

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

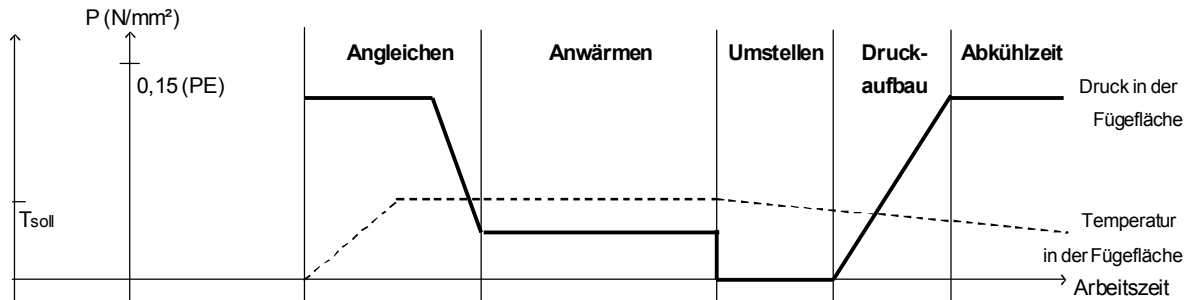
Anwendungsgebiet: **4000 / 4001 / 4002**

1 bar am Manometer: **23 N**

PE 80 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt zwischen 200° C - 220° C.
Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben.

PE 100 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 220° C.
Die Umstell- und Druckaufbauzeit sollte bei PE 100 möglichst schnell erfolgen !

Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden!



Rohr- durch- messer DA [mm]	Rohr- wand- dicke (s) [mm]	SDR- Stufe	Angleich- druck am Mano- meter [bar]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	Anwärm- zeit [s]	max. Umstell- zeit [s]	Druck- aufbau- zeit [s]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühl- zeit [min]
90	2,2	41	4	0,5	22	4	4	4	2
	2,8	33	6	0,5	28	4	4	6	3
	3,5	26	7	0,5	35	5	5	7	4
	4,3	21,0	8	0,5	43	5	5	8	6
	5,1	17,6	9	1,0	51	5	5	9	7
	5,4	17	10	1,0	54	5	5	10	7
	6,7	13,6	12	1,0	67	6	6	12	10
	8,2	11	14	1,5	82	6	6	14	11
	10,1	9,0	17	1,5	101	7	7	17	14
12,3	7,4	20	2,0	123	8	8	20	16	
110	2,7	41	6	0,5	27	4	4	6	3
	3,4	33	8	0,5	34	5	5	8	4
	4,2	26	10	0,5	42	5	5	10	6
	5,3	21,0	12	1,0	53	5	5	12	7
	6,3	17,6	14	1,0	63	6	6	14	9
	6,6	17	14	1,0	66	6	6	14	9
	8,1	13,6	17	1,5	81	6	6	17	11
	10,0	11	21	1,5	100	7	7	21	14
	12,3	9,0	25	2,0	123	8	8	25	16
15,1	7,4	30	2,0	151	9	9	30	20	

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

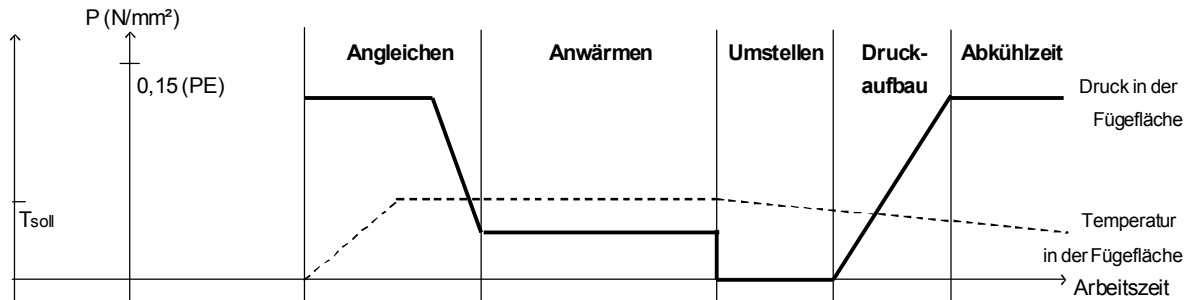
Anwendungsgebiet: **4000 / 4001 / 4002**

1 bar am Manometer: **23 N**

PE 80 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt zwischen 200° C - 220° C.
Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben.

