

Evopipes

Stuksvejseparametre



Stuksvejseparametre



TIL PE80, PE100 OG PE100-RC - RØR

Indhold

1	Stuksvejseparametre for PE80 - rør, PN25 bar, SDR6	3
2	Stuksvejseparametre for PE100 og PE100-RC - rør, PN25 bar, SDR7,4 Stuksvejseparametre for PE80 - rør, PN20 bar, SDR7,4	4
3	Stuksvejseparametre for PE100 og PE100-RC - rør, PN20 bar, SDR9 Stuksvejseparametre for PE80 - rør, PN16 bar, SDR9	5
4	Stuksvejseparametre for PE100 og PE100-RC - rør, PN16 bar, SDR11 Stuksvejseparametre for PE80 - rør, PN12,5 bar, SDR11	6
5	Stuksvejseparametre for PE100 og PE100-RC - rør, PN12,5 bar, SDR13,6 Stuksvejseparametre for PE80 - rør, PN10 bar, SDR13,6	7
6	Stuksvejseparametre for PE100 og PE100-RC - rør, PN10 bar, SDR17 Stuksvejseparametre for PE80 - rør, PN8 bar, SDR17	8
7	Stuksvejseparametre for PE100 og PE100-RC - rør, PN8 bar, SDR21 Stuksvejseparametre for PE80 - rør, PN6 bar, SDR21	9
8	Stuksvejseparametre for PE100 og PE100-RC - rør, PN6 bar, SDR26 Stuksvejseparametre for PE80 - rør, PN5 bar, SDR26	10
9	Stuksvejseparametre for PE100 og PE100-RC - rør, PN5 bar, SDR33 Stuksvejseparametre for PE80 - rør, PN4 bar, SDR33	11
10	Stuksvejseparametre for PE100 og PE100-RC - rør, PN4 bar, SDR41 Stuksvejseparametre for PE80 - rør, PN3,2 bar, SDR41	12
11	Anbefalede vulstbredder	13

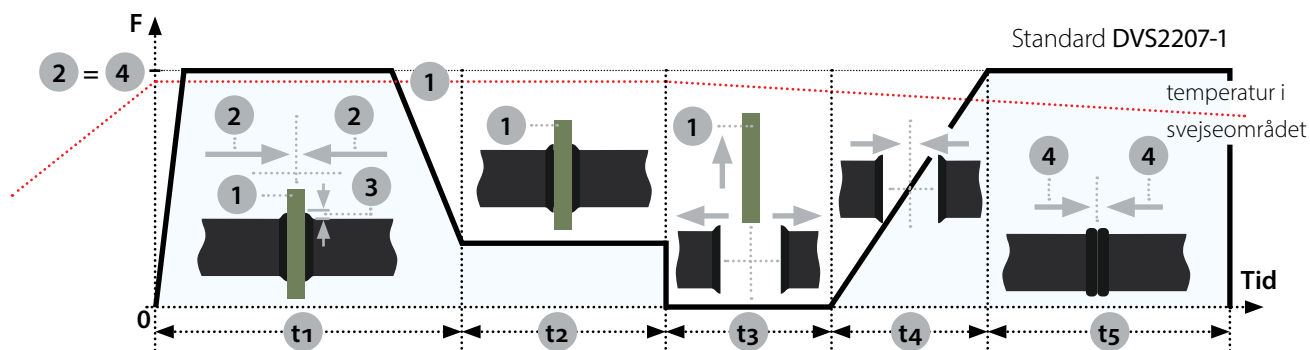


STUKSVEJSEPARAMETRE



Stuksvejseparametre for PE80 - rør, PN25 bar, SDR6

1 PE80 - rør svejses ved $(220 \pm 10) ^\circ\text{C}$



Dim. DN/OD, mm	Godstykkele en, mm	2	3	Opvarmingskraft	Omstillingstid, sek.	Tid til at nå svejsetryk, sek.	4	Svejses og køletid, min.
		Forvarmekraft F, N	Forvarmetid (indtil vulst højde er), mm	Ingen, rørenderne skal være i kontakt med svejsespejl			Svejskraft F, N	
		2 = 4		Opvarmningstid, sek.			2 = 4	
		t1		t2	t3	t4	t5	
20	3,4	28	0,5	34	4	4	28	5
25	4,2	44	0,5	42	5	5	44	6
32	5,4	72	1,0	54	5	5	72	7
40	6,7	112	1,0	67	6	6	112	9
50	8,3	174	1,5	83	6	6	174	11
63	10,5	277	1,5	105	7	7	277	14
75	12,5	393	2,0	125	7	7	393	16
90	15,0	565	2,0	150	8	9	565	19
110	18,3	844	2,0	183	10	11	844	23
125	20,8	1089	2,5	208	10	11	1089	26
140	23,3	1367	2,5	233	11	13	1367	29
160	26,6	1784	3,0	266	12	14	1784	32
180	29,9	2256	3,0	299	13	15	2256	36
200	33,2	2784	3,0	332	14	17	2784	40
225	37,4	3527	3,5	374	15	19	3527	46
250	41,5	4349	3,5	415	17	21	4349	51
280	46,5	5458	3,5	465	19	23	5458	57
315	52,3	6906	4,0	523	19	26	6906	64
355	59,0	8778	4,0	590	21	30	8778	72



