

# Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

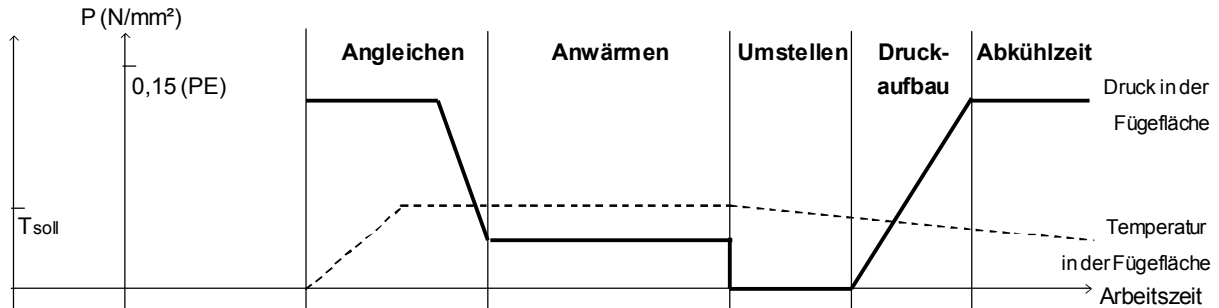
Anwendungsgebiet: **7002 WM**

1 bar am Manometer **171 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!



**Die folgenden Druckwerte gelten nur bei Verwendung des 2. Zylinders**

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]
<b>200</b>	4,9	41	3	1,0	49	5	5	3	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	6	1,5	114	8	8	6	15
	11,9	17	7	1,5	119	8	8	7	16
	18,2	11	10	2,0	182	10	11	10	23
	27,4	7,4	14	3,0	274	13	15	14	34
<b>225</b>	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	8	2,0	128	8	8	8	17
	13,4	17	8	2,0	134	8	9	8	18
	20,5	11	12	2,5	205	10	12	12	26
	30,8	7,4	17	3,0	308	14	16	17	38
<b>250</b>	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	7	1,5	96	7	7	7	13
	14,2	17,6	10	2,0	142	9	9	10	19
	14,8	17	10	2,0	148	9	9	10	19
	22,7	11	15	2,5	227	11	13	15	28
	34,2	7,4	21	3,0	342	15	18	21	42

# Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

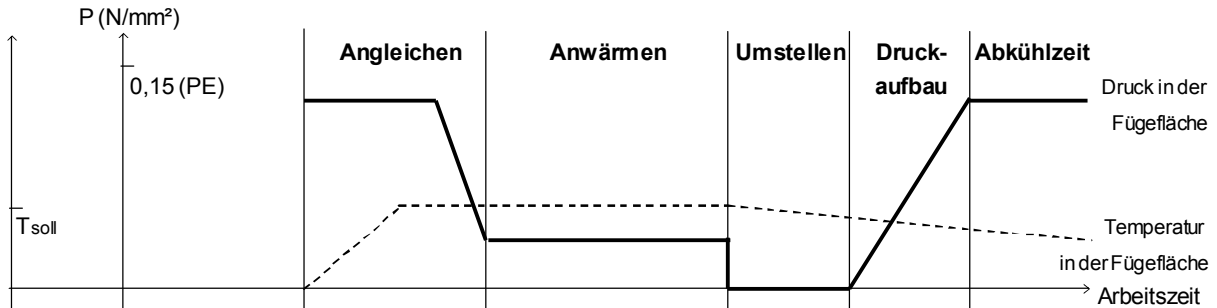
Anwendungsgebiet: **7002 WM**

1 bar am Manometer **171 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!



**Die folgenden Druckwerte gelten nur bei Verwendung des 2. Zylinders**

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]
<b>280</b>	6,9	41	6	1,0	69	6	6	6	10
	8,6	33	7	1,5	86	7	7	7	12
	10,7	26	8	1,5	107	7	7	8	14
	15,9	17,6	12	2,0	159	9	10	12	20
	16,6	17	13	2,0	166	9	10	13	21
	25,4	11	18	2,5	254	12	14	18	31
	38,3	7,4	26	3,5	383	16	20	26	47
<b>315</b>	7,7	41	7	1,5	77	6	6	7	11
	9,7	33	9	1,5	97	7	7	9	13
	12,1	26	11	2,0	121	8	8	11	16
	17,9	17,6	15	2,0	179	10	11	15	23
	18,7	17	16	2,0	187	10	11	16	24
	28,6	11	23	3,0	286	13	15	23	35
	43,1	7,4	33	3,5	431	18	22	33	52
<b>355</b>	8,7	41	9	1,5	87	7	7	9	12
	10,9	33	11	1,5	109	8	8	11	15
	13,6	26	13	2,0	136	8	9	13	18
	20,1	17,6	19	2,5	201	10	11	19	25
	21,1	17	20	2,5	211	11	12	20	26
	32,2	11	29	3,0	322	14	17	29	39
	48,5	7,4	41	3,5	485	20	24	41	58

# Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

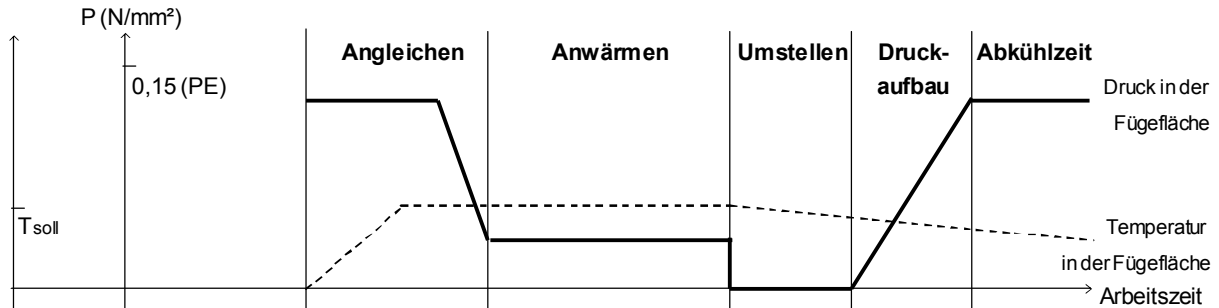
Anwendungsgebiet: **7002 WM**

1 bar am Manometer **171 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!



**Die folgenden Druckwerte gelten nur bei Verwendung des 2. Zylinders**

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]
<b>400</b>	9,8	41	11	1,5	98	7	7	11	13
	12,3	33	14	2,0	123	8	8	14	16
	15,3	26	17	2,0	153	9	9	17	20
	22,7	17,6	24	2,5	227	11	13	24	28
	23,7	17	25	2,5	237	11	13	25	29
	36,3	11	37	3,0	363	16	19	37	44
	54,7	7,4	53	4,0	547	21	27	53	65
<b>450</b>	11,0	41	14	1,5	110	8	8	14	15
	13,8	33	17	2,0	138	9	9	17	18
	17,2	26	21	2,0	172	9	10	21	22
	25,5	17,6	30	2,5	255	12	14	30	31
	26,7	17	32	3,0	267	12	14	32	33
	40,9	11	47	3,5	409	17	21	47	49
	61,5	7,4	66	4,0	615	23	31	66	71
<b>500</b>	12,3	41	17	2,0	123	8	8	17	16
	15,3	33	21	2,0	153	9	9	21	20
	19,1	26	26	2,5	191	10	11	26	24
	28,4	17,6	37	3,0	284	13	15	37	35
	29,7	17	39	3,0	297	13	16	39	36
	45,4	11	57	3,5	454	19	23	57	55
	68,3	7,4	82	4,0	683	25	34	82	78

# Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

Anwendungsgebiet: **7002 WM**

1 bar am Manometer **171 N**

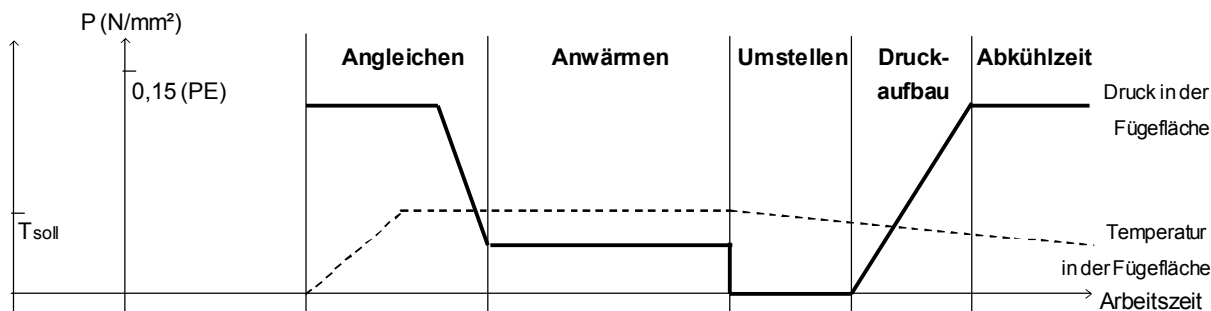
**PE 80** Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt zwischen 200° C - 220° C.

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!



**Die folgenden Druckwerte gelten nur bei Verwendung des 2. Zylinders**

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]
<b>560</b>	13,7	41	21	2,0	137	8	9	21	18
	17,2	33	26	2,0	172	9	10	26	22
	21,4	26	32	2,5	214	11	12	32	27
	31,7	17,6	47	3,0	317	14	17	47	39
	33,2	17	49	3,0	332	15	17	49	41
	50,8	11	72	4,0	508	20	25	72	61
<b>630</b>	15,4	41	27	2,0	154	9	9	27	20
	19,3	33	33	2,5	193	10	11	33	24
	24,1	26	41	2,5	241	11	13	41	30
	35,7	17,6	59	3,0	357	16	18	59	43
	37,4	17	62	3,5	374	16	19	62	45
<b>710</b>	57,2	11	91	4,0	572	22	29	91	67
	17,4	41	34	2,0	174	10	10	34	22
	21,8	33	42	2,5	218	11	12	42	27
	27,2	26	52	3,0	272	12	15	52	33
	40,2	17,6	75	3,5	402	17	20	75	49
<b>800</b>	42,1	17	78	3,5	421	18	21	78	51
	64,5	11	115	4,0	645	24	32	115	74
	19,6	41	43	2,5	196	10	11	43	25
	24,5	33	53	2,5	245	12	13	53	30
	30,6	26	65	3,0	306	14	16	65	37
	45,3	17,6	95	3,5	453	19	23	95	55
	47,4	17	99	3,5	474	19	24	99	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