16	39	35,3	64
7,4	54,7	42,0	3,0	4,2	587	18	47	42,0	76
7,25	55,2	42,3	3,0	4,2	590	18	47	42,3	76

450

41	11,0	10,7	1,0	1,1	231	7	10	10,7	19
33	13,8	13,4	1,0	1,3	267	8	13	13,4	23
26	17,2	16,6	1,0	1,7	308	8	15	16,6	28
22	20,5	19,6	1,5	2,0	345	9	18	19,6	33
21	21,5	20,5	1,5	2,0	355	10	19	20,5	34
17,6	25,5	24,1	1,5	2,4	395	11	22	24,1	40
17	26,7	25,1	2,0	2,5	405	11	23	25,1	41
13,6	33,1	30,7	2,0	3,1	455	13	28	30,7	50
11	40,9	37,2	2,5	3,7	508	15	35	37,2	60
9	50,3	44,7	3,0	4,5	562	17	43	44,7	71
7,4	61,5	53,1	3,0	5,3	626	20	53	53,1	84
7,25	62,1	53,6	3,0	5,4	630	20	53	53,6	84

Les soudures mentionnées ci-dessus sont des valeurs de référence sans aucune garantie !

Merci de contacter le fabricant de plastique pour des caractéristiques matérielles spécifiques !

The above mentioned welding parameters are only reference values without any warranty!

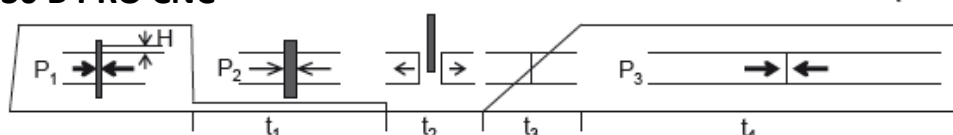
Please contact the plastic pipe manufacturers for the specific material characteristic!

*Les valeurs sont extrapolées à partir des spécifications DVS ! / The values are extrapolated from the DVS specifications!

VULCA P500-P630 B PRO CNC

PP T = 210°C / 410°F

DVS 2207/T11(08/08)



Azyl. = 14,13cm²

D [mm] SDR S [mm] P₁[bar] H [mm] P₂[bar] t₁ [sec] t₂ [sec] t₃ [sec] P₃[bar] t₄ [min]

500

41	12,3	13,3	1,0	1,3	249	7	11	13,3		21	
33	15,3	16,5	1,0	1,6	285	8	14	16,5		25	
26	19,1	20,4	1,5	2,0	331	9	17	20,4		31	
22	22,8	24,2	1,5	2,4	368	10	20	24,2		36	
21	23,9	25,3	1,5	2,5	379	10	21	25,3		37	
17,6	28,3	29,7	2,0	3,0	418	12	24	29,7		44	
17	29,7	31,1	2,0	3,1	429	12	25	31,1		46	
13,6	36,8	37,9	2,0	3,8	483	14	32	37,9		55	
11	45,4	45,9	2,5	4,6	533	16	39	45,9		65	
9	55,8	55,1	3,0	5,5	593	18	48	55,1		77	*
7,4	68,3	65,6	3,0	6,6	666	21	58	65,6		92	*
7,25	69,0	66,1	3,0	6,6	669	21	59	66,1		92	*

560

41	13,7	16,6	1,0	1,7	266	7	12	16,6		23	
33	17,2	20,8	1,0	2,1	308	8	15	20,8		28	
26	21,4	25,6	1,5	2,6	354	10	19	25,6		34	
22	25,5	30,3	1,5	3,0	395	11	22	30,3		40	
21	26,7	31,7	2,0	3,2	405	11	23	31,7		41	
17,6	31,7	37,2	2,0	3,7	444	13	27	37,2		48	
17	33,2	38,9	2,0	3,9	456	13	29	38,9		50	
13,6	41,2	47,5	2,5	4,8	509	15	36	47,5		60	
11	50,8	57,5	3,0	5,8	565	17	44	57,5		71	*
9	62,5	69,1	3,0	6,9	632	20	54	69,1		85	*
7,4	75,7	81,5	3,5	8,1	708	23	65	81,5		100	*
7,25	77,2	82,9	3,5	8,3	717	23	66	82,9		102	*

