

BRAWOLINER® harpiksforbrug

		BRAWOLINER®		BRAWOLINER® HT		
		For at opnå min. 3mm godstykkelse		Reduceret godstykkelse på min. 2mm*		
Ø	Valse afstand	BRAWO® I BRAWO® III BRAWO® RR i kg / mtr	BRAWO® HT i kg / mtr	Valse afstand	BRAWO® I BRAWO® III BRAWO® RR i kg / mtr	BRAWO® HT i kg / mtr
50	7.0 mm	0.5	0.6	6.0 mm	0.45	0.5
70	8.5 mm	0.8	0.9	6.5 mm	0.7	0.6
100		1.1	1.3		0.9	1.0
125		1.4	1.6	7.0 mm	1.2	1.4
150		1.7	2.0		1.5	1.7
200		2.3	2.7		2.0	2.3

		BRAWOLINER® 3D		BRAWOLINER® HT 3D		
		For at opnå min. 3mm godstykkelse		Reduceret godstykkelse på min. 2mm*		
Ø	Valse afstand	BRAWO® I BRAWO® III BRAWO® RR i	BRAWO® HT i kg / mtr	Valse afstand	BRAWO® I BRAWO® III BRAWO® RR i kg / mtr	BRAWO® HT i kg / mtr
70-100	10.0 mm	0.9	1.1	7.0 mm	0.6	0.7
100-150	12.0mm	1.5	1.8	10.0 mm	1.2	1.4
150-200		2.3	2.7		2.0	2.2

		BRAWOLINER® 3D Ø300-400		
		For at opnå min. 5,1mm godstykkelse		
Ø	Valse afstand	BRAWO® AC i kg / mtr	-	BRAWO® TC i kg / mtr
300-400	15,5 mm	7,1	-	7.5

*) For at undgå overskydende harpiks i faldstammen i at løbe ind i de mindre rør (Ø40-Ø70), anbefales det at reducerer valseafstanden og forbruget af harpiks.

Alle data er angivet som omtrentlige værdier og er baseret på eksperimentelle værdier. Variationer er mulige afhængigt af omgivelserforhold.

BRAWOLINER® harpiksforbrug

BRAWOLINER® XT / BRAWOLINER® HT XT			
Ø	Valse afstand Imprægneringsanlæg	BRAWO® I BRAWO® III BRAWO® RR i	BRAWO® HT i kg / mtr
100	11.0 mm	1.7	2.0
125		2.0	2.4
150		2.3	2.8
200		3.1	3.7