

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

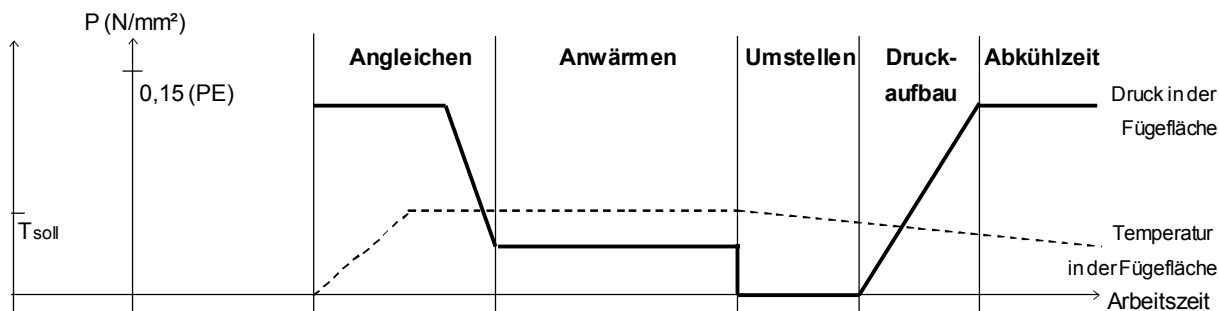
Anwendungsgebiet: **7002 WM**

1 bar am Manometer: **147 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]
200	4,9	41	4	1,0	49	5	5	4	7
	6,2	33	4	1,0	62	6	6	4	9
	7,7	26	5	1,5	77	6	6	5	11
	11,4	17,6	7	1,5	114	8	8	7	15
	11,9	17	8	1,5	119	8	8	8	16
	18,2	11	11	2,0	182	10	11	11	23
	27,4	7,4	16	3,0	274	13	15	16	34
225	5,5	41	4	1,0	55	5	5	4	8
	6,9	33	5	1,0	69	6	6	5	10
	8,6	26	6	1,5	86	7	7	6	12
	12,8	17,6	9	2,0	128	8	8	9	17
	13,4	17	10	2,0	134	8	9	10	18
	20,5	11	14	2,5	205	10	12	14	26
	30,8	7,4	20	3,0	308	14	16	20	38
250	6,2	41	5	1,0	62	6	6	5	9
	7,7	33	6	1,5	77	6	6	6	11
	9,6	26	8	1,5	96	7	7	8	13
	14,2	17,6	11	2,0	142	9	9	11	19
	14,8	17	12	2,0	148	9	9	12	19
	22,7	11	17	2,5	227	11	13	17	28
	34,2	7,4	24	3,0	342	15	18	24	42