630

41	15,4	21,0	1,0	2,1	286	8	14	21,0		25	
33	19,3	26,2	1,5	2,6	333	9	17	26,2		31	
26	24,1	32,5	1,5	3,2	381	10	21	32,5		38	
22	28,7	38,4	2,0	3,8	421	12	24	38,4		44	
21	30,0	40,0	2,0	4,0	431	12	26	40,0		46	
17,6	35,7	47,2	2,0	4,7	475	14	31	47,2		54	
17	37,4	49,3	2,5	4,9	487	14	32	49,3		56	
13,6	46,3	60,1	2,5	6,0	539	16	40	60,1		66	
11	57,2	72,8	3,0	7,3	602	19	49	72,8		79	*
9	70,3	87,5	3,5	8,7	677	22	60	87,5		94	*
7,4	85,1	103,1	3,5	10,3	763	25	73	103,1		111	*
7,25	86,9	104,9	3,5	10,5	773	26	74	104,9		113	*

Les soudures mentionnées ci-dessus sont des valeurs de référence sans aucune garantie !
Merci de contacter le fabricant de plastique pour des caractéristiques matérielles spécifiques !

The above mentioned welding parameters are only reference values without any warranty!

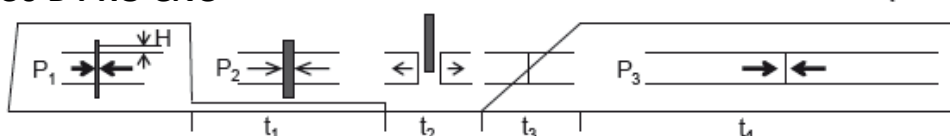
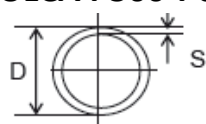
Please contact the plastic pipe manufacturers for the specific material characteristic!

*Les valeurs sont extrapolées à partir des spécifications DVS ! / The values are extrapolated from the DVS specifications!

VULCA P500-P630 B PRO CNC

PVDF T = 240°C / 464°F

DVS2207/T15(12/05)



Azyl. = 14,13cm²

D [mm] SDR S [mm] P₁[bar] H [mm] P₂[bar] t₁[sec] t₂[sec] t₃[sec] P₃[bar] t₄ [min]

200

41	4,9	2,1	0,5	0,2	89	3	5	2,1	8
33	6,2	2,7	0,9	0,3	102	3	5	2,7	10
26	7,7	3,3	0,8	0,3	117	3	6	3,3	12
22	9,1	3,9	0,6	0,4	131	4	7	3,9	13
21	9,6	4,1	0,5	0,4	136	4	7	4,1	14
17,6	11,4	4,8	1,2	0,5	154	4	8	4,8	16
17	11,9	5,0	1,2	0,5	159	4	8	5,0	16
13,6	14,7	6,1	1,0	0,6	187	4	9	6,1	19
11	18,2	7,4	1,4	0,7	222	5	10	7,4	23
9	22,4	8,8	1,9	0,9	264	5	12	8,8	29

225

41	5,5	2,7	1,0	0,3	95	3	5	2,7	9
33	6,9	3,3	0,8	0,3	109	3	6	3,3	11
26	8,6	4,1	0,7	0,4	126	4	6	4,1	13
22	10,3	4,9	1,3	0,5	143	4	7	4,9	15
21	10,8	5,1	1,3	0,5	148	4	7	5,1	15
17,6	12,8	6,0	1,1	0,6	168	4	8	6,0	17
17	13,4	6,3	1,1	0,6	174	4	8	6,3	18
13,6	16,6	7,7	1,6	0,8	206	4	10	7,7	21
11	20,5	9,3	2,0	0,9	245	5	11	9,3	26

