

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **6100 Stahl / 5100 Stahl / HRG 6 / 8000 (ab 06.2009)**

1 bar am Manometer: **440** N (Zylinderwirkfläche: 2945 mm² / 4,57 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

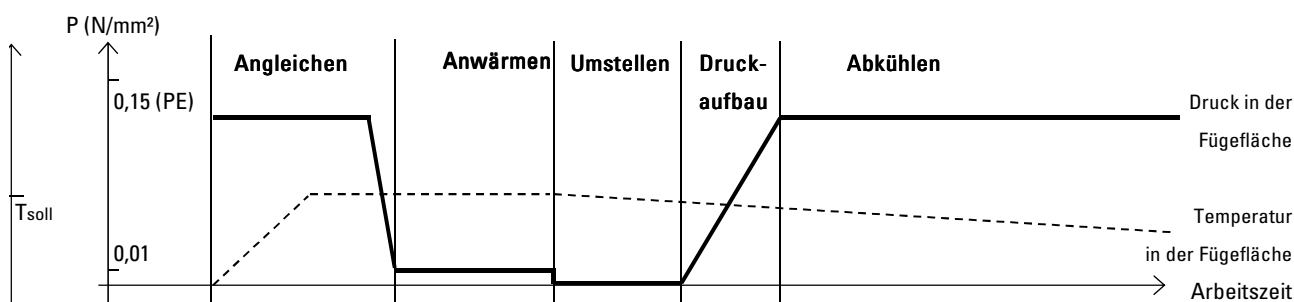
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

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	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
DA 315											
7,7	41	3	1,5	01:17	6	6	3	06:29	08:08	10:20	05:25
9,7	33	4	1,5	01:37	7	7	4	07:53	09:56	12:44	06:37
12,1	26	4	2	02:01	8	8	4	09:34	12:05	15:37	08:03
15,0	21	5	2	02:30	9	9	5	11:26	14:34	19:09	09:43
17,9	17,6	6	2	02:59	10	11	6	13:18	17:03	22:40	11:22
18,7	17	6	2	03:07	10	11	6	13:48	17:45	23:38	11:50
23,2	13,6	8	2,5	03:52	11	13	8	17:00	21:36	28:48	14:24
28,6	11	9	3	04:46	13	15	9	20:53	26:22	35:04	17:39
35,2	9	11	3	05:52	15	18	11	25:41	32:22	42:52	21:51
43,1	7,4	13	3,5	07:11	18	22	13	31:13	39:38	52:30	26:45
DA 355											
8,7	41	4	1,5	01:27	7	7	4	07:11	09:02	11:32	06:01
10,9	33	5	1,5	01:49	8	8	5	08:44	11:01	14:11	07:20
13,6	26	5	2	02:16	8	9	5	10:32	13:22	17:27	08:55
16,9	21	7	2	02:49	9	10	7	12:39	16:12	21:27	10:48
20,1	17,6	8	2,5	03:21	10	11	8	14:47	18:57	25:15	12:38
21,1	17	8	2,5	03:31	11	12	8	15:30	19:48	26:24	13:12
26,1	13,6	10	3	04:21	12	14	10	19:04	24:05	32:07	16:04
32,2	11	12	3	05:22	14	17	12	23:31	29:38	39:20	19:57
39,7	9	14	3,5	06:37	17	20	14	28:52	36:30	48:19	24:40
48,5	7,4	16	3,5	08:05	20	24	16	34:58	44:37	59:09	30:05

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **6100 Stahl / 5100 Stahl / HRG 6 / 8000 (ab 06.2009)**

1 bar am Manometer: **440** N (Zylinderwirkfläche: 2945 mm² / 4,57 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

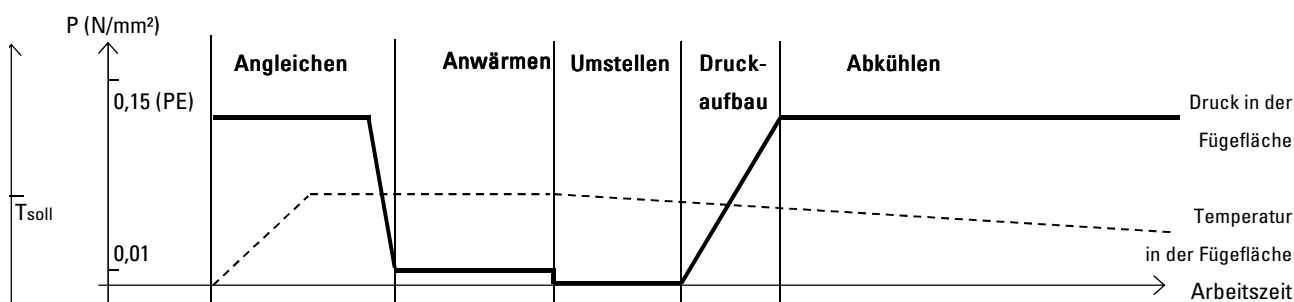
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

