

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **HRG 8 / HRG 10 / HRG 12 / HRG 14 / HRG 16**

1 bar am Manometer: **463** N (Zylinderwirkfläche: 4626 mm² / 7,17 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

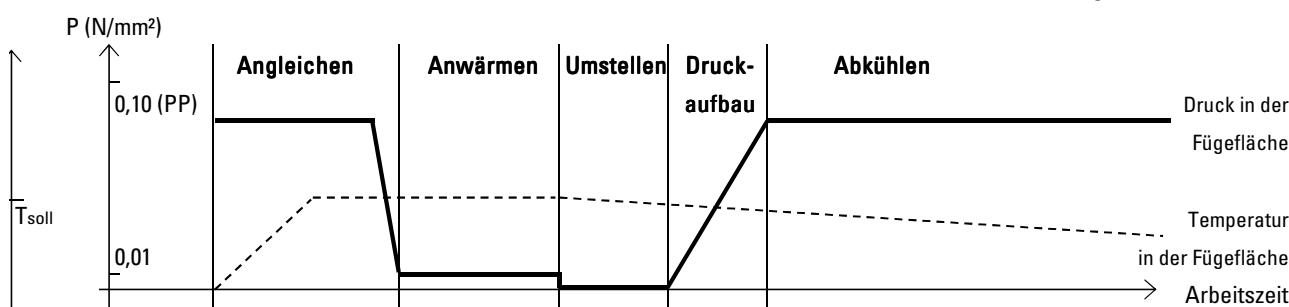
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

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

Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.

- 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]
								< 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	5	2	02:03	8	8	5	09:42	12:15	15:52	08:10
15,3	33	6	2	02:33	9	9	6	11:37	14:50	19:30	09:53
19,1	26	7	2,5	03:11	10	11	7	14:04	18:05	24:07	12:03
28,4	17,6	10	3	04:44	13	15	10	20:45	26:11	34:50	17:32
29,7	17	10	3	04:57	13	16	10	21:41	27:22	36:22	18:21
DA 560											
13,7	41	6	2	02:17	8	9	6	10:36	13:27	17:34	08:58
17,2	33	7	2	02:52	9	10	7	12:51	16:27	21:49	10:58
21,4	26	8	2,5	03:34	11	12	8	15:43	20:03	26:45	13:22
31,7	17,6	12	3	05:17	14	17	12	23:09	29:11	38:44	19:38
33,2	17	12	3	05:32	15	17	12	24:14	30:33	40:31	20:35
DA 630											
15,4	41	7	2	02:34	9	9	7	11:41	14:55	19:38	09:57
19,3	33	8	2,5	03:13	10	11	8	14:13	18:15	24:21	12:10
24,1	26	10	2,5	04:01	11	13	10	17:39	22:22	29:50	14:55
35,7	17,6	15	3	05:57	16	18	15	26:03	32:49	43:28	22:10
37,4	17	16	3,5	06:14	16	19	16	27:17	34:22	45:30	23:15

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **HRG 8 / HRG 10 / HRG 12 / HRG 14 / HRG 16**

1 bar am Manometer: **463** N (Zylinderwirkfläche: 4626 mm² / 7,17 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

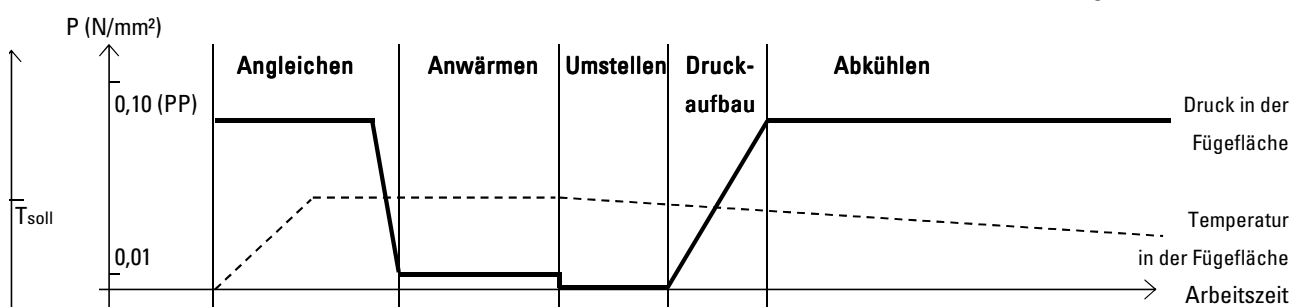
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

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

Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.