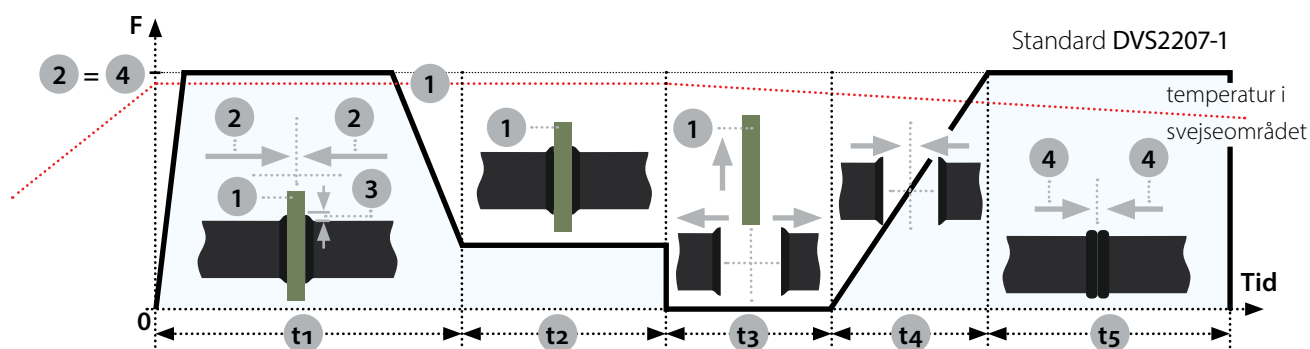
STUKSVEJSEPARAMETRE



2

Stuksvejseparametre for PE100 og PE100-RC - rør, PN25 bar, SDR7,4 Stuksvejseparametre for PE80 - rør, PN20 bar, SDR7,4

1 PE80, PE100 og PE100-RC - rør svejses ved $(220 \pm 10) ^\circ\text{C}$



Dim. DN/OD, mm	Godstykke- en, mm	2	3	Opvarmingskraft	Omstillingstid, sek.	Tid til at nå svejetryk, sek.	4	Svejses og køletid, min.
		Forvarmekraft F, N	Forvarmetid (indtil vulst højde er), mm	Ingen, rørende skal være i kontakt med svejsespejl			Svejskraft F, N	
		2 = 4		Opvarmningstid, sek.			2 = 4	
		t1		t2	t3	t4	t5	
25	3,5	38	0,5	35	4	4	38	5
32	4,4	61	0,5	44	5	5	61	6
40	5,5	95	1,0	55	5	5	95	7
50	6,9	149	1,0	69	6	6	149	9
63	8,6	235	1,5	86	6	6	235	11
75	10,3	335	1,5	103	7	7	335	13
90	12,3	480	2,0	123	6	7	480	16
110	15,1	720	2,0	151	8	9	720	19
125	17,1	927	2,0	171	9	10	927	22
140	19,2	1166	2,5	192	9	10	1166	24
160	21,9	1520	2,5	219	10	12	1520	27
180	24,6	1922	2,5	246	11	13	1922	30
200	27,4	2377	3,0	274	12	14	2377	33
225	30,8	3007	3,0	308	13	16	3007	37
250	34,2	3710	3,0	342	15	18	3710	42
280	38,3	4653	3,5	383	15	19	4653	47
315	43,1	5891	3,5	431	17	22	5891	53
355	48,5	7472	3,5	485	19	24	7472	59
400	54,7	9494	4,0	547	20	27	9494	66
450	61,5	12010	4,0	615	22	31	12010	75

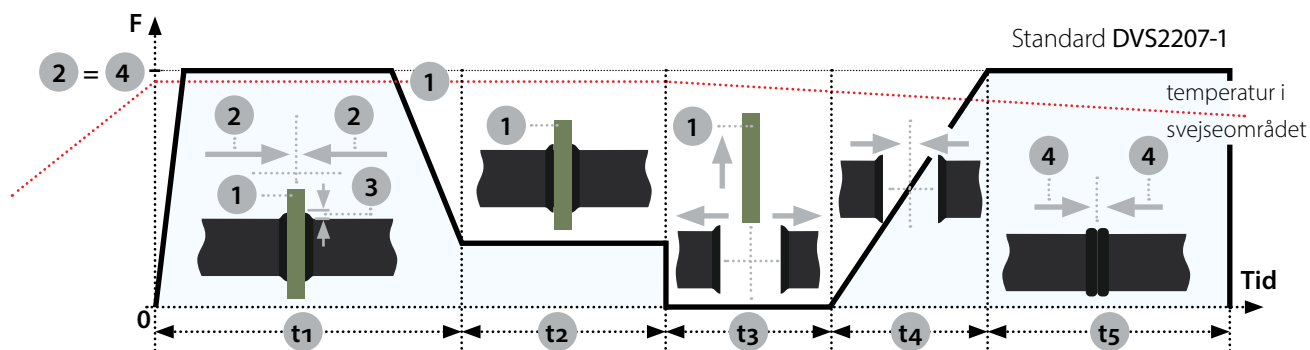


STUKSVEJSEPARAMETRE



Stuksvejseparametre for PE100 og PE100-RC - rør, PN20 bar, SDR9 Stuksvejseparametre for PE80 - rør, PN16 bar, SDR9

