



# Dezet Ltd

ISO-21307 Standard (Single Pressure, High Fusion Jointing Pressure)

## Zgrzewanie rur PE - SDR 11

Średnica rury [mm]	63	75	90	110	125	140	160	180	200	225	250	280	315
Grubość ścianki [mm]	5,64	6,82	8,18	10,00	11,36	12,73	14,55	16,36	18,18	20,45	22,73	25,45	28,64
Temperatura zgrzewania [°C]	Temperatura płyty grzewczej 210 +/- 10 °C												
<b>P1</b> Docisk grzania wstępnego [MPa]	0,39	0,56	0,87	1,30	1,67	1,86	1,98	2,14	2,25	2,36	2,48	2,64	3,07
<b>T1</b> Czas grzania wstępnego [sek]	Do uzyskania wypływki jak niżej												
Szerokość wypływki grzania wstępnego [mm]	1	1	1	2	2	2	2	2	2	3	3	3	3
<b>P2</b> Docisk dogrzewania [MPa]	Zgrzewane elementy pozostają w kontakcie z płytą grzewczą bez docisku												
<b>T2</b> Czas dogrzewania [sek]	66	78	90	110	125	140	160	180	200	225	250	280	300
<b>T3</b> Czas usunięcia płyty grzewczej [sek]	6,4	7,2	7,6	7,8	8,4	8,6	8,8	9,2	9,8	10,4	11,1	11,8	13,0
<b>T4</b> Czas wzrostu siły docisku [sek]	6,4	7,2	7,6	7,8	8,4	8,6	8,8	9,2	9,8	10,4	11,1	11,8	13,0
<b>P3</b> Docisk zgrzewania/łączenia [MPa]	0,39	0,56	0,87	1,30	1,67	1,86	1,98	2,14	2,25	2,36	2,48	2,64	3,07
<b>T5</b> Czas studzenia z dociskiem [minut]	9	10	12	14	16	18	20	22	24	28	30	33	38
<b>T6</b> Czas studzenia bez docisku [minut]	9	10	12	14	16	18	20	22	24	28	30	33	38
Minimalna szerokość wypływki [mm]	5,9	6,4	7,1	8,0	8,7	9,4	10,3	11,2	12,1	13,3	14,4	15,7	17,3
Maksymalna szerokość wypływki [mm]	9,4	10,1	11,2	12,5	13,6	14,5	16,0	17,3	18,7	20,4	22,0	24,1	26,5

ISO-21307 Standard (Single Pressure, High Fusion Jointing Pressure)

### Zgrzewanie rur PE - SDR 13,6

Średnica rury [mm]	63	75	90	110	125	140	160	180	200	225	250	280	315
Grubość ścianki [mm]	4,72	5,63	6,62	8,09	9,19	10,29	11,76	13,24	14,71	16,54	18,38	20,59	23,16
Temperatura zgrzewania [°C]	Temperatura płyty grzewczej 210 +/- 10 °C												
<b>P1</b> Docisk grzania wstępnego [MPa]	0,36	0,52	0,72	1,07	1,38	1,73	1,91	1,98	2,09	2,18	2,26	2,44	2,53
<b>T1</b> Czas grzania wstępnego [sek]	Do uzyskania wypłytki jak niżej												
Szerokość wypłytki grzania wstępnego [mm]	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2	3	3
<b>P2</b> Docisk dogrzewania [MPa]	Zgrzewane elementy pozostają w kontakcie z płytą grzewczą bez docisku												
<b>T2</b> Czas dogrzewania [sek]	52	64	73	89	101	113	118	132	147	165	183	206	232
<b>T3</b> Czas usunięcia płyty grzewczej [sek]	6,3	7,0	7,4	7,7	8,3	8,5	8,7	9,1	9,7	10,2	10,8	11,6	12,8
<b>T4</b> Czas wzrostu siły docisku [sek]	6,3	7,0	7,4	7,7	8,3	8,5	8,7	9,1	9,7	10,2	10,8	11,6	12,8
<b>P3</b> Docisk zgrzewania/łączenia [MPa]	0,36	0,52	0,72	1,07	1,38	1,73	1,91	1,98	2,09	2,18	2,26	2,44	2,53
<b>T5</b> Czas studzenia z dociskiem [minut]	8	9	10	12	13	14	17	18	20	23	25	28	31
<b>T6</b> Czas studzenia bez docisku [minut]	8	9	10	12	13	14	17	18	20	23	25	28	31
Minimalna szerokość wypłytki [mm]	5,4	5,8	6,3	7,1	7,6	8,2	8,9	9,7	10,4	11,3	12,2	13,3	14,6
Maksymalna szerokość wypłytki [mm]	8,5	9,2	10,0	11,1	11,9	12,7	13,9	15,0	16,0	17,5	18,8	20,5	22,4



