

Tabelle für PE

Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **6100 / 6100 mobil / 6111 / 6113 / 6113 mobil / 6200**

1 bar am Manometer: **173** N (Zylinderwirkfläche: 1728mm² / 2,68 inch²)

Die Heizelementtemperatur beträgt 220° C ± 10° C / 428° F ± 18°

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

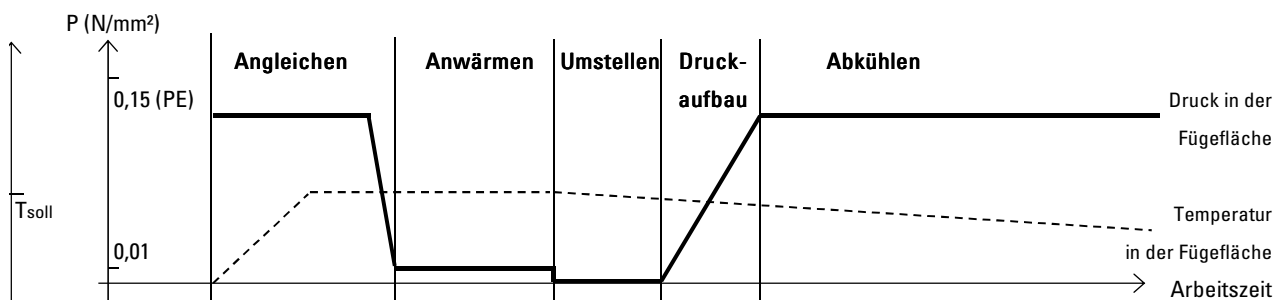
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.

- 1** Diese Abkühlzeiten gelten nur unter folgenden Bedingungen:
- Die Fügeverbindung wird in einer Werkstatt hergestellt
 - Die Entnahme aus der Schweißmaschine und das vorübergehende Lagern bis zur vollständigen Abkühlzeit verursachen nur eine geringfügige Belastung der Fügeverbindung

Alle Angaben ohne Gewähr



Rohr- wand- dicke (s) [mm]	SDR- Stufe	Angleich- druck am Mano- meter [bar]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	An- wärm- zeit [min:s]	max. Umstell- zeit [s]	Druck- aufbau- zeit [s]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühlzeit bei Umgebungstemperatur			Abkühl- zeit mit bes.Bed. 1 [min:s]
								< 15°C < 59°F [min:s]	15-25°C 59-77°F [min:s]	> 25°C > 77°F [min:s]	
DA 315											
7,7	41	7	1,5	01:17	6	6	7	06:29	08:08	10:20	05:25
9,7	33	9	1,5	01:37	7	7	9	07:53	09:56	12:44	06:37
12,1	26	10	2	02:01	8	8	10	09:34	12:05	15:37	08:03
15,0	21	13	2	02:30	9	9	13	11:26	14:34	19:09	09:43
17,9	17,6	15	2	02:59	10	11	15	13:18	17:03	22:40	11:22
18,7	17	16	2	03:07	10	11	16	13:48	17:45	23:38	11:50
23,2	13,6	19	2,5	03:52	11	13	19	17:00	21:36	28:48	14:24
28,6	11	23	3	04:46	13	15	23	20:53	26:22	35:04	17:39
35,2	9	27	3	05:52	15	18	27	25:41	32:22	42:52	21:51
43,1	7,4	32	3,5	07:11	18	22	32	31:13	39:38	52:30	26:45
DA 355											
8,7	41	9	1,5	01:27	7	7	9	07:11	09:02	11:32	06:01
10,9	33	11	1,5	01:49	8	8	11	08:44	11:01	14:11	07:20
13,6	26	13	2	02:16	8	9	13	10:32	13:22	17:27	08:55
16,9	21	16	2	02:49	9	10	16	12:39	16:12	21:27	10:48
20,1	17,6	19	2,5	03:21	10	11	19	14:47	18:57	25:15	12:38
21,1	17	20	2,5	03:31	11	12	20	15:30	19:48	26:24	13:12
26,1	13,6	24	3	04:21	12	14	24	19:04	24:05	32:07	16:04
32,2	11	29	3	05:22	14	17	29	23:31	29:38	39:20	19:57
39,7	9	35	3,5	06:37	17	20	35	28:52	36:30	48:19	24:40
48,5	7,4	41	3,5	08:05	20	24	41	34:58	44:37	59:09	30:05