1 PE80, PE100 og PE100-RC - rør svejses ved $(220 \pm 10) ^\circ\text{C}$



Dim. DN/OD, mm	Godstykkele en, mm	2	3	Opvarmningskraft	Omstillingstid, sek.	Tid til at nå svejsetryk, sek.	4	Svejsen og køletid, min.
		Forvarmekraft F, N	Forvarmetid (indtil vulst højde er), mm	Ingen, rørene skal være i kontakt med svejsespejl			Svejskraft F, N	
		2 = 4		Opvarmningstid, sek.			2 = 4	
		t1		t2	t3	t4	t5	
32	3,6	51	0,5	36	4	4	51	5
40	4,5	80	1,0	45	5	5	80	7
50	5,6	125	1,0	56	5	5	125	8
63	7,1	199	1,5	71	5	5	199	9
75	8,4	281	1,5	84	6	6	281	11
90	10,1	406	1,5	101	7	7	406	13
110	12,3	604	2,0	123	6	7	604	16
125	14,0	781	2,0	140	7	8	781	18
140	15,7	981	2,0	157	8	9	981	20
160	17,9	1279	2,0	179	9	10	1279	23
180	20,1	1616	2,5	201	9	11	1616	25
200	22,4	2000	2,5	224	10	12	2000	28
225	25,2	2531	2,5	252	12	14	2531	31
250	27,9	3115	3,0	279	12	14	3115	34
280	31,3	3913	3,0	313	14	16	3913	38
315	35,2	4951	3,0	352	15	18	4951	43
355	39,7	6292	3,5	397	16	20	6292	48
400	44,7	7983	3,5	447	18	22	7983	55
450	50,3	10106	4,0	503	18	25	10106	61
500	55,8	12459	4,0	558	20	28	12459	68
560	62,5	15629	4,0	625	22	31	15629	76
630	70,3	19778	4,5	703	23	35	19778	85
710	79,3	25140	4,5	793	26	35	25140	96
800	89,3	31901	4,5	893	30	35	31901	108

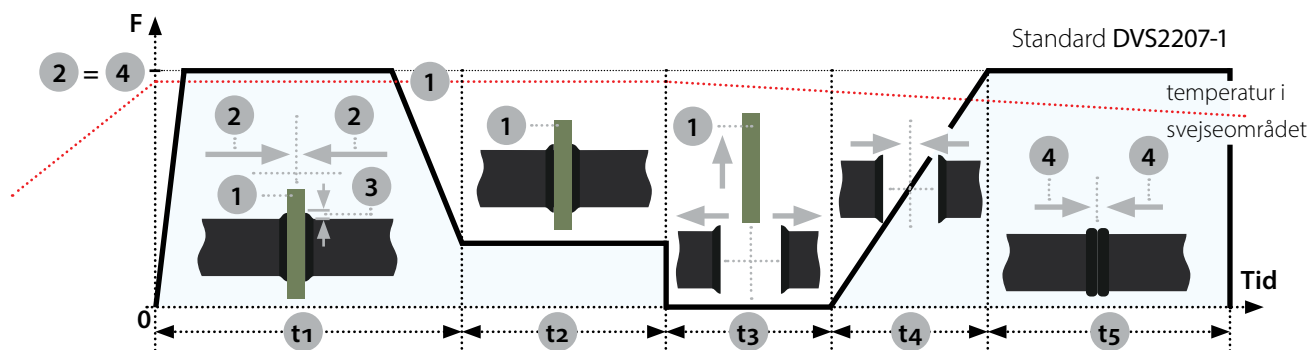


STUKSVEJSEPARAMETRE



Stuksvejseparametre for PE100 og PE100-RC - rør, PN16 bar, SDR11 Stuksvejseparametre for PE80 - rør, PN12,5 bar, SDR11

1 PE80, PE100 og PE100-RC - rør svejses ved $(220 \pm 10)^\circ\text{C}$



Dim. DN/OD, mm	Godstykkele en, mm	2	3	Opvarmningskraft	Omstillingstid, sek.	Tid til at nå svejsetryk, sek.	4	Svejsen og køletid, min.
		Forvarmekraft F, N	Forvarmetid (indtil vulst højde er), mm	Ingen, rørenderne skal være i kontakt med svejsespejl			Svejskraft F, N	
		2 = 4		Opvarmningstid, sek.			2 = 4	
		t1		t2			t3	
40	3,7	68	0,5	37	4	4	68	5
50	4,6	105	1,0	46	4	4	105	6
63	5,8	167	1,0	58	5	5	167	8
75	6,8	233	1,0	68	6	6	233	9
90	8,2	337	1,5	82	5	5	337	11
110	10,0	503	1,5	100	7	7	503	13
125	11,4	651	1,5	114	8	8	651	15
140	12,7	813	2,0	127	7	7	813	16
160	14,6	1067	2,0	146	8	8	1067	18
180	16,4	1349	2,0	164	9	9	1349	21
200	18,2	1663	2,0	182	10	11	1663	23
225	20,5	2107	2,5	205	9	11	2107	25
250	22,7	2594	2,5	227	10	12	2594	28
280	25,4	3251	2,5	254	12	14	3251	31
315	28,6	4117	3,0	286	12	15	4117	35
355	32,2	5225	3,0	322	14	17	5225	39
400	36,3	6636	3,0	363	16	19	6636	44
450	40,9	8411	3,5	409	16	20	8411	50
500	45,4	10374	3,5	454	18	23	10374	55
560	50,8	13002	4,0	508	18	25	13002	62
630	57,2	16469	4,0	572	20	29	16469	69
710	64,5	20928	4,0	645	23	32	20928	78
800	72,6	26545	4,5	726	24	35	26545	88
900	81,7	33605	4,5	817	27	35	33605	99
1000	90,8	41497	5,0	908	29	35	41497	110

