

PROGRAMY EVATEKK

KROK	ČAS		SPV1 HORNÍ T.E.	SPV2 SPODNÍ T.E.	VÝVĚVA	VAKUUM
	HOD.	MIN.				
SÍLA SKLA 0 – 10 MM						
1	0	20	90°	90°	on	Vakuum Předem: 15 min. Vakuum po Cyklu: 60°C Teploty Skla
2	0	15	135°	135°	on	
3	0	40	135°	135°	on	
SÍLA SKLA 11 – 15 MM						
1	0	20	90°	90°	on	Vakuum Předem: 15 min. Vakuum po Cyklu: 60°C Teploty Skla
2	0	15	135°	135°	on	
3	1	00	135°	135°	on	
SÍLA SKLA 16 – 20 MM						
1	0	20	90°	90°	on	Vakuum Předem: 15 min. Vakuum po Cyklu: 60°C Teploty Skla
2	0	15	140°	140°	on	
3	1	20	140°	140°	on	
SÍLA SKLA 21 – 25 MM						
1	0	20	90°	90°	on	Vakuum Předem: 20 min. Vakuum po Cyklu: 60°C Teploty Skla
2	0	15	140°	140°	on	
3	1	40	140°	140°	on	
SÍLA SKLA 26 – 30 MM						
1	0	20	90°	90°	on	Vakuum Předem: 20 min. Vakuum po Cyklu: 60°C Teploty Skla
2	0	15	140°	140°	on	
3	2	00	140°	140°	on	
SÍLA SKLA 31 – 35 MM						
1	0	20	90°	90°	on	Vakuum Předem: 20 min. Vakuum po Cyklu: 60°C Teploty Skla
2	0	15	140°	140°	on	
3	2	20	140°	140°	on	
SÍLA SKLA 36 – 40 MM						
1	0	20	90°	90°	on	Vakuum Předem: 25 min. Vakuum po Cyklu: 60°C Teploty Skla
2	0	15	140°	140°	on	
3	2	40	140°	140°	on	
SÍLA SKLA 41 – 45 MM						
1	0	20	90°	90°	on	Vakuum Předem: 25 min. Vakuum po Cyklu: 60°C Teploty Skla
2	0	15	140°	140°	on	
3	3	00	140°	140°	on	

Upozornění: Na povrchu skla by měla být dosažena teplota 120-130 °C! I T.E. = Topný element