# Dezet Ltd

ISO-21307 Standard (Single Pressure, High Fusion Jointing Pressure)

## Zgrzewanie rur PE - SDR 17

Średnica rury [mm]	63	75	90	110	125	140	160	180	200	225	250	280	315
Grubość ścianki [mm]	3,82	4,48	5,29	6,47	7,35	8,24	9,41	10,59	11,76	13,24	14,71	16,47	18,53
Temperatura zgrzewania [°C]	Temperatura płyty grzewczej 210 +/- 10 °C												
<b>P1</b> Docisk grzania wstępnego [MPa]	0,32	0,44	0,58	0,85	0,97	1,16	1,28	1,40	1,52	1,66	1,79	1,92	2,05
<b>T1</b> Czas grzania wstępnego [sek]	Do uzyskania wypływki jak niżej												
Szerokość wypływki grzania wstępnego [mm]	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2	3	3
<b>P2</b> Docisk dogrzewania [MPa]	Zgrzewane elementy pozostają w kontakcie z płytą grzewczą bez docisku												
<b>T2</b> Czas dogrzewania [sek]	45	54	62	74	85	96	108	119	128	144	158	175	196
<b>T3</b> Czas usunięcia płyty grzewczej [sek]	6,1	6,8	7,2	7,5	8,1	8,3	8,5	8,9	9,5	9,9	10,5	11,3	12,4
<b>T4</b> Czas wzrostu siły docisku [sek]	6,1	6,8	7,2	7,5	8,1	8,3	8,5	8,9	9,5	9,9	10,5	11,3	12,4
<b>P3</b> Docisk zgrzewania/łączenia [MPa]	0,32	0,44	0,58	0,85	0,97	1,16	1,28	1,40	1,52	1,66	1,79	1,92	2,05
<b>T5</b> Czas studzenia z dociskiem [minut]	7	8	9	10	11	12	14	15	17	18	20	23	25
<b>T6</b> Czas studzenia bez docisku [minut]	7	8	9	10	11	12	14	15	17	18	20	23	25
Minimalna szerokość wypływki [mm]	4,9	5,3	5,7	6,3	6,7	7,2	7,8	8,4	9,0	9,7	10,4	11,3	12,4
Maksymalna szerokość wypływki [mm]	7,9	8,4	9,1	10,0	10,6	11,2	12,1	13,0	13,9	15,1	16,1	17,5	19,0



# Dezet Ltd

ISO-21307 Standard (Single Pressure, High Fusion Jointing Pressure)