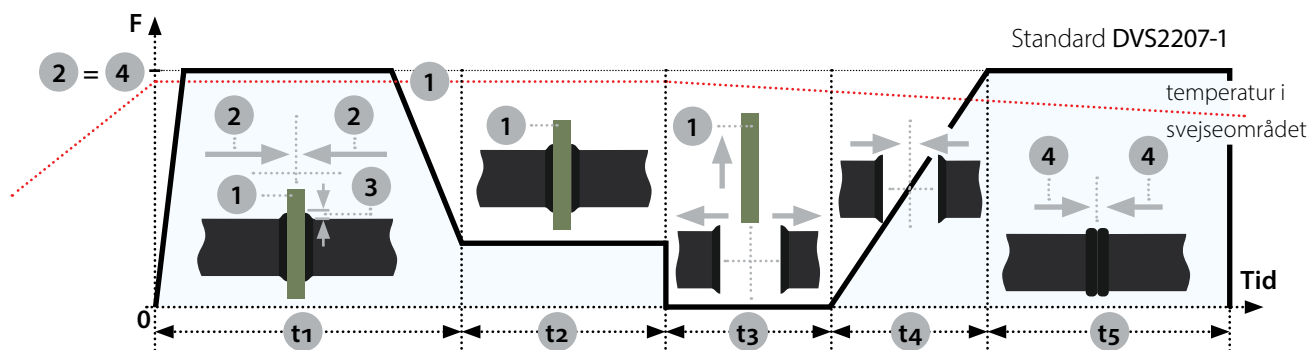


STUKSVEJSEPARAMETRE



Stuksvejseparametre for PE100 og PE100-RC - rør, PN12,5 bar, SDR13,6 Stuksvejseparametre for PE80 - rør, PN10 bar, SDR13,6

1 PE80, PE100 og PE100-RC - rør svejses ved $(220 \pm 10) ^\circ\text{C}$



Dim. DN/OD, mm	Godstykkele en, mm	2	3	Opvarmingskraft	Omstillingstid, sek.	Tid til at nå svejsetryk, sek.	4	Svejses og køletid, min.
		Forvarmekraft F, N	Forvarmetid (indtil vulst højde er), mm	Ingen, rørene skal være i kontakt med svejsespejl			Svejskraft F, N	
		2 = 4		Opvarmningstid, sek.			2 = 4	
		t1		t2	t3	t4	t5	
32	2,4	36	0,5	24	3	3	36	3
40	3,0	56	0,5	30	3	3	56	4
50	3,7	86	0,5	37	4	4	86	5
63	4,7	138	1,0	47	4	4	138	6
75	5,6	195	1,0	56	5	5	195	8
90	6,7	281	1,0	67	6	6	281	9
110	8,1	415	1,5	81	5	5	415	10
125	9,2	536	1,5	92	6	6	536	12
140	10,3	672	1,5	103	7	7	672	13
160	11,8	879	1,5	118	8	8	879	15
180	13,3	1114	2,0	133	7	8	1114	17
200	14,7	1369	2,0	147	8	9	1369	19
225	16,6	1739	2,0	166	9	10	1739	21
250	18,4	2142	2,0	184	10	11	2142	23
280	20,6	2686	2,5	206	10	11	2686	25
315	23,2	3403	2,5	232	11	12	3403	29
355	26,1	4315	3,0	261	11	13	4315	32
400	29,4	5477	3,0	294	13	15	5477	36
450	33,1	6936	3,0	331	14	17	6936	40
500	36,8	8568	3,0	368	16	19	8568	45
560	41,2	10744	3,5	412	16	21	10744	50
630	46,3	13584	3,5	463	19	23	13584	56
710	52,2	17260	4,0	522	19	26	17260	63
800	58,8	21907	4,0	588	21	29	21907	71
900	66,1	27707	4,0	661	24	33	27707	80
1000	73,5	34230	4,5	735	25	35	34230	89
1200	88,2	49291	4,5	882	29	35	49291	107
1400	102,8	67030	5,0	1028	33	35	67030	124
1600	117,5	87559	5,5	1175	35	35	87559	142



