

# Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

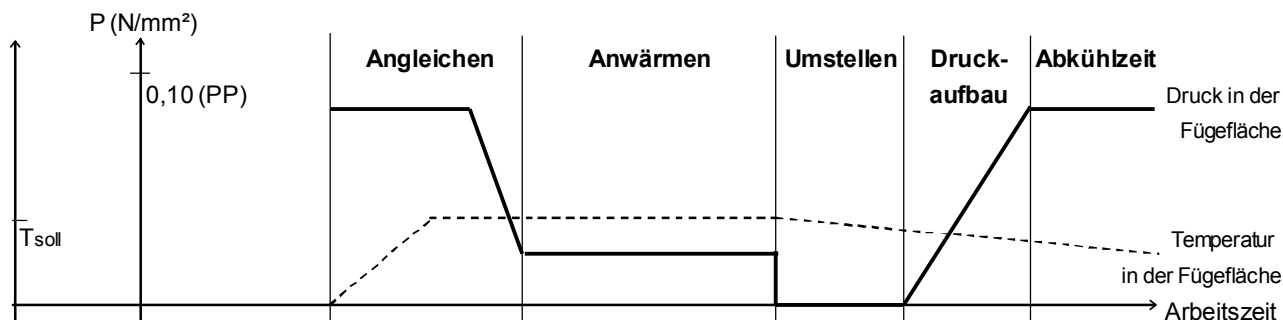
Anwendungsgebiet: **7002 WM**

1 bar am Manometer: **171 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!



**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 Manometer [bar]	Wulst-höhe rundum min. [mm]	Anwärm-zeit [s]	max. Umstell-zeit [s]	Druck-aufbau-zeit [s]	Schweiß-druck am Manometer [bar]	Abkühl-zeit [min]
<b>200</b>	4,9	41	2	0,5	141	5	6	2	7
	6,2	33	3	0,5	162	6	7	3	10
	7,7	26	3	1,0	185	6	8	3	13
	11,4	17,6	4	1,0	237	7	11	4	19
	18,2	11	7	1,0	320	9	16	7	29
	27,4	7,4	9	2,0	411	11	23	9	42
	33,2	6	11	2,0	456	13	29	11	50
<b>225</b>	5,5	41	3	0,5	151	5	6	3	8
	6,9	33	3	0,5	173	6	7	3	12
	8,6	26	4	1,0	197	6	8	4	15
	12,8	17,6	5	1,0	255	7	12	5	21
	20,5	11	8	1,5	345	9	18	8	32
	30,8	7,4	11	2,0	437	12	26	11	47
	37,4	6	13	2,5	487	14	32	13	55
<b>250</b>	6,2	41	3	0,5	162	6	7	3	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	7	1,0	272	8	13	7	23
	22,7	11	10	1,5	367	10	20	10	35
	34,2	7,4	14	2,0	463	13	29	14	51
<b>280</b>	6,9	41	4	0,5	173	6	7	4	12
	8,6	33	5	1,0	197	6	8	5	15
	10,7	26	6	1,0	227	7	10	6	18
	15,9	17,6	8	1,0	292	8	14	8	26
	25,4	11	12	1,5	394	11	22	12	39
	38,3	7,4	18	2,5	493	14	33	18	57

# Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

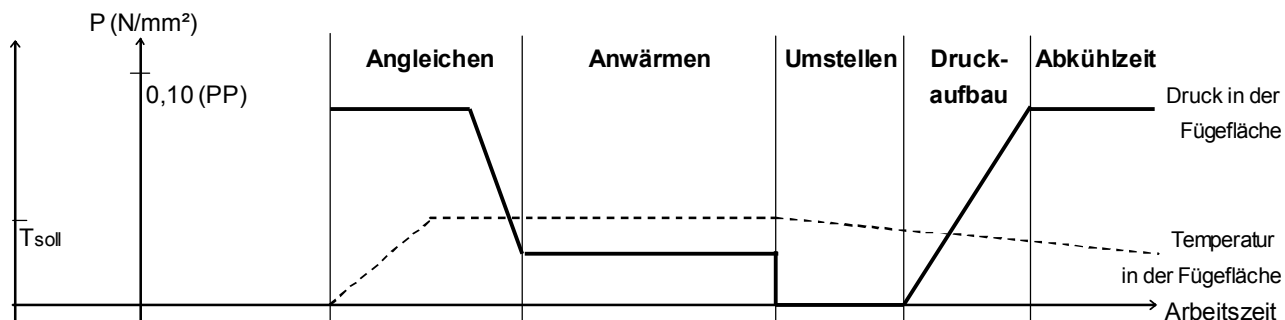
Anwendungsgebiet: **7002 WM**

1 bar am Manometer: **171 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!



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

# Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

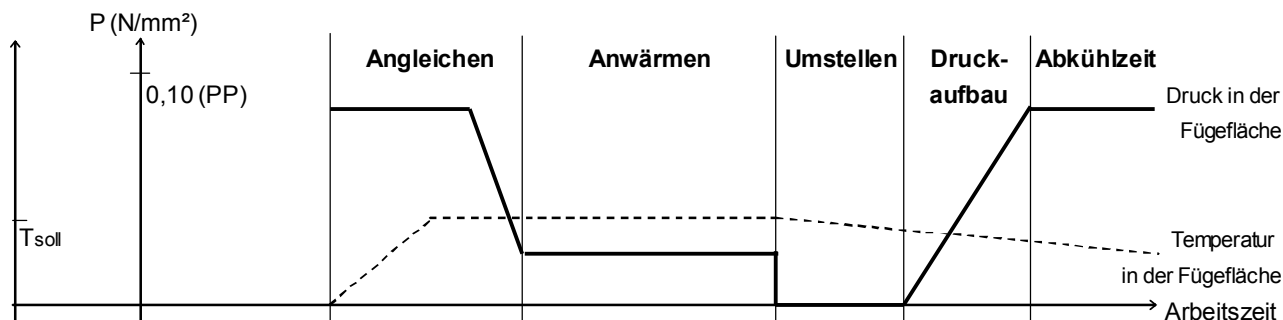
Anwendungsgebiet: **7002 WM**

1 bar am Manometer: **171 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!



**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	14	1,0	266	7	12	14	22
	17,2	33	18	1,0	308	8	15	18	27
	21,4	26	22	1,5	354	10	19	22	33
	31,7	17,6	31	2,0	444	13	27	31	48
<b>630</b>	15,4	41	18	1,0	286	8	14	18	25
	19,3	33	22	1,5	333	9	17	22	30
	24,1	26	27	1,5	381	10	21	27	37
	35,7	17,6	39	2,0	475	14	31	39	53
<b>710</b>	17,4	41	23	1,0	311	9	16	23	28
	21,8	33	28	1,5	358	10	19	28	34
	27,2	26	35	2,0	409	11	23	35	42
	40,2	17,6	50	2,5	503	15	35	50	59
<b>800</b>	19,6	41	29	1,5	336	9	17	29	31
	24,5	33	35	1,5	385	11	21	35	38
	30,6	26	44	2,0	436	12	26	44	46
	45,3	17,6	63	2,5	533	16	39	63	65

❶ 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