## Zgrzewanie rur PE - SDR 17,6

Średnica rury [mm]	63	75	90	110	125	140	160	180	200	225	250	280	315
Grubość ścianki [mm]	3,62	4,23	5,11	6,25	7,10	7,95	9,09	10,23	11,36	12,78	14,20	15,91	17,90
Temperatura zgrzewania [°C]	Temperatura płyty grzewczej 210 +/- 10 °C												
<b>P1</b> Docisk grzania wstępnego [MPa]	0,31	0,42	0,56	0,83	0,96	1,14	1,26	1,34	1,47	1,60	1,73	1,86	1,99
<b>T1</b> Czas grzania wstępnego [sek]	Do uzyskania wypływki jak niżej												
Szerokość wypływki grzania wstępnego [mm]	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2
<b>P2</b> Docisk dogrzewania [MPa]	Zgrzewane elementy pozostają w kontakcie z płytą grzewczą bez docisku												
<b>T2</b> Czas dogrzewania [sek]	43	52	58	69	79	88	101	112	123	137	152	170	189
<b>T3</b> Czas usunięcia płyty grzewczej [sek]	6,0	6,7	7,1	7,4	7,9	8,1	8,3	8,7	9,2	9,6	10,2	11,0	12,1
<b>T4</b> Czas wzrostu siły docisku [sek]	6,0	6,7	7,1	7,4	7,9	8,1	8,3	8,7	9,2	9,6	10,2	11,0	12,1
<b>P3</b> Docisk zgrzewania/łączenia [MPa]	0,31	0,42	0,56	0,83	0,96	1,14	1,26	1,34	1,47	1,60	1,73	1,86	1,99
<b>T5</b> Czas studzenia z dociskiem [minut]	6	7	8	9	10	11	13	14	16	17	19	21	23
<b>T6</b> Czas studzenia bez docisku [minut]	6	7	8	9	10	11	13	14	16	17	19	21	23
Minimalna szerokość wypływki [mm]	4,8	5,2	5,6	6,2	6,6	7,0	7,6	8,2	8,7	9,4	10,1	11,0	12,0
Maksymalna szerokość wypływki [mm]	7,7	8,2	8,9	9,7	10,3	11,0	11,8	12,7	13,6	14,6	15,7	16,9	18,4



# Dezet Ltd

ISO-21307 Standard (Single Pressure, High Fusion Jointing Pressure)

## Zgrzewanie rur PE - SDR 20,8

Średnica rury [mm]	63	75	90	110	125	140	160	180	200	225	250	280	315
Grubość ścianki [mm]	3,02	3,62	4,33	5,29	6,01	6,73	7,69	8,65	9,62	10,82	12,02	13,46	15,14
Temperatura zgrzewania [°C]	Temperatura płyty grzewczej 210 +/- 10 °C												
<b>P1</b> Docisk grzania wstępnego [MPa]	0,29	0,38	0,48	0,72	0,93	1,11	1,22	1,33	1,43	1,54	1,59	1,64	1,72
<b>T1</b> Czas grzania wstępnego [sek]	Do uzyskania wypływki jak niżej												
Szerokość wypływki grzania wstępnego [mm]	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2
<b>P2</b> Docisk dogrzewania [MPa]	Zgrzewane elementy pozostają w kontakcie z płytą grzewczą bez docisku												
<b>T2</b> Czas dogrzewania [sek]	39	43	48	58	66	74	86	97	106	118	131	145	162
<b>T3</b> Czas usunięcia płyty grzewczej [sek]	5,8	6,5	6,9	7,2	7,7	7,9	8,1	8,5	9,0	9,4	10,0	10,8	11,9
<b>T4</b> Czas wzrostu siły docisku [sek]	5,8	6,5	6,9	7,2	7,7	7,9	8,1	8,5	9,0	9,4	10,0	10,8	11,9
<b>P3</b> Docisk zgrzewania/łączenia [MPa]	0,29	0,38	0,48	0,72	0,93	1,11	1,22	1,33	1,43	1,54	1,59	1,64	1,72
<b>T5</b> Czas studzenia z dociskiem [minut]	6	6	7	8	9	10	11	12	13	15	17	18	21
<b>T6</b> Czas studzenia bez docisku [minut]	6	6	7	8	9	10	11	12	13	15	17	18	21
Minimalna szerokość wypływki [mm]	4,5	4,8	5,1	5,6	6,0	6,3	6,8	7,3	7,8	8,4	9,0	9,7	10,5
Maksymalna szerokość wypływki [mm]	7,3	7,7	8,2	8,9	9,5	10,0	10,7	11,4	12,1	13,0	13,9	15,0	16,3



# Dezet Ltd

ISO-21307 Standard (Single Pressure, High Fusion Jointing Pressure)

