

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

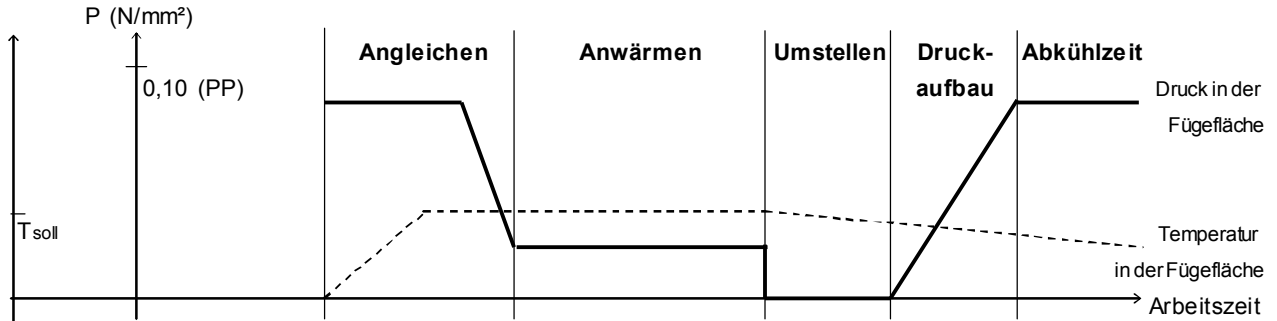
Anwendungsgebiet: **7002 WM**

1 bar am Manometer: **147 N**

Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 210° C +/- 10° C.

Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben

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	3	0,5	141	5	6	3	7
	6,2	33	3	0,5	162	6	7	3	10
	7,7	26	4	1,0	185	6	8	4	13
	11,4	17,6	5	1,0	237	7	11	5	19
	18,2	11	8	1,0	320	9	16	8	29
	27,4	7,4	11	2,0	411	11	23	11	42
	33,2	6	12	2,0	456	13	29	12	50
225	5,5	41	3	0,5	151	5	6	3	8
	6,9	33	4	0,5	173	6	7	4	12
	8,6	26	4	1,0	197	6	8	4	15
	12,8	17,6	6	1,0	255	7	12	6	21
	20,5	11	9	1,5	345	9	18	9	32
	30,8	7,4	13	2,0	437	12	26	13	47
	37,4	6	15	2,5	487	14	32	15	55
250	6,2	41	4	0,5	162	6	7	4	10
	7,7	33	4	1,0	185	6	8	4	13
	9,6	26	5	1,0	211	7	9	5	16
	14,2	17,6	8	1,0	272	8	13	8	23
	22,7	11	12	1,5	367	10	20	12	35
	34,2	7,4	16	2,0	463	13	29	16	51
280	6,9	41	5	0,5	173	6	7	5	12
	8,6	33	5	1,0	197	6	8	5	15
	10,7	26	7	1,0	227	7	10	7	18
	15,9	17,6	9	1,0	292	8	14	9	26
	25,4	11	14	1,5	394	11	22	14	39
	38,3	7,4	20	2,5	493	14	33	20	57

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

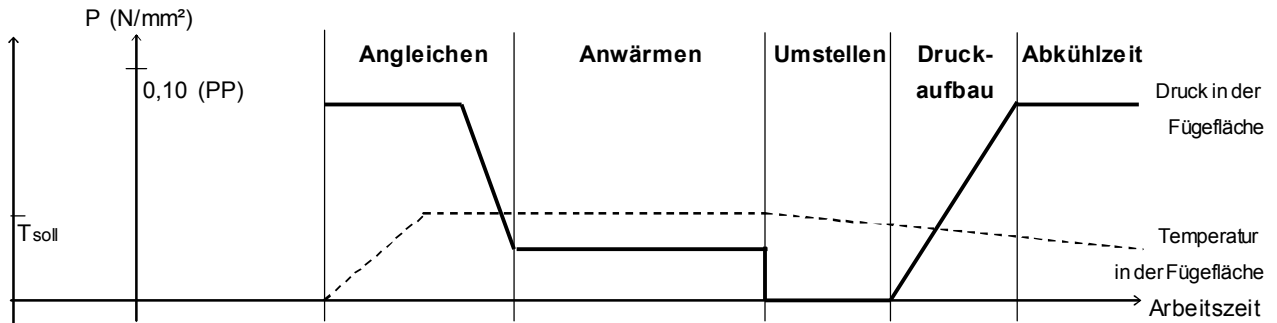
Anwendungsgebiet: **7002 WM**

1 bar am Manometer: **147 N**

Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 210° C +/- 10° C.

Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben

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]
315	7,7	41	6	1,0	185	6	8	6	13
	9,7	33	7	1,0	213	7	9	7	16
	12,1	26	8	1,0	246	7	11	8	20
	17,9	17,6	12	1,0	317	9	16	12	28
	28,6	11	18	2,0	420	12	24	18	44
355	8,7	41	7	1,0	199	6	8	7	15
	10,9	33	9	1,0	230	7	10	9	18
	13,6	26	10	1,0	264	7	12	10	22
	20,1	17,6	15	1,5	341	9	18	15	32
	32,2	11	23	2,0	448	13	28	23	48
400	9,8	41	9	1,0	214	7	9	9	16
	12,3	33	11	1,0	249	7	11	11	20
	15,3	26	13	1,0	221	7	10	13	17
	22,7	17,6	19	1,5	367	10	20	19	35
	36,3	11	29	2,0	480	14	31	29	54
450	11,0	41	11	1,0	231	7	10	11	18
	13,8	33	13	1,0	267	8	13	13	23
	17,2	26	16	1,0	308	8	15	16	27
	25,5	17,6	24	1,5	395	11	22	24	39
	40,9	11	36	2,5	508	15	35	36	59
500	12,3	41	13	1,0	249	7	11	13	20
	15,3	33	16	1,0	285	8	14	16	25
	19,1	26	20	1,5	331	9	17	20	30
	28,4	17,6	29	2,0	419	12	24	29	43

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

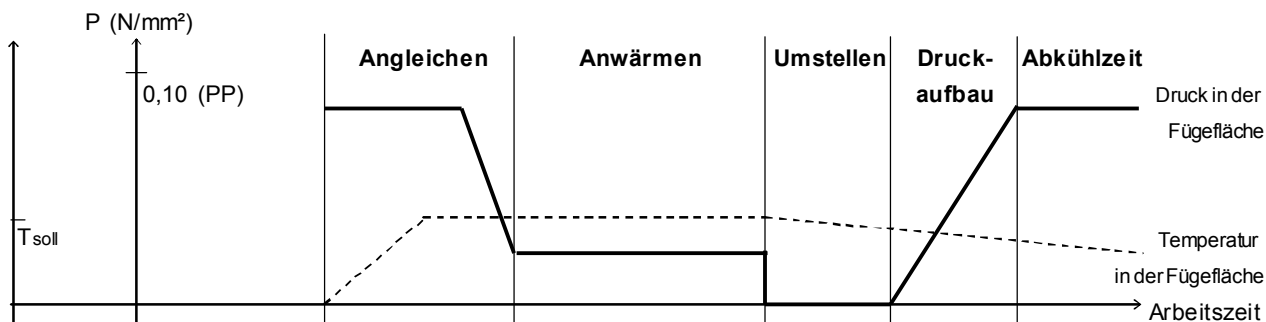
Anwendungsgebiet: **7002 WM**

1 bar am Manometer: **147 N**

Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 210° C +/- 10° C.

Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben

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]
560	13,7	41	16	1,0	266	7	12	16	22
	17,2	33	20	1,0	308	8	15	20	27
	21,4	26	25	1,5	354	10	19	25	33
	31,7	17,6	36	2,0	444	13	27	36	48
630	15,4	41	21	1,0	286	8	14	21	25
	19,3	33	26	1,5	333	9	17	26	30
	24,1	26	32	1,5	381	10	21	32	37
	35,7	17,6	46	2,0	475	14	31	46	53
710	17,4	41	26	1,0	311	9	16	26	28
	21,8	33	33	1,5	358	10	19	33	34
	27,2	26	40	2,0	409	11	23	40	42
	40,2	17,6	58	2,5	503	15	35	58	59
800	19,6	41	33	1,5	336	9	17	33	31
	24,5	33	41	1,5	385	11	21	41	38
	30,6	26	51	2,0	436	12	26	51	46
	45,3	17,6	74	2,5	533	16	39	74	65

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