

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **4400**

1 bar am Manometer: **25** N (Zylinderwirkfläche: 250 mm² / 0,39 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

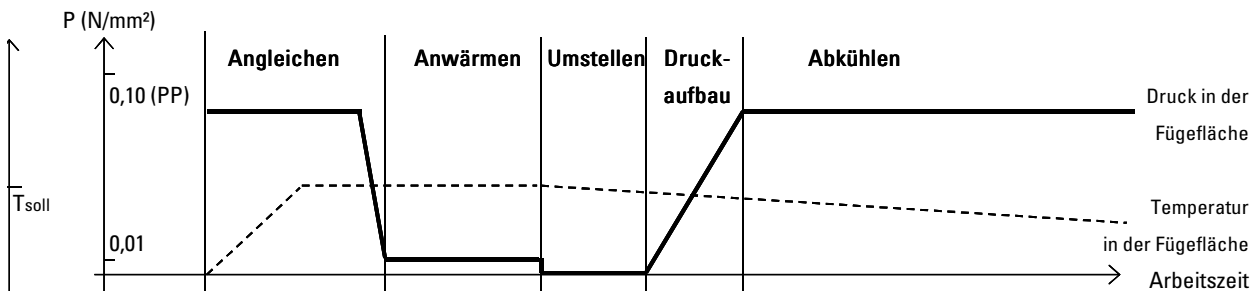
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

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	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
DA 50											
1,8	33	2	0,5	00:24	5	6	2	04:00	05:00	06:30	03:30
2,0	26	2	0,5	00:24	5	6	2	04:00	05:00	06:30	03:30
2,9	17,6	2	0,5	00:34	5	6	2	04:00	05:00	06:30	03:30
3,0	17	2	0,5	00:35	5	6	2	04:00	05:00	06:30	03:30
4,6	11,0	3	0,5	00:54	5	6	3	04:05	05:06	06:37	03:34
5,6	9	4	0,5	01:05	5	6	4	04:53	06:06	07:49	04:10
6,9	7,4	4	0,5	01:20	6	7	4	05:55	07:24	09:23	04:56
8,3	6	5	1	01:35	6	8	5	06:55	08:40	11:04	05:47
10,1	5	6	1	01:54	7	9	6	08:10	10:17	13:13	06:52
DA 63											
1,8	41	2	0,5	00:24	5	6	2	04:00	05:00	06:30	03:30
2,0	33	2	0,5	00:24	5	6	2	04:00	05:00	06:30	03:30
2,5	26	2	0,5	00:29	5	6	2	04:00	05:00	06:30	03:30
3,6	17,6	3	0,5	00:42	5	6	3	04:00	05:00	06:30	03:30
3,8	17	3	0,5	00:45	5	6	3	04:00	05:00	06:30	03:30
5,8	11	5	0,5	01:08	6	7	5	05:02	06:18	08:04	04:17
7,1	9	5	1	01:22	6	7	5	06:04	07:35	09:37	05:04
8,6	7,4	6	1	01:38	6	8	6	07:07	08:56	11:25	05:58
10,5	6	7	1	01:59	7	10	7	08:27	10:39	13:42	07:06
12,7	5	9	1	02:22	7	12	9	09:57	12:36	16:21	08:24

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **4400**

1 bar am Manometer: **25** N (Zylinderwirkfläche: 250 mm² / 0,39 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.