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

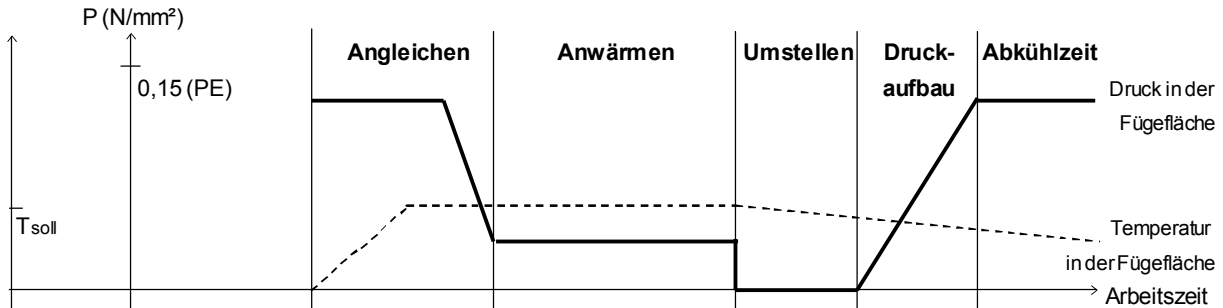
Anwendungsgebiet: **7002 WM**

1 bar am Manometer: **147 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]
280	6,9	41	7	1,0	69	6	6	7	10
	8,6	33	8	1,5	86	7	7	8	12
	10,7	26	10	1,5	107	7	7	10	14
	15,9	17,6	14	2,0	159	9	10	14	20
	16,6	17	15	2,0	166	9	10	15	21
	25,4	11	21	2,5	254	12	14	21	31
	38,3	7,4	30	3,5	383	16	20	30	47
315	7,7	41	8	1,5	77	6	6	8	11
	9,7	33	10	1,5	97	7	7	10	13
	12,1	26	12	2,0	121	8	8	12	16
	17,9	17,6	18	2,0	179	10	11	18	23
	18,7	17	18	2,0	187	10	11	18	24
	28,6	11	27	3,0	286	13	15	27	35
	43,1	7,4	38	3,5	431	18	22	38	52
355	8,7	41	10	1,5	87	7	7	10	12
	10,9	33	13	1,5	109	8	8	13	15
	13,6	26	15	2,0	136	8	9	15	18
	20,1	17,6	22	2,5	201	10	11	22	25
	21,1	17	23	2,5	211	11	12	23	26
	32,2	11	34	3,0	322	14	17	34	39
	48,5	7,4	48	3,5	485	20	24	48	58

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

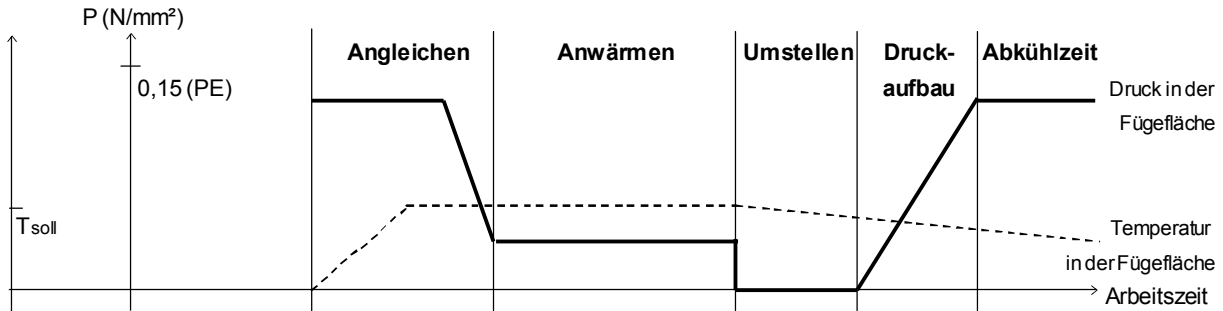
Anwendungsgebiet: **7002 WM**

1 bar am Manometer: **147 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]
400	9,8	41	13	1,5	98	7	7	13	13
	12,3	33	16	2,0	123	8	8	16	16
	15,3	26	19	2,0	153	9	9	19	20
	22,7	17,6	28	2,5	227	11	13	28	28
	23,7	17	29	2,5	237	11	13	29	29
	36,3	11	43	3,0	363	16	19	43	44
	54,7	7,4	61	4,0	547	21	27	61	65
450	11,0	41	16	1,5	110	8	8	16	15
	13,8	33	20	2,0	138	9	9	20	18
	17,2	26	24	2,0	172	9	10	24	22
	25,5	17,6	35	2,5	255	12	14	35	31
	26,7	17	37	3,0	267	12	14	37	33
	40,9	11	54	3,5	409	17	21	54	49
	61,5	7,4	77	4,0	615	23	31	77	71
500	12,3	41	20	2,0	123	8	8	20	16
	15,3	33	24	2,0	153	9	9	24	20
	19,1	26	30	2,5	191	10	11	30	24
	28,4	17,6	43	3,0	284	13	15	43	35
	29,7	17	45	3,0	297	13	16	45	36
	45,4	11	67	3,5	454	19	23	67	55
	68,3	7,4	95	4,0	683	25	34	95	78
560	13,7	41	24	2,0	137	8	9	24	18
	17,2	33	30	2,0	172	9	10	30	22
	21,4	26	37	2,5	214	11	12	37	27
	31,7	17,6	54	3,0	317	14	17	54	39
	33,2	17	57	3,0	332	15	17	57	41
	50,8	11	83	4,0	508	20	25	83	61