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **6100 / 6100 mobil / 6111 / 6113 / 6113 mobil / 6200**

1 bar am Manometer: **173** N (Zylinderwirkfläche: 1728mm² / 2,68 inch²)

Die Heizelementtemperatur beträgt 220° C ± 10° C / 428° F ± 18°

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

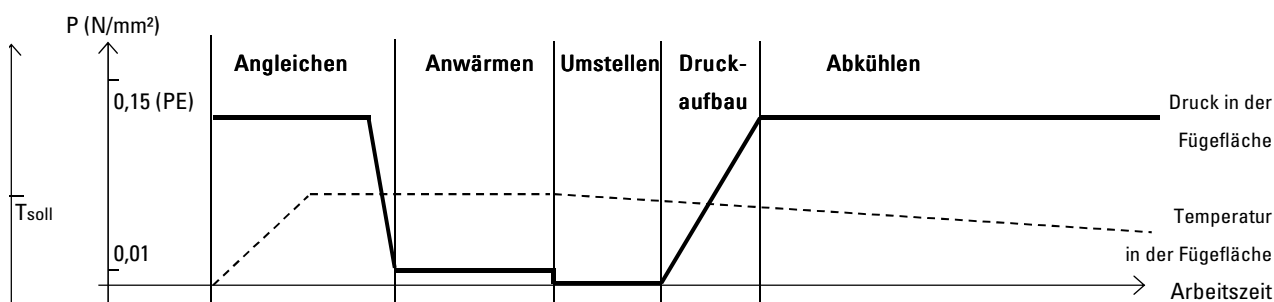
Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.



Diese Abkühlzeiten gelten nur unter folgenden Bedingungen:

- Die Fügeverbindung wird in einer Werkstatt hergestellt
- Die Entnahme aus der Schweißmaschine und das vorübergehende Lagern bis zur vollständigen Abkühlzeit verursachen nur eine geringfügige Belastung der Fügeverbindung

Alle Angaben ohne Gewähr



Rohr- wand- dicke (s) [mm]	SDR- Stufe	Angleich- druck am Mano- meter [bar]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	An- wärm- zeit [min:s]	max. Umstell- zeit [s]	Druck- aufbau- zeit [s]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühlzeit bei			Abkühl- zeit mit bes.Bed. ① [min:s]
								Umgebungstemperatur < 15°C < 59°F [min:s]	15-25°C 59-77°F [min:s]	> 25°C > 77°F [min:s]	
DA 400											
9,8	41	11	1,5	01:38	7	7	11	07:58	10:01	12:52	06:41
12,3	33	13	2	02:03	8	8	13	09:42	12:15	15:52	08:10
15,3	26	17	2	02:33	9	9	17	11:37	14:50	19:30	09:53
19,1	21	20	2,5	03:11	10	11	20	14:04	18:05	24:07	12:03
22,7	17,6	24	2,5	03:47	11	13	24	16:39	21:10	28:14	14:07
23,7	17	25	2,5	03:57	11	13	25	17:21	22:02	29:22	14:41
29,4	13,6	30	3	04:54	13	16	30	21:28	27:05	36:01	18:10
36,3	11	36	3	06:03	16	19	36	26:29	33:22	44:10	22:33
44,7	9	44	3,5	07:27	18	23	44	32:20	41:06	54:29	27:44
54,7	7,4	52	4	09:07	21	27	52	39:17	50:14	66:38	33:49
DA 450											
11,0	41	14	1,5	01:50	8	8	14	08:48	11:06	14:18	07:24
13,8	33	17	2	02:18	9	9	17	10:39	13:33	17:41	09:02
17,2	26	21	2	02:52	9	10	21	12:51	16:27	21:49	10:58
21,5	21	26	2,5	03:35	11	12	26	15:47	20:09	26:51	13:26
25,5	17,6	30	2,5	04:15	12	14	30	18:39	23:34	31:26	15:43
26,7	17	31	3	04:27	12	14	31	19:31	24:38	32:50	16:27
33,1	13,6	38	3	05:31	15	17	38	24:10	30:27	40:23	20:31
40,9	11	46	3,5	06:49	17	21	46	29:42	37:36	49:48	25:24
50,3	9	55	4	08:23	20	25	55	36:13	46:16	61:22	31:11
61,5	7,4	66	4	10:15	23	31	66	44:03	56:21	74:48	37:54