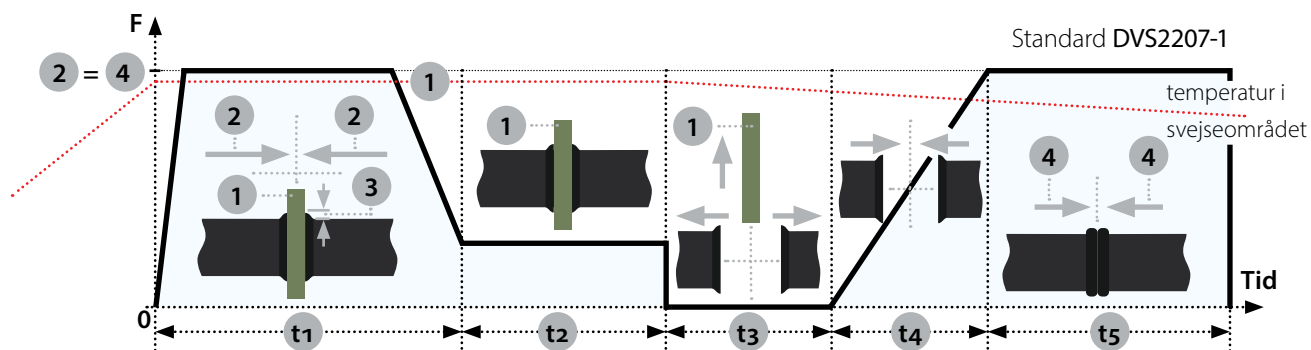
STUKSVEJSEPARAMETRE



Stuksvejseparametre for PE100 og PE100-RC - rør, PN10 bar, SDR17

Stuksvejseparametre for PE80 - rør, PN8 bar, SDR17

1 PE80, PE100 og PE100-RC - rør svejses ved $(220 \pm 10) ^\circ\text{C}$



Dim. DN/OD, mm	Godstykkele en, mm	2	3	Opvarmningskraft	Omstillingstid, sek.	Tid til at nå svejsetryk, sek.	4	Svejses og køletid, min.
		Forvarmekraft F, N	Forvarmetid (indtil vulst højde er), mm	Ingen, rørenderne skal være i kontakt med svejsespejl			Svejskraft F, N	
		2 = 4		Opvarmningstid, sek.			2 = 4	
		t1		t2			t3	
40	2,4	45	0,5	24	3	3	45	3
50	3,0	71	0,5	30	3	3	71	4
63	3,8	113	0,5	38	4	4	113	5
75	4,5	159	1,0	45	5	5	159	7
90	5,4	230	1,0	54	5	5	230	7
110	6,6	343	1,0	66	6	6	343	9
125	7,4	437	1,5	74	5	5	437	10
140	8,3	549	1,5	83	6	6	549	11
160	9,5	719	1,5	95	6	6	719	12
180	10,7	911	1,5	107	7	7	911	14
200	11,9	1125	1,5	119	8	8	1125	15
225	13,4	1425	2,0	134	7	8	1425	17
250	14,8	1750	2,0	148	8	9	1750	19
280	16,6	2198	2,0	166	9	10	2198	21
315	18,7	2785	2,0	187	10	11	2785	24
355	21,1	3541	2,5	211	10	11	3541	26
400	23,7	4483	2,5	237	11	13	4483	29
450	26,7	5681	3,0	267	12	14	5681	32
500	29,7	7021	3,0	297	13	15	7021	36
560	33,2	8791	3,0	332	14	17	8791	40
630	37,4	11140	3,5	374	15	19	11140	46
710	42,1	14134	3,5	421	17	21	14134	51
800	47,4	17931	3,5	474	19	24	17931	58
900	53,3	22684	4,0	533	19	27	22684	65
1000	59,3	28040	4,0	593	21	30	28040	72
1200	71,1	40345	4,5	711	24	35	40345	86
1400	83,0	54946	4,5	830	28	35	54946	101
1600	94,8	71725	5,0	948	30	35	71725	115
1800	106,6	90737	5,0	1066	34	35	90737	129
2000	118,5	112071	5,5	1185	35	35	112071	143

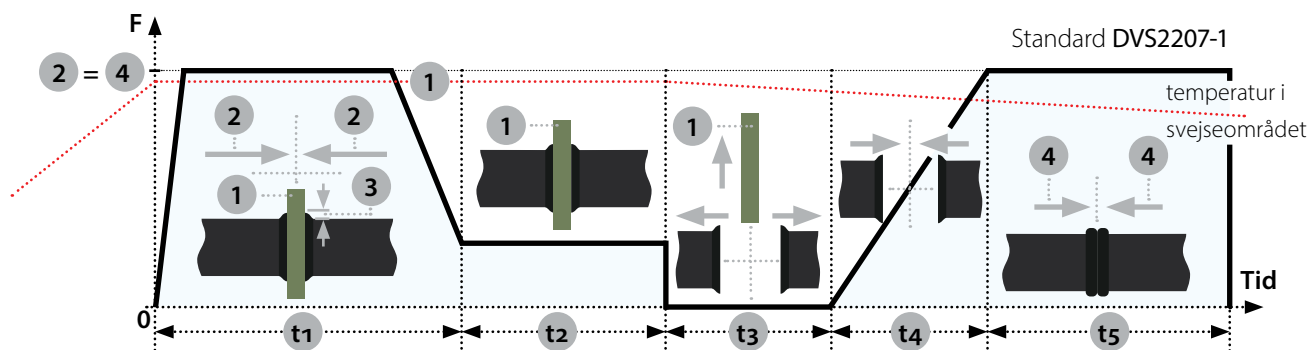


STUKSVEJSEPARAMETRE



Stuksvejseparametre for PE100 og PE100-RC - rør, PN8 bar, SDR21 Stuksvejseparametre for PE80 - rør, PN6 bar, SDR21