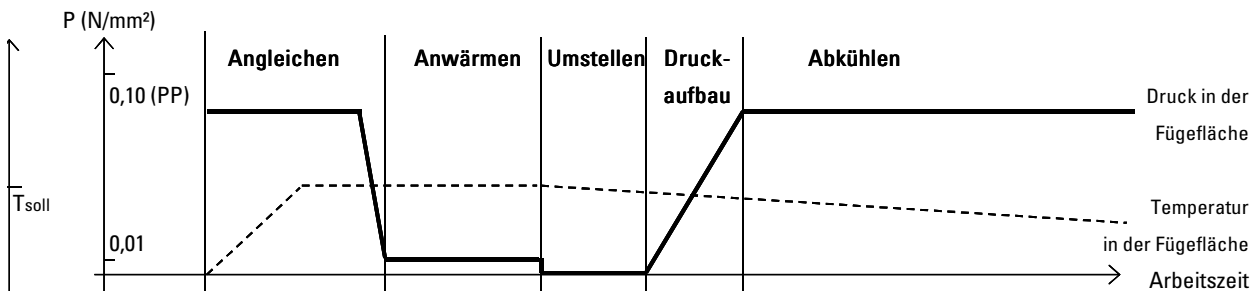
Zum angegebenen Angleich- und Schweißdruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

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 ungstemperatur			Abkühl- zeit mit bes.Bed. 1 [min:s]
								< 15°C < 59°F	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
DA 75											
1,9	41	2	0,5	00:24	5	6	2	04:00	05:00	06:30	03:30
2,3	33	3	0,5	00:27	5	6	3	04:00	05:00	06:30	03:30
2,9	26	3	0,5	00:34	5	6	3	04:00	05:00	06:30	03:30
4,3	17,6	4	0,5	00:51	5	6	4	04:00	05:00	06:30	03:30
4,5	17	4	0,5	00:53	5	6	4	04:00	05:00	06:30	03:30
6,8	11	6	0,5	01:19	6	7	6	05:50	07:18	09:16	04:53
8,4	9	8	1	01:36	6	8	8	06:59	08:46	11:11	05:50
10,3	7,4	9	1	01:57	7	10	9	08:19	10:28	13:28	06:59
12,5	6	10	1	02:20	7	11	10	09:49	12:26	16:06	08:17
15,1	5	12	1	02:46	8	14	12	11:30	14:39	19:16	09:46
DA 90											
2,2	41	3	0,5	00:26	5	6	3	04:00	05:00	06:30	03:30
2,8	33	4	0,5	00:33	5	6	4	04:00	05:00	06:30	03:30
3,5	26	4	0,5	00:41	5	6	4	04:00	05:00	06:30	03:30
5,1	17,6	6	0,5	01:00	5	6	6	04:29	05:36	07:13	03:52
5,4	17	6	0,5	01:03	5	6	6	04:43	05:54	07:35	04:02
8,2	11	9	1	01:34	6	8	9	06:50	08:35	10:56	05:43
10,1	9	11	1	01:54	7	9	11	08:10	10:17	13:13	06:52
12,3	7,4	13	1	02:18	7	11	13	09:42	12:15	15:52	08:10
15,0	6	15	1	02:45	8	14	15	11:26	14:34	19:09	09:43
18,1	5	17	1	03:17	9	16	17	13:25	17:14	22:54	11:29

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **4400**

1 bar am Manometer: **25** N (Zylinderwirkfläche: 250 mm² / 0,39 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.

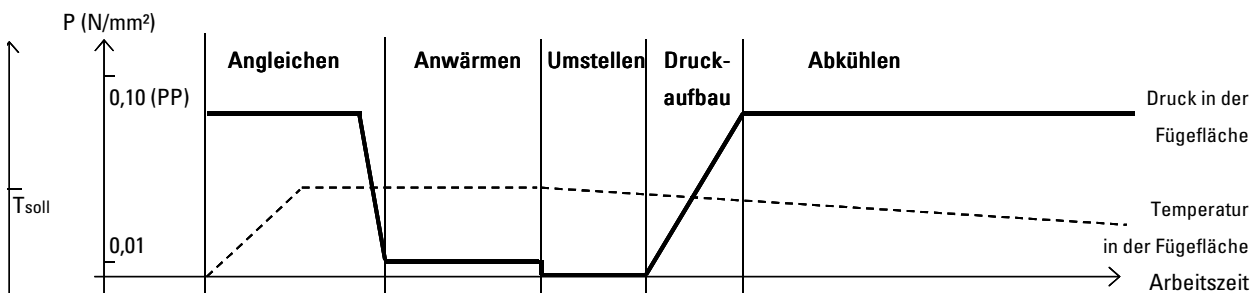
Zum angegebenen Angleich- und Schweißdruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