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **6100 / 6100 mobil / 6111 / 6113 / 6113 mobil / 6200**

1 bar am Manometer: **173** N (Zylinderwirkfläche: 1728mm² / 2,68 inch²)

Die Heizelementtemperatur beträgt 220° C ± 10° C / 428° F ± 18°

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

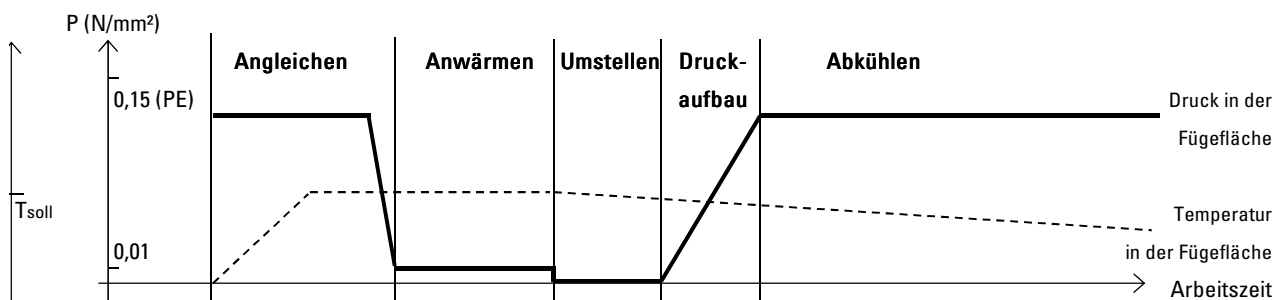
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.

- 1** Diese Abkühlzeiten gelten nur unter folgenden Bedingungen:
- Die Fügeverbindung wird in einer Werkstatt hergestellt
 - Die Entnahme aus der Schweißmaschine und das vorübergehende Lagern bis zur vollständigen Abkühlzeit verursachen nur eine geringfügige Belastung der Fügeverbindung

Alle Angaben ohne Gewähr



Rohr- wand- dicke (s) [mm]	SDR- Stufe	Angleich- druck am Mano- meter [bar]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	An- wärm- zeit [min:s]	max. Umstell- zeit [s]	Druck- aufbau- zeit [s]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühlzeit bei			Abkühl- zeit mit bes.Bed. 1 [min:s]
								Umgebungstemperatur < 15°C < 59°F [min:s]	15-25°C 59-77°F [min:s]	> 25°C > 77°F [min:s]	
DA 500											
12,3	41	17	2	02:03	8	8	17	09:42	12:15	15:52	08:10
15,3	33	21	2	02:33	9	9	21	11:37	14:50	19:30	09:53
19,1	26	26	2,5	03:11	10	11	26	14:04	18:05	24:07	12:03
23,9	21	31	2,5	03:59	11	13	31	17:30	22:12	29:36	14:48
28,4	17,6	37	3	04:44	13	15	37	20:45	26:11	34:50	17:32
29,7	17	39	3	04:57	13	16	39	21:41	27:22	36:22	18:21
36,8	13,6	47	3	06:08	16	19	47	26:51	33:49	44:46	22:52
45,4	11	57	3,5	07:34	19	23	57	32:49	41:45	55:20	28:10
55,8	9	68	4	09:18	21	28	68	40:04	51:13	67:58	34:29
68,3	7,4	81	4	11:23	25	34	81	48:49	62:28	82:58	41:59
DA 560											
13,7	41	21	2	02:17	8	9	21	10:36	13:27	17:34	08:58
17,2	33	26	2	02:52	9	10	26	12:51	16:27	21:49	10:58
21,4	26	32	2,5	03:34	11	12	32	15:43	20:03	26:45	13:22
26,7	21	39	3	04:27	12	14	39	19:31	24:38	32:50	16:27
31,7	17,6	46	3	05:17	14	17	46	23:09	29:11	38:44	19:38
33,2	17	48	3	05:32	15	17	48	24:14	30:33	40:31	20:35
41,2	13,6	59	3,5	06:52	17	21	59	29:54	37:53	50:10	25:35
50,8	11	71	4	08:28	20	25	71	36:34	46:43	61:58	31:29
62,5	9	85	4	10:25	23	31	85	44:45	57:15	76:00	38:30
75,8	7,4	100	4,5	12:38	26	35	100	54:04	69:13	91:58	46:29