PE 100 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 220° C.
Die Umstell- und Druckaufbauzeit sollte bei PE 100 möglichst schnell erfolgen !

Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden!



125	3,1	41	8	0,5	31	4	4	8	4
	3,9	33	10	0,5	39	5	5	10	5
	4,8	26	12	1,0	48	5	5	12	6
	6,0	21,0	15	1,0	60	6	6	15	8
	7,1	17,6	18	1,5	71	6	6	18	10
	7,4	17	18	1,5	74	6	6	18	10
	9,2	13,6	22	1,5	92	7	7	22	13
	11,4	11	27	1,5	114	8	8	27	15
	14,0	9,0	32	2,0	140	9	9	32	18
17,1	7,4	38	2,0	171	9	10	38	22	
140	3,5	41	10	0,5	35	5	5	10	4
	4,3	33	12	0,5	43	5	5	12	6
	5,4	26	15	1,0	54	5	5	15	7
	6,7	21,0	19	1,0	67	6	6	19	10
	8,0	17,6	22	1,5	80	6	6	22	11
	8,3	17	23	1,5	83	7	7	23	12
	10,3	13,6	28	1,5	103	7	7	28	14
	12,7	11	34	2,0	127	8	8	34	17
	15,7	9,0	40	2,0	157	9	10	40	20
	19,2	7,4	48	2,5	192	10	11	48	24
160	4,0	41	13	0,5	40	5	5	13	5
	4,9	33	16	1,0	49	5	5	16	7
	6,2	26	20	1,0	62	6	6	20	9
	7,7	21,0	25	1,5	77	6	6	25	11
	9,1	17,6	29	1,5	91	7	7	29	13
	9,5	17	30	1,5	95	7	7	30	13
	11,8	13,6	36	2,0	169	9	10	36	22
	14,6	11	44	2,0	146	9	9	44	19
	17,9	9,0	53	2,0	179	10	11	53	23
	21,9	7,4	62	2,5	219	11	12	62	27

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

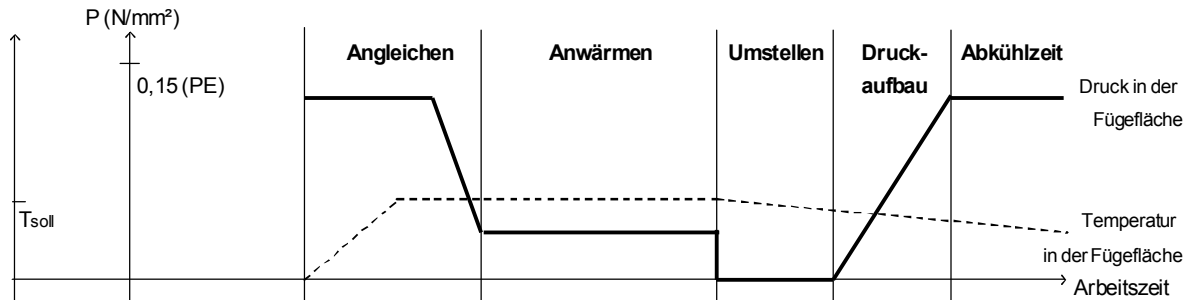
Anwendungsgebiet: **4000 / 4001 / 4002**

1 bar am Manometer: **23 N**

PE 80 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt zwischen 200° C - 220° C.
Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben.

PE 100 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 220° C.
Die Umstell- und Druckaufbauzeit sollte bei PE 100 möglichst schnell erfolgen !

Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden!



