

## Параметры оборудования при работе с ПВХ профильными системами:

<i>Наименование параметра</i>	<i>Значения</i>
Температура нагревательного элемента	245 °С ± 5°С
Давление при спекании (сварочное давление)	3,5 - 4 Атм.
Время спекания (время подогрева) с ограничением валика сварного шва	30 с
Время охлаждения	40-50 с
Давление стыковки	3,5 - 4 Атм
Потери при сварке	3 мм.

Указанные параметры должны определяться путем пробных сварок.