

Svařovací parametry pro panely Paneltim PP/PE:

metoda	teplota vzduchu/jiné nastavení	teplota tělesa/taveniny
na tupo	tl. mat. nastavit 12 mm, orovnění dle potřeby(vizuální kontrola), čas ohřevu 0 sekund, přestavení 2 sekundy, čas chladnutí 120 sekund	195 °C
extruder	260-270 °C (300l/min.)	225-230 °C
tryska	320 °C	/