1 PE80, PE100 og PE100-RC - rør svejses ved $(220 \pm 10) ^\circ\text{C}$



Dim. DN/OD, mm	Godstykkele- en, mm	2	3	Opvarmningskraft	Omstillingstid, sek.	Tid til at nå svejsetryk, sek.	4	Svejsen og køletid, min.
		Forvarmekraft F, N	Forvarmetid (indtil vulst højde er), mm	Ingen, rørene skal være i kontakt med svejsespejl			Svejskraft F, N	
		2 = 4		Opvarmningstid, sek.			2 = 4	
		t1		t2	t3	t4	t5	
50	2,4	57	0,5	24	3	3	57	3
63	3,0	90	0,5	30	3	3	90	4
75	3,6	129	0,5	36	4	4	129	5
90	4,3	185	0,5	43	5	5	185	6
110	5,3	279	1,0	53	5	5	279	7
125	6,0	359	1,0	60	5	5	359	8
140	6,7	449	1,0	67	6	6	449	9
160	7,7	589	1,5	77	5	5	589	10
180	8,6	741	1,5	86	6	6	741	11
200	9,6	919	1,5	96	6	6	919	12
225	10,8	1163	1,5	108	7	7	1163	14
250	11,9	1424	1,5	119	8	8	1424	15
280	13,4	1796	2,0	134	7	8	1796	17
315	15,0	2262	2,0	150	8	9	2262	19
355	16,9	2872	2,0	169	9	10	2872	21
400	19,1	3657	2,5	191	9	10	3657	24
450	21,5	4631	2,5	215	10	12	4631	26
500	23,9	5720	2,5	239	11	13	5720	29
560	26,7	7157	3,0	267	12	14	7157	32
630	30,0	9048	3,0	300	13	15	9048	36
710	33,9	11521	3,0	339	15	17	11521	41
800	38,1	14591	3,5	381	15	19	14591	46
900	42,9	18482	3,5	429	17	21	18482	52
1000	47,7	22833	3,5	477	19	24	22833	58
1200	57,2	32858	4,0	572	20	29	32858	69
1400	66,7	44702	4,0	667	24	33	44702	81
1600	76,2	58365	4,5	762	25	35	58365	92
1800	85,8	73930	4,5	858	29	35	73930	104
2000	95,3	91241	5,0	953	30	35	91241	115
2250	107,2	115464	5,0	1072	34	35	115464	130
2500	119,1	142535	5,5	1191	35	35	142535	144