180	4,4	41	16	0,5	44	5	5	16	6
	5,5	33	20	1,0	55	5	5	20	8
	6,9	26	25	1,0	69	6	6	25	10
	8,6	21,0	31	1,5	86	7	7	31	12
	10,2	17,6	36	1,5	102	7	7	36	14
	10,7	17	38	1,5	107	7	7	38	14
	13,3	13,6	46	2,0	136	8	9	46	18
	16,4	11	55	2,0	164	9	10	55	21
	20,1	9,0	66	2,5	201	10	11	66	25
	24,6	7,4	79	2,5	246	12	13	79	30
200	4,9	41	20	1,0	49	5	5	20	7
	6,2	33	25	1,0	62	6	6	25	9
	7,7	26	31	1,5	77	6	6	31	11
	9,6	21,0	38	1,5	96	7	7	38	13
	11,4	17,6	45	1,5	114	8	8	45	15
	11,9	17	46	1,5	119	8	8	46	16
	14,7	13,6	56	2,0	147	9	9	56	19
	18,2	11	68	2,0	182	10	11	68	23
	22,4	9,0	82	2,5	224	11	12	82	28
	27,4	7,4	97	3,0	274	13	15	97	34
225	5,5	41	25	1,0	55	5	5	25	8
	6,9	33	31	1,0	69	6	6	31	10
	8,6	26	39	1,5	86	7	7	39	12
	10,8	21,0	48	1,5	108	8	8	48	15
	12,8	17,6	56	2,0	128	8	8	56	17
	13,4	17	59	2,0	134	8	9	59	18
	16,6	13,6	71	2,0	166	9	10	71	21
	20,5	11	86	2,5	205	10	12	86	26
	25,2	9,0	104	2,5	252	12	14	104	31
	30,8	7,4	123	3,0	308	14	16	123	38

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

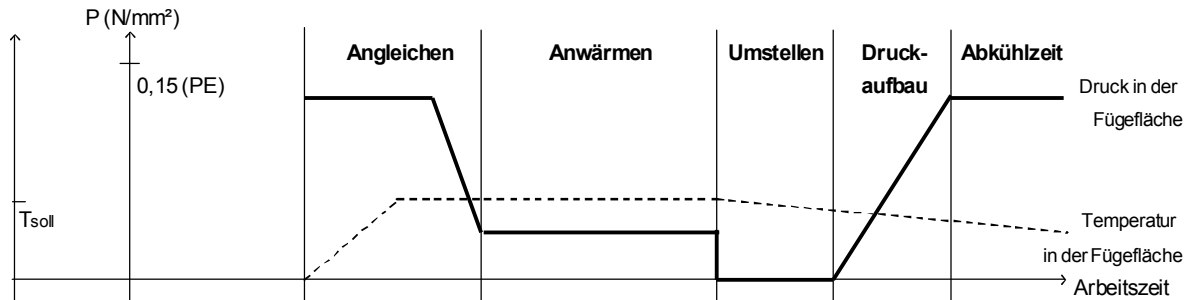
Anwendungsgebiet: **4000 / 4001 / 4002**

1 bar am Manometer: **23 N**

PE 80 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt zwischen 200° C - 220° C.
Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben.

PE 100 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 220° C.
Die Umstell- und Druckaufbauzeit sollte bei PE 100 möglichst schnell erfolgen !

Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden!



250	6,2	41	31	1,0	62	6	6	31	9
	7,7	33	39	1,5	77	6	6	39	11
	9,6	26	48	1,5	96	7	7	48	13
	11,9	21,0	59	1,5	119	8	8	59	16
	14,2	17,6	69	2,0	142	9	9	69	19
	14,8	17	72	2,0	148	9	9	72	19
	18,4	13,6	88	2,0	184	10	11	88	23
	22,7	11	106	2,5	227	11	13	106	28
	27,9	9,0	127	3,0	279	13	15	127	34
	34,2	7,4	152	3,0	342	15	18	152	42
280	6,9	41	39	1,0	69	6	6	39	10
	8,6	33	48	1,5	86	7	7	48	12
	10,7	26	60	1,5	107	7	7	60	14
	13,4	21,0	74	2,0	134	8	9	74	18
	15,9	17,6	87	2,0	159	9	10	87	20
	16,6	17	90	2,0	166	9	10	90	21
	20,6	13,6	110	2,5	206	10	12	110	26
	25,4	11	133	2,5	254	12	14	133	31
	31,3	9,0	160	3,0	313	14	16	160	38
	38,3	7,4	190	3,5	383	16	20	190	47
315	7,7	41	49	1,5	77	6	6	49	11
	9,7	33	61	1,5	97	7	7	61	13
	12,1	26	76	2,0	121	8	8	76	16
	15,0	21,0	93	2,0	150	9	9	93	19
	17,9	17,6	109	2,0	179	10	11	109	23
	18,7	17	114	2,0	187	10	11	114	24
	23,2	13,6	139	2,5	232	11	13	139	29
	28,6	11	168	3,0	286	13	15	168	35
	35,2	9,0	202	3,0	352	15	18	202	43
	43,1	7,4	241	3,5	431	18	22	241	52