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

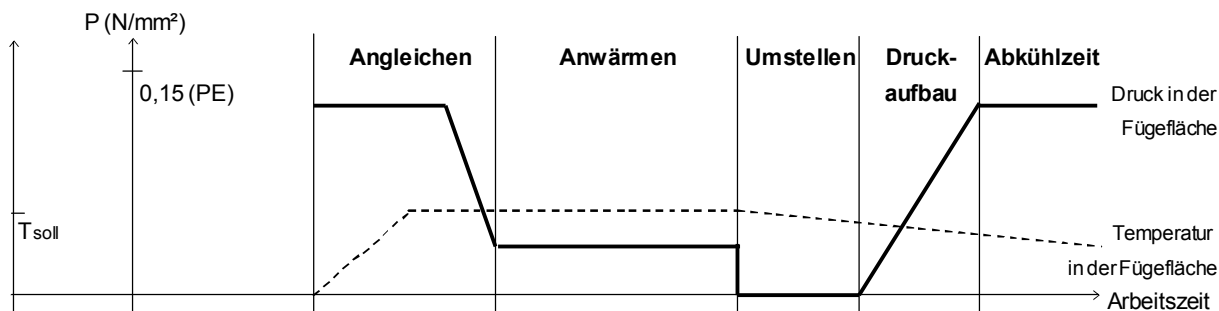
Anwendungsgebiet: **7002 WM**

1 bar am Manometer: **147 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]
630	15,4	41	31	2,0	154	9	9	31	20
	19,3	33	38	2,5	193	10	11	38	24
	24,1	26	47	2,5	241	11	13	47	30
	35,7	17,6	69	3,0	357	16	18	69	43
	37,4	17	72	3,5	374	16	19	72	45
	57,2	11	106	4,0	572	22	29	106	67
710	17,4	41	39	2,0	174	10	10	39	22
	21,8	33	49	2,5	218	11	12	49	27
	27,2	26	60	3,0	272	12	15	60	33
	40,2	17,6	87	3,5	402	17	20	87	49
	42,1	17	91	3,5	421	18	21	91	51
	64,5	11	134	4,0	645	24	32	134	74
800	19,6	41	50	2,5	196	10	11	50	25
	24,5	33	61	2,5	245	12	13	61	30
	30,6	26	76	3,0	306	14	16	76	37
	45,3	17,6	110	3,5	453	19	23	110	55
	47,4	17	115	3,5	474	19	24	115	57

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

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

Anwendungsgebiet: **7002 WM**

1 bar am Manometer: **147 N**

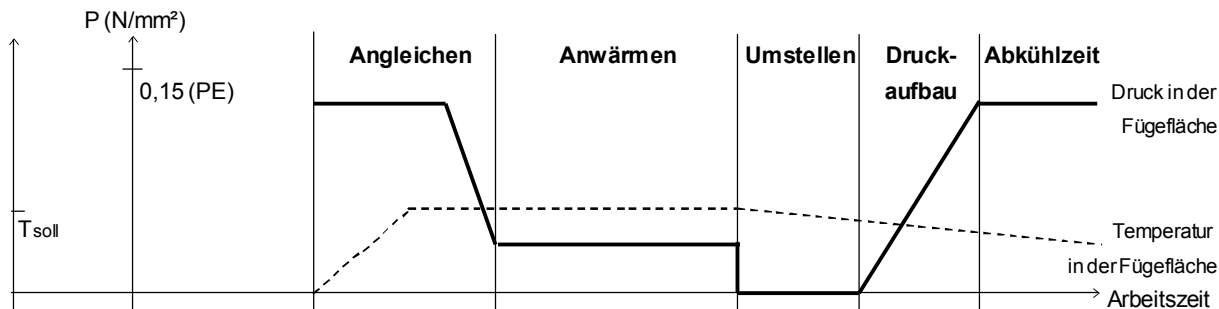
PE 80 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt zwischen 200° C - 220° C.