## Zgrzewanie rur PE - SDR 21

Średnica rury [mm]	63	75	90	110	125	140	160	180	200	225	250	280	315
Grubość ścianki [mm]	3,00	3,59	4,29	5,24	5,95	6,67	7,62	8,57	9,52	10,71	11,90	13,33	15,00
Temperatura zgrzewania [°C]	Temperatura płyty grzewczej 210 +/- 10 °C												
<b>P1</b> Docisk grzania wstępnego [MPa]	0,28	0,37	0,47	0,71	0,91	1,09	1,20	1,31	1,41	1,52	1,57	1,62	1,70
<b>T1</b> Czas grzania wstępnego [sek]	Do uzyskania wypływki jak niżej												
Szerokość wypływki grzania wstępnego [mm]	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2
<b>P2</b> Docisk dogrzewania [MPa]	Zgrzewane elementy pozostają w kontakcie z płytą grzewczą bez docisku												
<b>T2</b> Czas dogrzewania [sek]	38	42	47	57	65	73	85	96	105	117	130	144	160
<b>T3</b> Czas usunięcia płyty grzewczej [sek]	5,7	6,4	6,8	7,1	7,6	7,8	8,0	8,4	8,9	9,3	9,9	10,7	11,8
<b>T4</b> Czas wzrostu siły docisku [sek]	5,7	6,4	6,8	7,1	7,6	7,8	8,0	8,4	8,9	9,3	9,9	10,7	11,8
<b>P3</b> Docisk zgrzewania/łączenia [MPa]	0,28	0,37	0,47	0,71	0,91	1,09	1,20	1,31	1,41	1,52	1,57	1,62	1,70
<b>T5</b> Czas studzenia z dociskiem [minut]	6	6	7	8	9	10	11	12	13	15	16	18	20
<b>T6</b> Czas studzenia bez docisku [minut]	6	6	7	8	9	10	11	12	13	15	16	18	20
Minimalna szerokość wypływki [mm]	4,5	4,8	5,1	5,6	6,0	6,3	6,8	7,3	7,8	8,4	9,0	9,7	10,5
Maksymalna szerokość wypływki [mm]	7,3	7,7	8,2	8,9	9,5	10,0	10,7	11,4	12,1	13,0	13,9	15,0	16,3



# Dezet Ltd

ISO-21307 Standard (Single Pressure, High Fusion Jointing Pressure)

## Zgrzewanie rur PE - SDR 26

Średnica rury [mm]	63	75	90	110	125	140	160	180	200	225	250	280	315
Grubość ścianki [mm]	2,52	2,88	3,46	4,23	4,81	5,38	6,15	6,92	7,69	8,65	9,62	10,77	12,12
Temperatura zgrzewania [°C]	Temperatura płyty grzewczej 210 +/- 10 °C												
<b>P1</b> Docisk grzania wstępnego [MPa]	0,23	0,29	0,38	0,51	0,62	0,71	0,80	0,89	0,99	1,09	1,18	1,28	1,39
<b>T1</b> Czas grzania wstępnego [sek]	Do uzyskania wypływki jak niżej												
Szerokość wypływki grzania wstępnego [mm]	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	2
<b>P2</b> Docisk dogrzewania [MPa]	Zgrzewane elementy pozostają w kontakcie z płytą grzewczą bez docisku												
<b>T2</b> Czas dogrzewania [sek]	28	32	38	46	53	59	72	79	87	96	106	118	131
<b>T3</b> Czas usunięcia płyty grzewczej [sek]	5,4	6,1	6,7	6,9	7,1	7,4	7,7	7,9	8,2	8,5	8,8	9,7	10,6
<b>T4</b> Czas wzrostu siły docisku [sek]	5,4	6,1	6,7	6,9	7,1	7,4	7,7	7,9	8,2	8,5	8,8	9,7	10,6
<b>P3</b> Docisk zgrzewania/łączenia [MPa]	0,23	0,29	0,38	0,51	0,62	0,71	0,80	0,89	0,99	1,09	1,18	1,28	1,39
<b>T5</b> Czas studzenia z dociskiem [minut]	5	5	6	6	7	8	9	10	12	13	14	15	17
<b>T6</b> Czas studzenia bez docisku [minut]	5	5	6	6	7	8	9	10	12	13	14	15	17
Minimalna szerokość wypływki [mm]	4,3	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,1	6,5	6,9	7,3	7,8	8,4	9,1
Maksymalna szerokość wypływki [mm]	6,9	7,2	7,6	8,2	8,6	9,1	9,7	10,2	10,8	11,5	12,2	13,0	14,1