Tabelle für PE



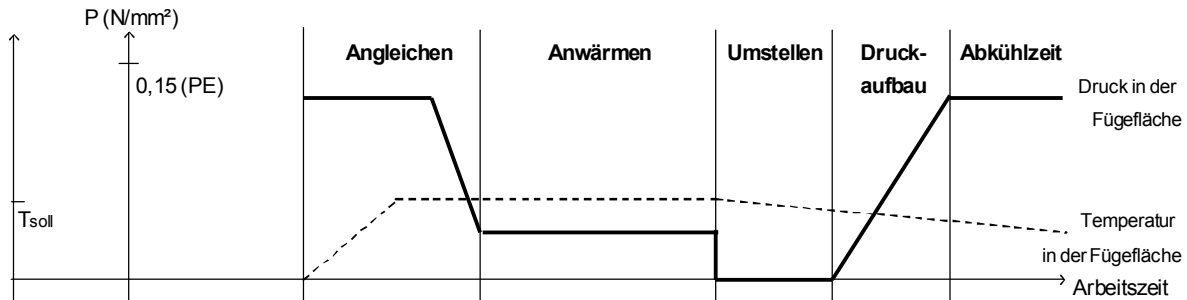
Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932
 Anwendungsgebiet: **4000 / 4001 / 4002**

1 bar am Manometer: **23 N**

PE 80 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt zwischen 200° C - 220° C.
 Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben.

PE 100 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 220° C.
 Die Umstell- und Druckaufbauzeit sollte bei PE 100 möglichst schnell erfolgen !

Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden!



355	8,7	41	62	1,5	87	7	7	62	12
	10,9	33	77	1,5	109	8	8	77	15
	13,6	26,0	96	2,0	136	8	9	96	18
	16,9	21,0	118	2,0	169	9	10	118	22
	20,1	17,6	138	2,5	201	10	11	138	25
	21,1	17	145	2,5	211	11	12	145	26
	26,1	13,6	176	3,0	261	12	14	176	32
	32,2	11,0	213	3,0	322	14	17	213	39
	39,7	9,0	257	3,5	397	17	20	257	48
	48,5	7,4	305	3,5	485	20	24	305	58
400	9,8	41	79	1,5	98	7	7	79	13
	12,3	33	98	2,0	123	8	8	98	16
	15,3	26,0	121	2,0	153	9	9	121	20
	19,1	21,0	150	2,5	191	10	11	150	24
	22,7	17,6	176	2,5	227	11	13	176	28
	23,7	17,0	183	2,5	237	11	13	183	29
	29,4	13,6	224	3,0	294	13	16	224	36
	36,3	11,0	271	3,0	363	16	19	271	44
	44,7	9,0	326	3,5	447	18	23	326	54
	54,7	7,4	387	4,0	547	21	27	387	65
450	11,0	41	99	1,5	110	8	8	99	15
	13,8	33	124	2,0	138	9	9	124	18
	17,2	26,0	153	2,0	172	9	10	153	22
	21,5	21,0	189	2,5	215	11	12	189	27
	25,5	17,6	222	2,5	255	12	14	222	31
	26,7	17,0	232	3,0	267	12	14	232	33
	33,1	13,6	283	3,0	331	15	17	283	40
	40,9	11,0	343	3,5	409	17	21	343	49
	50,3	9,0	412	4,0	503	20	25	412	60
61,5	7,4	490	4,0	615	23	31	490	71	

1 Eine Unterschreitung der Kühlzeit bis zu 50 % wird unter folgenden Bedingungen erlaubt:

- Vorfertigung unter Werkstattbedingungen
- Geringe Zusatzkräfte beim Ausspannen
- Keine Zusatzkräfte beim weiteren Abkühlen
- Belastung erst nach vollständiger Abkühlung