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]
200	4,9	41	4	1,0	49	5	5	4	7
	6,2	33	4	1,0	62	6	6	4	9
	7,7	26	5	1,5	77	6	6	5	11
	11,4	17,6	7	1,5	114	8	8	7	15
	11,9	17	8	1,5	119	8	8	8	16
	18,2	11	11	2,0	182	10	11	11	23
	27,4	7,4	16	3,0	274	13	15	16	34
225	5,5	41	4	1,0	55	5	5	4	8
	6,9	33	5	1,0	69	6	6	5	10
	8,6	26	6	1,5	86	7	7	6	12
	12,8	17,6	9	2,0	128	8	8	9	17
	13,4	17	10	2,0	134	8	9	10	18
	20,5	11	14	2,5	205	10	12	14	26
	30,8	7,4	20	3,0	308	14	16	20	38
250	6,2	41	5	1,0	62	6	6	5	9
	7,7	33	6	1,5	77	6	6	6	11
	9,6	26	8	1,5	96	7	7	8	13
	14,2	17,6	11	2,0	142	9	9	11	19
	14,8	17	12	2,0	148	9	9	12	19
	22,7	11	17	2,5	227	11	13	17	28
	34,2	7,4	24	3,0	342	15	18	24	42

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

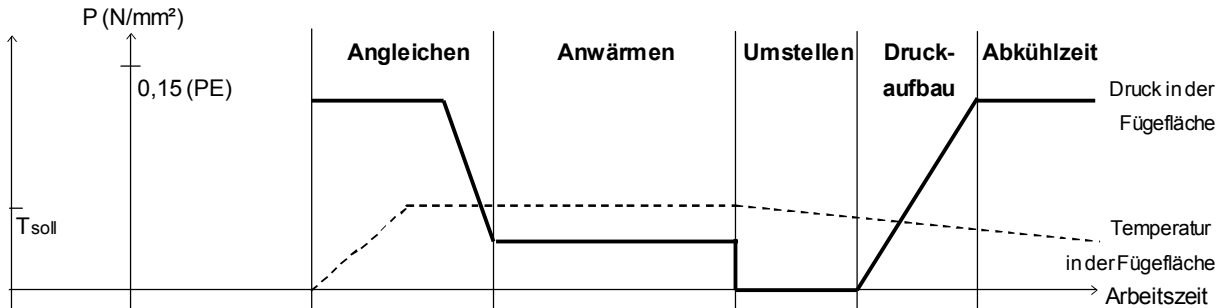
Anwendungsgebiet: **7002 WM**

1 bar am Manometer: **147 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]
280	6,9	41	7	1,0	69	6	6	7	10
	8,6	33	8	1,5	86	7	7	8	12
	10,7	26	10	1,5	107	7	7	10	14
	15,9	17,6	14	2,0	159	9	10	14	20
	16,6	17	15	2,0	166	9	10	15	21
	25,4	11	21	2,5	254	12	14	21	31
	38,3	7,4	30	3,5	383	16	20	30	47
315	7,7	41	8	1,5	77	6	6	8	11
	9,7	33	10	1,5	97	7	7	10	13
	12,1	26	12	2,0	121	8	8	12	16
	17,9	17,6	18	2,0	179	10	11	18	23
	18,7	17	18	2,0	187	10	11	18	24
	28,6	11	27	3,0	286	13	15	27	35
	43,1	7,4	38	3,5	431	18	22	38	52
355	8,7	41	10	1,5	87	7	7	10	12
	10,9	33	13	1,5	109	8	8	13	15
	13,6	26	15	2,0	136	8	9	15	18
	20,1	17,6	22	2,5	201	10	11	22	25
	21,1	17	23	2,5	211	11	12	23	26
	32,2	11	34	3,0	322	14	17	34	39
	48,5	7,4	48	3,5	485	20	24	48	58