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **6100 / 6100 mobil / 6111 / 6113 / 6113 mobil / 6200**

1 bar am Manometer: **173** N (Zylinderwirkfläche: 1728mm² / 2,68 inch²)

Die Heizelementtemperatur beträgt 220° C ± 10° C / 428° F ± 18°

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

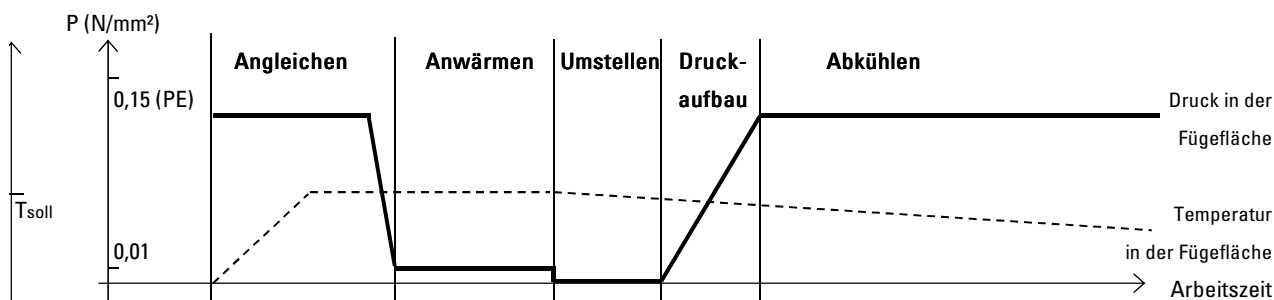
Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.



Diese Abkühlzeiten gelten nur unter folgenden Bedingungen:

- Die Fügeverbindung wird in einer Werkstatt hergestellt
- Die Entnahme aus der Schweißmaschine und das vorübergehende Lagern bis zur vollständigen Abkühlzeit verursachen nur eine geringfügige Belastung der Fügeverbindung

Alle Angaben ohne Gewähr



Rohr- wand- dicke (s) [mm]	SDR- Stufe	Angleich- druck am Mano- meter [bar]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	An- wärm- zeit [min:s]	max. Umstell- zeit [s]	Druck- aufbau- zeit [s]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühlzeit bei Umgebungstemperatur			Abkühl- zeit mit bes.Bed. ① [min:s]
								< 15°C < 59°F [min:s]	15-25°C 59-77°F [min:s]	> 25°C > 77°F [min:s]	
DA 630											
15,4	41	26	2	02:34	9	9	26	11:41	14:55	19:38	09:57
19,3	33	33	2,5	03:13	10	11	33	14:13	18:15	24:21	12:10
24,1	26	40	2,5	04:01	11	13	40	17:39	22:22	29:50	14:55
30,0	21	50	3	05:00	13	16	50	21:55	27:38	36:44	18:33
35,7	17,6	58	3	05:57	16	18	58	26:03	32:49	43:28	22:10
37,4	17	61	3,5	06:14	16	19	61	27:17	34:22	45:30	23:15
46,3	13,6	74	3,5	07:43	19	23	74	33:26	42:35	56:27	28:43
57,2	11	90	4	09:32	22	29	90	41:02	52:29	69:38	35:19
70,0	9	107	4,5	11:40	25	35	107	50:00	64:00	85:00	43:00
85,1	7,4	127	4,5	14:11	29	35	127	60:34	77:35	103:07	52:04