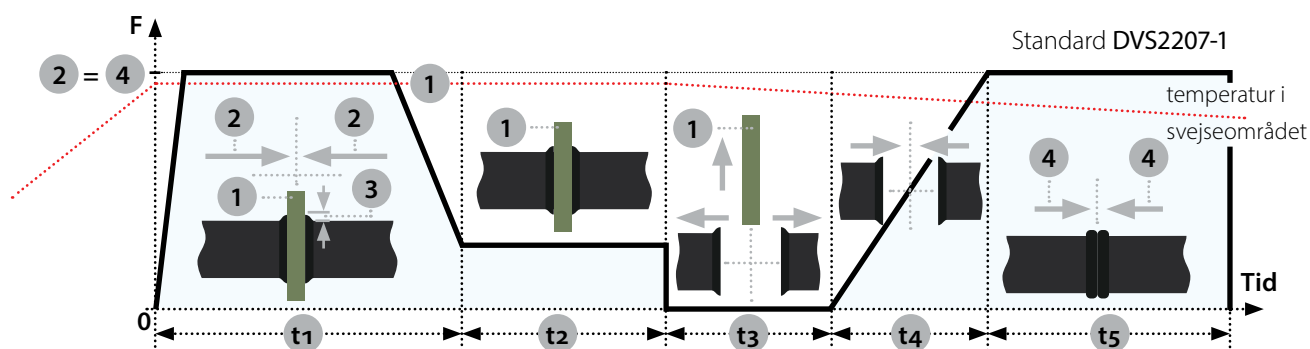
STUKSVEJSEPARAMETRE



Stuksvejseparametre for PE100 og PE100-RC - rør, PN6 bar, SDR26

Stuksvejseparametre for PE80 - rør, PN5 bar, SDR26

1 PE80, PE100 og PE100-RC - rør svejses ved $(220 \pm 10)^\circ\text{C}$



Dim. DN/OD, mm	Godstykke- en, mm	2	3	Opvarmningskraft	Omstillingstid, sek.	Tid til at nå svejsetryk, sek.	4	Svejsen og køletid, min.
		Forvarmekraft F, N	Forvarmetid (indtil vulst højde er), mm	Ingen, rørene skal være i kontakt med svejsespejl			Svejskraft F, N	
		2 = 4		Opvarmningstid, sek.			2 = 4	
		t1		t2	t3	t4	t5	
50	2,0	48	0,5	20	2	2	48	3
63	2,5	76	0,5	25	3	3	76	4
75	2,9	105	0,5	29	3	3	105	4
90	3,5	152	0,5	35	4	4	152	5
110	4,2	223	0,5	42	5	5	223	6
125	4,8	290	1,0	48	4	4	290	7
140	5,4	365	1,0	54	5	5	365	7
160	6,2	479	1,0	62	5	5	479	8
180	6,9	600	1,0	69	6	6	600	9
200	7,7	744	1,5	77	5	5	744	10
225	8,6	935	1,5	86	6	6	935	11
250	9,6	1160	1,5	96	6	6	1160	12
280	10,7	1448	1,5	107	7	7	1448	14
315	12,1	1842	2,0	121	6	7	1842	15
355	13,6	2334	2,0	136	7	8	2334	17
400	15,3	2959	2,0	153	8	9	2959	19
450	17,2	3742	2,0	172	9	10	3742	22
500	19,1	4617	2,5	191	9	10	4617	24
560	21,4	5794	2,5	214	10	12	5794	26
630	24,1	7340	2,5	241	11	13	7340	30
710	27,2	9335	3,0	272	12	14	9335	33
800	30,6	11834	3,0	306	13	16	11834	37
900	34,4	14967	3,0	344	15	18	14967	42
1000	38,2	18468	3,5	382	15	19	18468	47
1200	45,9	26627	3,5	459	18	23	26627	56
1400	53,5	36210	4,0	535	19	27	36210	65
1600	61,2	47337	4,0	612	22	31	47337	74
1800	68,8	59869	4,0	688	25	34	59869	84
2000	76,4	73872	4,5	764	25	35	73872	93
2250	86,0	93546	4,5	860	29	35	93546	104
2500	95,5	115425	5,0	955	30	35	115425	115
2800	107,0	144840	5,0	1070	34	35	144840	129
3000	114,6	166211	5,5	1146	35	35	166211	138

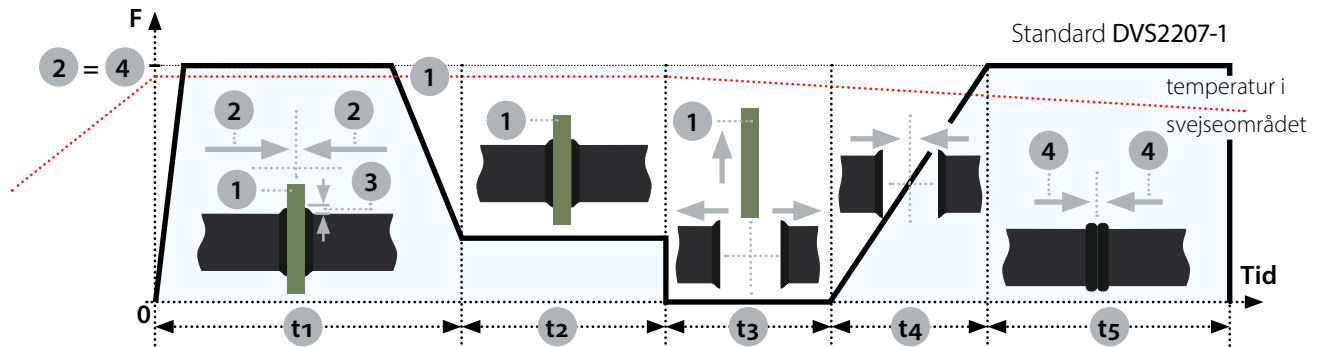


STUKSVEJSEPARAMETRE



Stuksvejseparametre for PE100 og PE100-RC - rør, PN5 bar, SDR33 Stuksvejseparametre for PE80 - rør, PN4 bar, SDR33

1 PE80, PE100 og PE100-RC - rør svejses ved $(220 \pm 10) ^\circ\text{C}$



Dim. DN/OD, mm	Godstykkele en, mm	2	3	Opvarmningskraft	Omstillingstid, sek.	Tid til at nå svejsetryk, sek.	4	Svejses og køletid, min.
		Forvarmekraft F, N	Forvarmetid (indtil vulst højde er), mm	Ingen, rørenderne skal være i kontakt med svejsespejl			Svejskraft F, N	
		2 = 4		Opvarmningstid, sek.			2 = 4	
		t1		t2			t3	
315	9,7	1489	1,5	97	6	6	1489	13
355	10,9	1885	1,5	109	7	7	1885	14
400	12,3	2397	2,0	123	6	7	2397	16
450	13,8	3026	2,0	138	7	8	3026	17
500	15,3	3728	2,0	153	8	9	3728	19
560	17,2	4693	2,0	172	9	10	4693	22
630	19,3	5925	2,5	193	9	10	5925	24
710	21,8	7541	2,5	218	10	12	7541	27
800	24,5	9550	2,5	245	11	13	9550	30
900	27,6	12103	3,0	276	12	14	12103	34
1000	30,6	14911	3,0	306	13	16	14911	37
1200	36,7	21460	3,0	367	16	19	21460	45
1400	42,9	29264	3,5	429	17	21	29264	52
1600	49,0	38201	3,5	490	20	25	38201	60
1800	55,1	48327	4,0	551	20	28	48327	67
2000	61,2	59642	4,0	612	22	31	59642	74
2250	68,9	75538	4,0	689	25	34	75538	84
2500	76,5	93191	4,5	765	26	35	93191	93
2800	85,7	116925	4,5	857	29	35	116925	104
3000	91,8	134195	5,0	918	29	35	134195	111