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

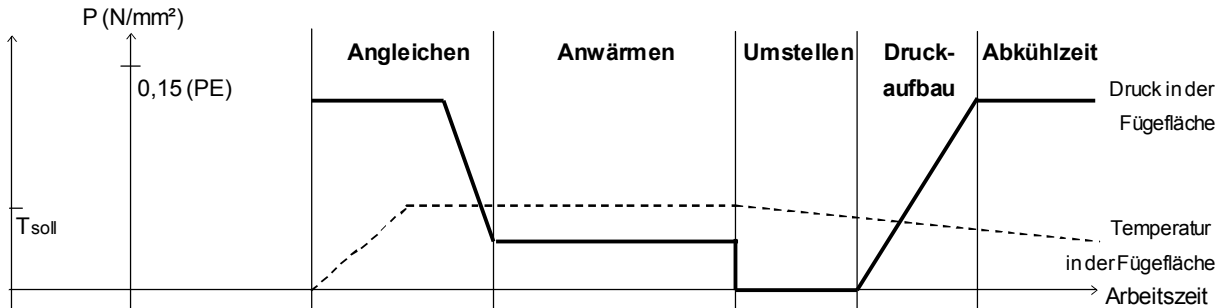
Anwendungsgebiet: **7002 WM**

1 bar am Manometer: **147 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]
400	9,8	41	13	1,5	98	7	7	13	13
	12,3	33	16	2,0	123	8	8	16	16
	15,3	26	19	2,0	153	9	9	19	20
	22,7	17,6	28	2,5	227	11	13	28	28
	23,7	17	29	2,5	237	11	13	29	29
	36,3	11	43	3,0	363	16	19	43	44
	54,7	7,4	61	4,0	547	21	27	61	65
450	11,0	41	16	1,5	110	8	8	16	15
	13,8	33	20	2,0	138	9	9	20	18
	17,2	26	24	2,0	172	9	10	24	22
	25,5	17,6	35	2,5	255	12	14	35	31
	26,7	17	37	3,0	267	12	14	37	33
	40,9	11	54	3,5	409	17	21	54	49
	61,5	7,4	77	4,0	615	23	31	77	71
500	12,3	41	20	2,0	123	8	8	20	16
	15,3	33	24	2,0	153	9	9	24	20
	19,1	26	30	2,5	191	10	11	30	24
	28,4	17,6	43	3,0	284	13	15	43	35
	29,7	17	45	3,0	297	13	16	45	36
	45,4	11	67	3,5	454	19	23	67	55
	68,3	7,4	95	4,0	683	25	34	95	78
560	13,7	41	24	2,0	137	8	9	24	18
	17,2	33	30	2,0	172	9	10	30	22
	21,4	26	37	2,5	214	11	12	37	27
	31,7	17,6	54	3,0	317	14	17	54	39
	33,2	17	57	3,0	332	15	17	57	41
	50,8	11	83	4,0	508	20	25	83	61

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

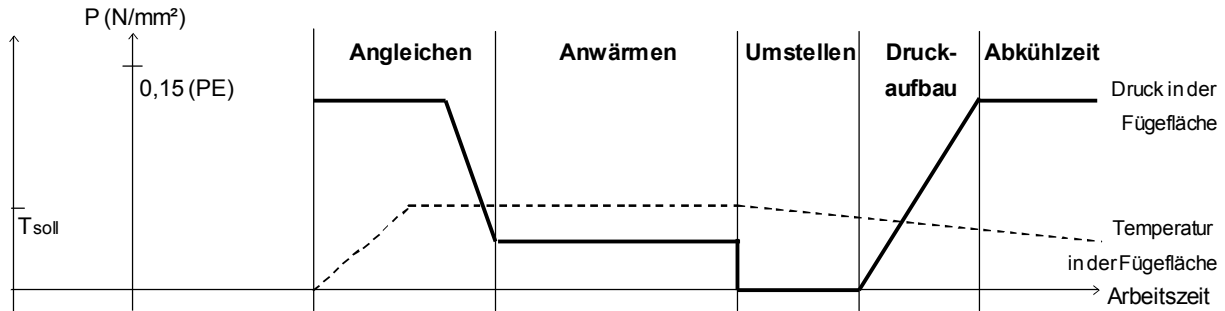
Anwendungsgebiet: **7002 WM**

1 bar am Manometer: **147 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]
630	15,4	41	31	2,0	154	9	9	31	20
	19,3	33	38	2,5	193	10	11	38	24
	24,1	26	47	2,5	241	11	13	47	30
	35,7	17,6	69	3,0	357	16	18	69	43
	37,4	17	72	3,5	374	16	19	72	45
	57,2	11	106	4,0	572	22	29	106	67
710	17,4	41	39	2,0	174	10	10	39	22
	21,8	33	49	2,5	218	11	12	49	27
	27,2	26	60	3,0	272	12	15	60	33
	40,2	17,6	87	3,5	402	17	20	87	49
	42,1	17	91	3,5	421	18	21	91	51
	64,5	11	134	4,0	645	24	32	134	74
800	19,6	41	50	2,5	196	10	11	50	25
	24,5	33	61	2,5	245	12	13	61	30
	30,6	26	76	3,0	306	14	16	76	37
	45,3	17,6	110	3,5	453	19	23	110	55
	47,4	17	115	3,5	474	19	24	115	57

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