- 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]
								< 15°C < 59°F [min:s]	15-25°C 59-77°F [min:s]	> 25°C > 77°F [min:s]	
DA 710											
17,4	41	9	2	02:54	10	10	9	12:58	16:38	22:03	11:05
21,8	33	11	2,5	03:38	11	12	11	16:00	20:24	27:12	13:36
27,2	26	13	3	04:32	12	15	13	19:52	25:05	33:25	16:46
40,2	17,6	19	3,5	06:42	17	20	19	29:13	36:57	48:56	24:58
42,1	17	20	3,5	07:01	18	21	20	30:32	38:42	51:17	26:08
DA 800											
19,6	41	11	2,5	03:16	10	11	11	14:26	18:31	24:41	12:21
24,5	33	13	2,5	04:05	12	13	13	17:56	22:43	30:17	15:09
30,6	26	16	3	05:06	14	16	16	22:21	28:11	37:26	18:56
45,3	17,6	24	3,5	07:33	19	23	24	32:45	41:40	55:13	28:06
47,4	17	25	3,5	07:54	19	24	25	34:12	43:36	57:48	29:24
DA 900											
22,0	41	14	2,5	03:40	11	12	14	16:09	20:34	27:26	13:43
27,6	33	17	3	04:36	13	15	17	20:10	25:27	33:53	17:01
34,4	26	21	3	05:44	15	18	21	25:07	31:38	41:56	21:21
51,0	17,6	30	4	08:30	20	26	30	36:42	46:54	02:12	31:36
53,3	17	31	4	08:53	21	27	31	38:19	48:58	04:58	32:59

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **HRG 8 / HRG 10 / HRG 12 / HRG 14 / HRG 16**

1 bar am Manometer: **463** N (Zylinderwirkfläche: 4626 mm² / 7,17 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

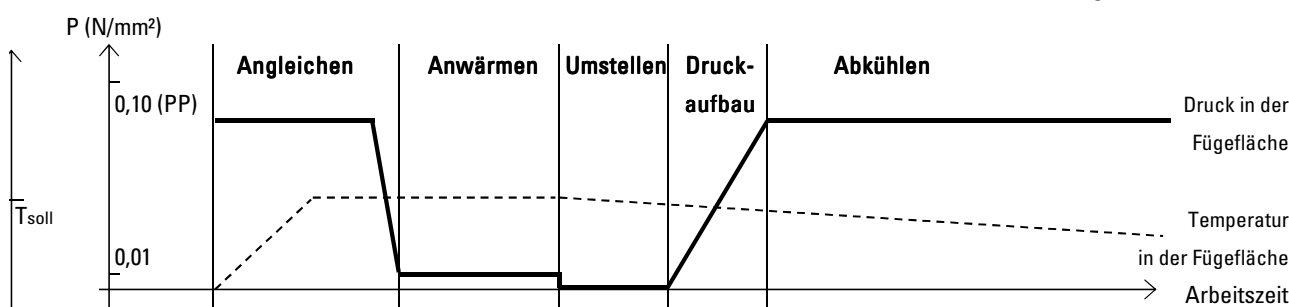
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

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

Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.

- 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]
								ungstemperatur < 15°C < 59°F [min:s]	15-25°C 59-77°F [min:s]	> 25°C > 77°F [min:s]	
DA 1000											
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
DA 1200											
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
DA 1400											
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	05:12	33:06
DA 1600											
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	14:26	37:43