STUKSVEJSEPARAMETRE

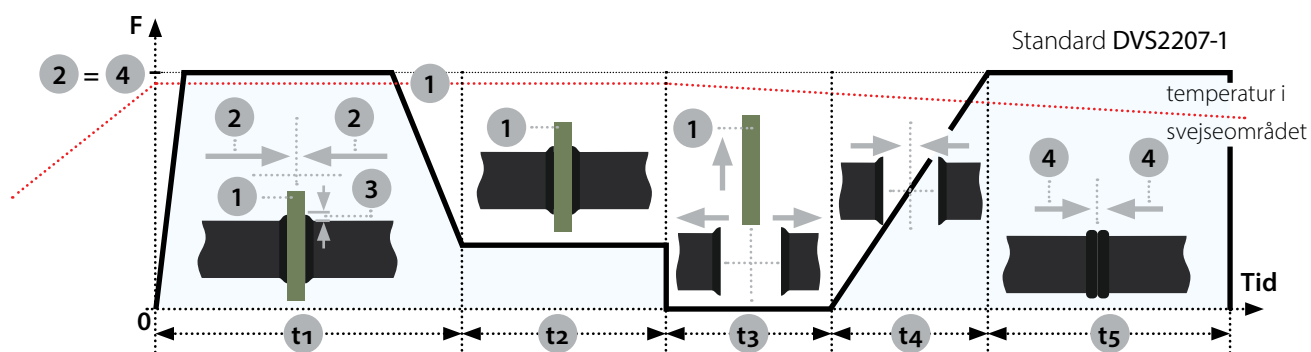


10

Stuksvejseparametre for PE100 og PE100-RC - rør, PN4 bar, SDR41

Stuksvejseparametre for PE80 - rør, PN3,2 bar, SDR41

1 PE80, PE100 og PE100-RC - rør svejses ved $(220 \pm 10) ^\circ\text{C}$



Dim. DN/OD, mm	Godstykke- længde, mm	2	3	Opvarmingskraft	Omstillingstid, sek.	Tid til at nå svejsetryk, sek.	4	Svejses og køletid, min.
		Forvarmekraft F, N	Forvarmetid (indtil vulst højde er), mm	Ingen, rørene skal være i kontakt med svejsespejl			Svejskraft F, N	
		2 = 4		Opvarmningstid, sek.			2 = 4	
		t1		t2	t3	t4	t5	
315	7,7	1189	1,5	77	5	5	1189	10
355	8,7	1514	1,5	87	6	6	1514	11
400	9,8	1922	1,5	98	7	7	1922	13
450	11,0	2427	1,5	110	7	7	2427	14
500	12,3	3015	2,0	123	6	7	3015	16
560	13,7	3762	2,0	137	7	8	3762	17
630	15,4	4758	2,0	154	8	9	4758	19
710	17,4	6058	2,0	174	9	10	6058	22
800	19,6	7689	2,5	196	9	11	7689	24
900	22,0	9709	2,5	220	10	12	9709	27
1000	24,5	12013	2,5	245	11	13	12013	30
1200	29,4	17299	3,0	294	13	15	17299	36
1400	34,3	23546	3,0	343	15	18	23546	42
1600	39,2	30754	3,5	392	16	20	30754	48
1800	44,0	38837	3,5	440	18	22	38837	54
2000	48,9	47958	3,5	489	20	24	47958	60
2250	55,0	60683	4,0	550	20	28	60683	67
2500	61,2	75024	4,0	612	22	31	75024	74
2800	68,5	94051	4,0	685	24	34	94051	83
3000	73,4	107977	4,5	734	24	35	107977	89



STUKSVEJSEPARAMETRE

11

Anbefalede vulstbredder

PE80, PE 100 og PE 100-RC - rør



Min. godstykkelse en, mm	en	B	Vulstbredden B, mm
2			3 - 5
3			4 - 6
4			4 - 7
5			5 - 8
6			6 - 9
8			7 - 10
9			8 - 11
11			9 - 12
13			10 - 14
16			11 - 15
18			12 - 16
19			12 - 18
22			13 - 18
24			14 - 19
27			15 - 20
30			16 - 21
34			17 - 22
40			18 - 23
45			20 - 25
50			22 - 27
55			24 - 30
60			26 - 32
65			28 - 36



EVOPIPES STUKSVEJSEPARAMETRE



KONTAKTER

EVOPIPES RADIUS ApS

Lyngborgvej 10, Kastrup, 2770, Denmark

www.evopipes.dk/contacts

www.evopipes.dk