

# Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **16000**

1 bar am Manometer: **463** N (Zylinderwirkfläche: 4626 mm<sup>2</sup> / 7,17 inch<sup>2</sup>)

Die Heizelementtemperatur beträgt 210° C ± 10° C / 410° F ± 18°

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

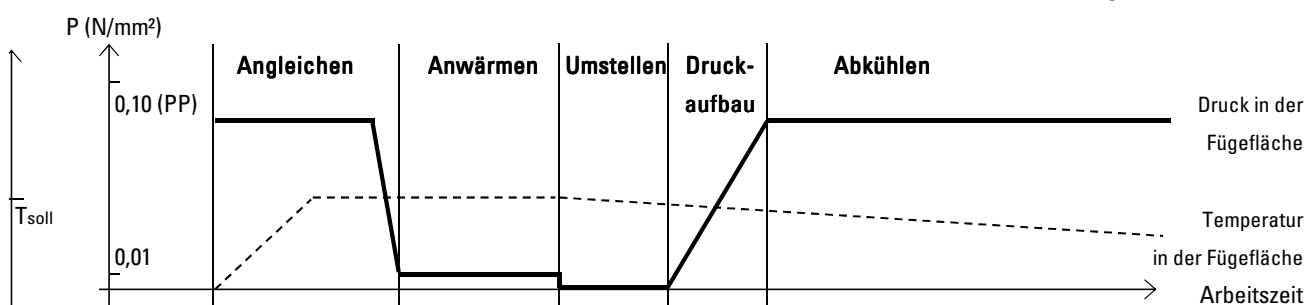
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

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

Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.

- ❶ 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 ungstemperatur			Abkühl- zeit mit bes.Bed. ❶ [min:s]
								< 15°C < 59°F [min:s]	15-25°C 59-77°F [min:s]	> 25°C > 77°F [min:s]	
<b>DA 1000</b>											
24,5	41	17	2,5	04:05	12	13	17	17:56	22:43	30:17	15:09
30,6	33	21	3	05:06	14	16	21	22:21	28:11	37:26	18:56
38,2	26	25	3,5	06:22	16	20	25	27:50	35:06	46:29	23:44
<b>DA 1200</b>											
29,4	41	24	3	04:54	13	16	24	21:28	27:05	36:01	18:10
36,7	33	29	3	06:07	16	19	29	26:47	33:44	44:39	22:49
45,9	26	36	3,5	07:39	19	23	36	33:10	42:13	55:57	28:29
<b>DA 1400</b>											
34,3	41	32	3	05:43	15	18	32	25:02	31:33	41:49	21:17
42,9	33	40	3,5	07:09	18	22	40	31:05	39:27	52:16	26:38
53,5	26	49	4	08:55	21	27	49	38:27	49:09	65:12	33:06
<b>DA 1600</b>											
39,2	41	42	3,5	06:32	17	20	42	28:31	36:02	47:42	24:21
49,0	33	52	3,5	08:10	20	25	52	35:18	45:05	59:46	30:23
61,2	26	64	4	10:12	23	31	64	43:50	56:05	74:26	37:43