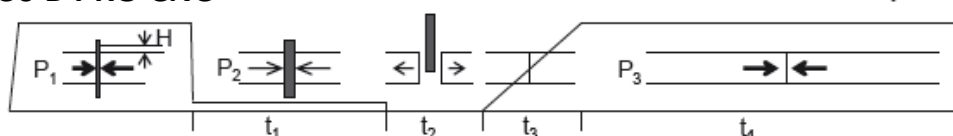
250

41	6,2	3,4	0,9	0,3	102	3	5	3,4	10
33	7,7	4,1	0,8	0,4	117	3	6	4,1	12
26	9,6	5,1	0,5	0,5	136	4	7	5,1	14
22	11,4	6,0	1,2	0,6	154	4	8	6,0	16
21	11,9	6,3	1,2	0,6	159	4	8	6,3	16
17,6	14,2	7,4	1,0	0,7	182	4	9	7,4	19
17	14,8	7,7	1,0	0,8	188	4	9	7,7	19
13,6	18,4	9,5	1,4	0,9	224	5	10	9,5	24
11	22,7	11,5	1,8	1,1	267	5	12	11,5	29

280

41	6,9	4,2	0,8	0,4	109	3	6	4,2	11
33	8,6	5,2	0,7	0,5	126	4	6	5,2	13
26	10,7	6,4	1,3	0,6	147	4	7	6,4	15
22	12,8	7,6	1,1	0,8	168	4	8	7,6	17
21	13,4	7,9	1,1	0,8	174	4	8	7,9	18
17,6	15,9	9,3	1,6	0,9	199	4	9	9,3	21
17	16,6	9,7	1,6	1,0	206	4	10	9,7	21
13,6	20,6	11,9	2,0	1,2	246	5	11	11,9	26

Les soudures mentionnées ci-dessus sont des valeurs de référence sans aucune garantie !
 Merci de contacter le fabricant de plastique pour des caractéristiques matérielles spécifiques !
 The above mentioned welding parameters are only reference values without any warranty!
 Please contact the plastic pipe manufacturers for the specific material characteristic!

VULCA P500-P630 B PRO CNC
PVDF T = 240°C / 464°F
DVS2207/T15(12/05)

 Azyl. = 14,13cm²

D [mm]	SDR	S [mm]	P ₁ [bar]	H [mm]	P ₂ [bar]	t ₁ [sec]	t ₂ [sec]	t ₃ [sec]	P ₃ [bar]	t ₄ [min]
--------	-----	--------	----------------------	--------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------

315

41	7,7	5,3	0,8	0,5	117	3	6	5,3		12
33	9,7	6,6	0,5	0,7	137	4	7	6,6		14
26	12,1	8,1	1,2	0,8	161	4	8	8,1		17
22	14,4	9,6	1,0	1,0	184	4	9	9,6		19
21	15,0	10,0	1,7	1,0	190	4	9	10,0		19
17,6	17,9	11,8	1,5	1,2	219	5	10	11,8		23
17	18,7	12,3	1,4	1,2	227	5	10	12,3		24
13,6	23,2	15,1	1,8	1,5	272	5	12	15,1		30

355

41	8,7	6,7	0,6	0,7	127	4	6	6,7		13
33	10,9	8,3	1,2	0,8	149	4	7	8,3		15
26	13,6	10,3	1,1	1,0	176	4	8	10,3		18
22	16,2	12,2	1,6	1,2	202	4	9	12,2		21
21	16,9	12,7	1,5	1,3	209	4	10	12,7		22
17,6	20,1	15,0	2,0	1,5	241	5	11	15,0		26
17	21,1	15,7	1,9	1,6	251	5	11	15,7		27

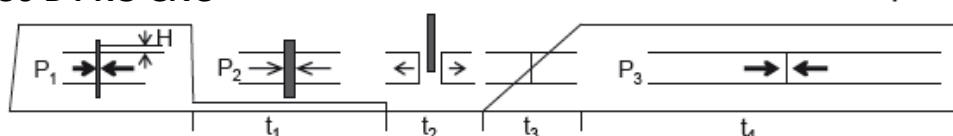
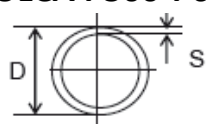
400