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	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
DA 400											
9,8	41	5	1,5	01:38	7	7	5	07:58	10:01	12:52	06:41
12,3	33	6	2	02:03	8	8	6	09:42	12:15	15:52	08:10
15,3	26	7	2	02:33	9	9	7	11:37	14:50	19:30	09:53
19,1	21	8	2,5	03:11	10	11	8	14:04	18:05	24:07	12:03
22,7	17,6	10	2,5	03:47	11	13	10	16:39	21:10	28:14	14:07
23,7	17	10	2,5	03:57	11	13	10	17:21	22:02	29:22	14:41
29,4	13,6	12	3	04:54	13	16	12	21:28	27:05	36:01	18:10
36,3	11	15	3	06:03	16	19	15	26:29	33:22	44:10	22:33
44,7	9	18	3,5	07:27	18	23	18	32:20	41:06	54:29	27:44
54,7	7,4	21	4	09:07	21	27	21	39:17	50:14	66:38	33:49
DA 450											
11,0	41	6	1,5	01:50	8	8	6	08:48	11:06	14:18	07:24
13,8	33	7	2	02:18	9	9	7	10:39	13:33	17:41	09:02
17,2	26	8	2	02:52	9	10	8	12:51	16:27	21:49	10:58
21,5	21	10	2,5	03:35	11	12	10	15:47	20:09	26:51	13:26
25,5	17,6	12	2,5	04:15	12	14	12	18:39	23:34	31:26	15:43
26,7	17	13	3	04:27	12	14	13	19:31	24:38	32:50	16:27
33,1	13,6	15	3	05:31	15	17	15	24:10	30:27	40:23	20:31
40,9	11	18	3,5	06:49	17	21	18	29:42	37:36	49:48	25:24
50,3	9	22	4	08:23	20	25	22	36:13	46:16	61:22	31:11
61,5	7,4	26	4	10:15	23	31	26	44:03	56:21	74:48	37:54

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **6100 Stahl / 5100 Stahl / HRG 6 / 8000 (ab 06.2009)**

1 bar am Manometer: **440** N (Zylinderwirkfläche: 2945 mm² / 4,57 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

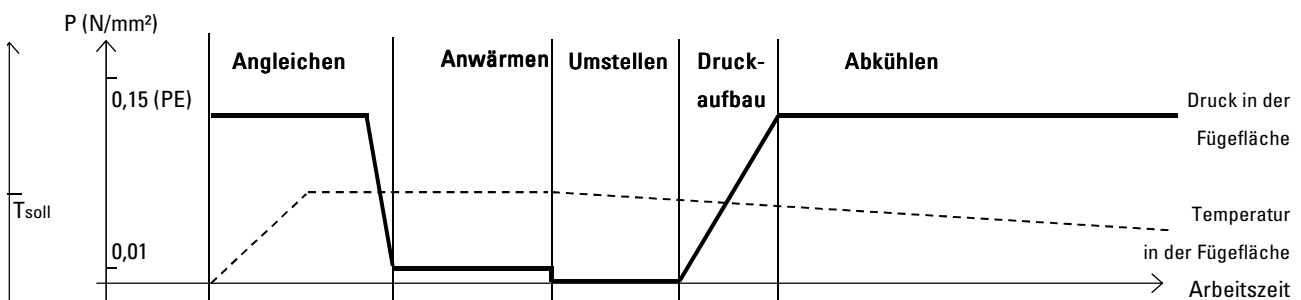
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