41	9,8	8,5	0,5	0,9	138	4	7	8,5		14
33	12,3	10,6	1,2	1,1	163	4	8	10,6		17
26	15,3	13,1	1,7	1,3	193	4	9	13,1		20
22	18,2	15,4	1,4	1,5	222	5	10	15,4		23
21	19,1	16,2	1,4	1,6	231	5	11	16,2		24
17,6	22,7	19,0	1,8	1,9	267	5	12	19,0		29
17	23,7	19,8	1,8	2,0	277	5	12	19,8		31

450

41	11,0	10,7	1,2	1,1	150	4	7	10,7		15
33	13,8	13,4	1,1	1,3	178	4	9	13,4		18
26	17,2	16,6	1,5	1,7	212	4	10	16,6		22
22	20,5	19,6	2,0	2,0	245	5	11	19,6		26
21	21,5	20,5	1,9	2,0	255	5	12	20,5		28

Les soudures mentionnées ci-dessus sont des valeurs de référence sans aucune garantie !
 Merci de contacter le fabricant de plastique pour des caractéristiques matérielles spécifiques !
 The above mentioned welding parameters are only reference values without any warranty!
 Please contact the plastic pipe manufacturers for the specific material characteristic!

VULCA P500-P630 B PRO CNC
PVDF T = 240°C / 464°F
DVS2207/T15(12/05)

 AzyL = 14,13cm²

D [mm]	SDR	S [mm]	P ₁ [bar]	H [mm]	P ₂ [bar]	t ₁ [sec]	t ₂ [sec]	t ₃ [sec]	P ₃ [bar]	t ₄ [min]
--------	-----	--------	----------------------	--------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------

500

41	12,3	13,3	1,2	1,3	163	4	8	13,3	17
33	15,3	16,5	1,7	1,6	193	4	9	16,5	20
26	19,1	20,4	1,4	2,0	231	5	11	20,4	24
22	22,8	24,2	1,8	2,4	268	5	12	24,2	29
21	23,9	25,3	1,8	2,5	279	5	13	25,3	31

560

41	13,7	16,6	1,1	1,7	177	4	8	16,6	18
33	17,2	20,8	1,5	2,1	212	4	10	20,8	22
26	21,4	25,6	1,9	2,6	254	5	12	25,6	27

630

41	15,4	21,0	1,7	2,1	194	4	9	21,0	20
33	19,3	26,2	1,4	2,6	233	5	11	26,2	25
26	24,1	32,5	1,8	3,2	281	5	13	32,5	31

Les soudures mentionnées ci-dessus sont des valeurs de référence sans aucune garantie !
 Merci de contacter le fabricant de plastique pour des caractéristiques matérielles spécifiques !
 The above mentioned welding parameters are only reference values without any warranty!
 Please contact the plastic pipe manufacturers for the specific material characteristic!







FR- Retrouvez la liste de nos distributeurs sur www.virax.com

EN – Find the list of our dealers on www.virax.com

IT – Trova il rivenditore Virax più vicino a te su www.virax.com

ES - Encuentra el listado de distribuidores en www.virax.com

PT - Encontre a lista de nossos revendedores www.virax.com

NL - Vind de lijst van onze resellers www.virax.com

EL - Συμβουλευτείτε τη λίστα των διανομέων μας στο www.virax.com

PL - Listę naszych dystrybutorów znajdziecie na www.virax.com

DE - Eine aktuelle Liste unserer Handelspartner finden Sie unter www.virax.com

CS - Seznam našich prodejců najdete na www.virax.com

RU - Список дилеров вы можете найти на сайте www.virax.com

TR - Distribütör' lerimizin listesini, www.virax.com web sitemizden bulabilirsiniz

عربية - www.virax.com يمكنكم الحصول على قائمة الموزعين الرسميين على الموقع

FRANCE

Tél : +33 (0)3 26 59 56 78
Fax : +33 (0)3 26 59 56 20
client.fr@virax.com

INTERNATIONAL

Tel: +33 (0)3 26 59 56 97
Fax: +33 (0)3 26 59 56 70
export@virax.com

ACHATS/PURCHASING

Tel: +33 (0)3 26 59 56 06
Fax: +33 (0)3 26 59 56 10
purchase.dpt@virax.com