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	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
DA 500											
12,3	41	7	2	02:03	8	8	7	09:42	12:15	15:52	08:10
15,3	33	8	2	02:33	9	9	8	11:37	14:50	19:30	09:53
19,1	26	10	2,5	03:11	10	11	10	14:04	18:05	24:07	12:03
23,9	21	13	2,5	03:59	11	13	13	17:30	22:12	29:36	14:48
28,4	17,6	15	3	04:44	13	15	15	20:45	26:11	34:50	17:32
29,7	17	15	3	04:57	13	16	15	21:41	27:22	36:22	18:21
36,8	13,6	19	3	06:08	16	19	19	26:51	33:49	44:46	22:52
45,4	11	23	3,5	07:34	19	23	23	32:49	41:45	55:20	28:10
55,8	9	27	4	09:18	21	28	27	40:04	51:13	67:58	34:29
68,3	7,4	32	4	11:23	25	34	32	48:49	62:28	82:58	41:59
DA 560											
13,7	41	9	2	02:17	8	9	9	10:36	13:27	17:34	08:58
17,2	33	10	2	02:52	9	10	10	12:51	16:27	21:49	10:58
21,4	26	13	2,5	03:34	11	12	13	15:43	20:03	26:45	13:22
26,7	21	16	3	04:27	12	14	16	19:31	24:38	32:50	16:27
31,7	17,6	18	3	05:17	14	17	18	23:09	29:11	38:44	19:38
33,2	17	19	3	05:32	15	17	19	24:14	30:33	40:31	20:35
41,2	13,6	23	3,5	06:52	17	21	23	29:54	37:53	50:10	25:35
50,8	11	28	4	08:28	20	25	28	36:34	46:43	61:58	31:29
62,5	9	34	4	10:25	23	31	34	44:45	57:15	76:00	38:30
75,8	7,4	40	4,5	12:38	26	35	40	54:04	69:13	91:58	46:29

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **6100 Stahl / 5100 Stahl / HRG 6 / 8000 (ab 06.2009)**

1 bar am Manometer: **440** N (Zylinderwirkfläche: 2945 mm² / 4,57 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

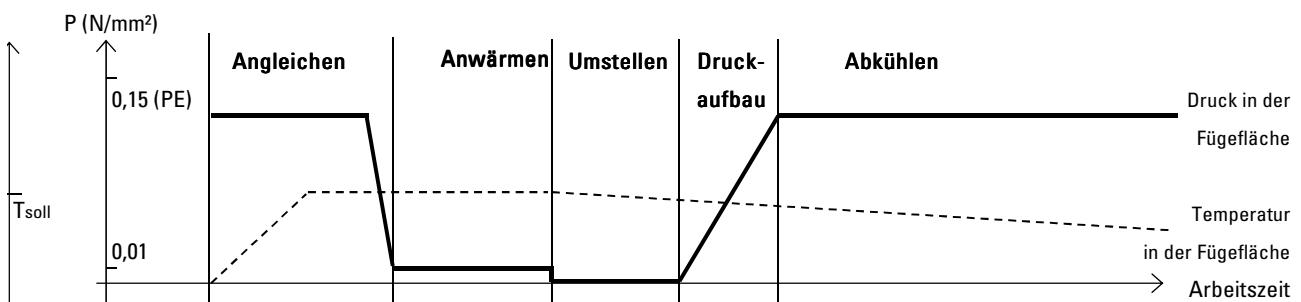
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

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	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
DA 630											
15,4	41	11	2	02:34	9	9	11	11:41	14:55	19:38	09:57
19,3	33	13	2,5	03:13	10	11	13	14:13	18:15	24:21	12:10
24,1	26	16	2,5	04:01	11	13	16	17:39	22:22	29:50	14:55
30,0	21	20	3	05:00	13	16	20	21:55	27:38	36:44	18:33
35,7	17,6	23	3	05:57	16	18	23	26:03	32:49	43:28	22:10
37,4	17	24	3,5	06:14	16	19	24	27:17	34:22	45:30	23:15
46,3	13,6	29	3,5	07:43	19	23	29	33:26	42:35	56:27	28:43
57,2	11	36	4	09:32	22	29	36	41:02	52:29	69:38	35:19
70,0	9	42	4,5	11:40	25	35	42	50:00	64:00	85:00	43:00
85,1	7,4	50	4,5	14:11	29	35	50	60:34	77:35	103:07	52:04
DA 800											
19,6	41	17	2,5	03:16	10	11	17	14:26	18:31	24:41	12:21
24,5	33	21	2,5	04:05	12	13	21	17:56	22:43	30:17	15:09
30,6	26	26	3	05:06	14	16	26	22:21	28:11	37:26	18:56
38,1	21	32	3,5	06:21	16	20	32	27:46	35:01	46:21	23:41
45,3	17,6	37	3,5	07:33	19	23	37	32:45	41:40	55:13	28:06
47,4	17	39	3,5	07:54	19	24	39	34:12	43:36	57:48	29:24
58,8	13,6	47	4	09:48	22	29	47	42:10	53:55	71:34	36:17
72,7	11	57	4,5	12:07	26	35	57	51:53	66:26	88:14	44:37
88,9	9	68	4,5	14:49	30	35	68	63:14	81:01	107:41	54:20
108,1	7,4	81	5	18:01	35	35	81	76:40	98:17	130:43	65:52