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	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
DA 110											
2,7	41	4	0,5	00:32	5	6	4	04:00	05:00	06:30	03:30
3,4	33	5	0,5	00:40	5	6	5	04:00	05:00	06:30	03:30
4,2	26	6	0,5	00:49	5	6	6	04:00	05:00	06:30	03:30
6,3	17,6	9	0,5	01:13	6	7	9	05:26	06:48	08:40	04:35
6,6	17	9	0,5	01:17	6	7	9	05:41	07:06	09:01	04:46
10,0	11	13	1	01:53	7	9	13	08:06	10:12	13:06	06:48
12,3	9	16	1	02:18	7	11	16	09:42	12:15	15:52	08:10
15,1	7,4	19	1	02:46	8	14	19	11:30	14:39	19:16	09:46
18,3	6	22	1	03:19	9	16	22	13:33	17:24	23:09	11:36
22,1	5	25	1,5	03:55	10	19	25	16:13	20:39	27:33	13:46
DA 125											
3,1	41	5	0,5	00:37	5	6	5	04:00	05:00	06:30	03:30
3,9	33	6	0,5	00:46	5	6	6	04:00	05:00	06:30	03:30
4,8	26	8	0,5	00:56	5	6	8	04:14	05:18	06:52	03:41
7,1	17,6	11	1	01:22	6	7	11	06:04	07:35	09:37	05:04
7,4	17	11	1	01:25	6	7	11	06:17	07:52	09:59	05:14
11,4	11	17	1	02:09	7	11	17	09:05	11:28	14:47	07:38
14,0	9	20	1	02:35	8	13	20	10:47	13:43	17:56	09:09
17,1	7,4	24	1	03:07	8	15	24	12:47	16:22	21:42	10:55
20,8	6	28	1,5	03:43	10	18	28	15:17	19:33	26:03	13:02
25,1	5	32	1,5	04:23	11	21	32	18:21	23:14	30:58	15:29

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **4400**

1 bar am Manometer: **25** N (Zylinderwirkfläche: 250 mm² / 0,39 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

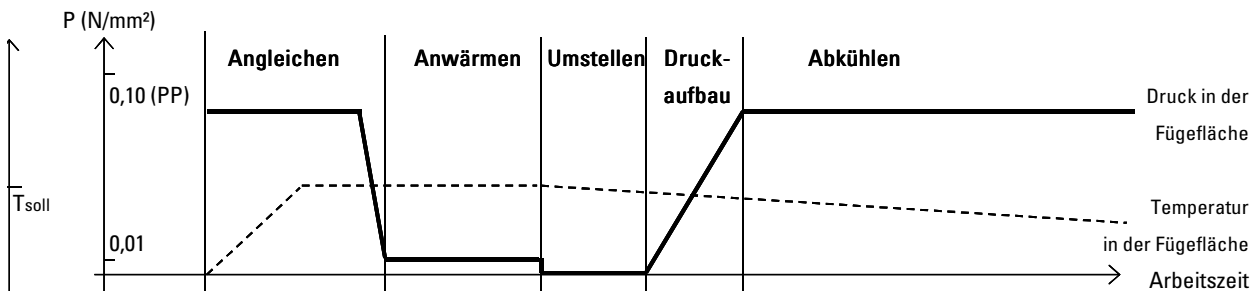
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

Zum angegebenen Angleich- und Schweißdruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!
Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.

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	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
DA 140											
3,5	41	7	0,5	00:41	5	6	7	04:00	05:00	06:30	03:30
4,3	33	8	0,5	00:51	5	6	8	04:00	05:00	06:30	03:30
5,4	26	10	0,5	01:03	5	6	10	04:43	05:54	07:35	04:02
8,0	17,6	14	1	01:32	6	8	14	06:42	08:24	10:42	05:36
8,3	17	14	1	01:35	6	8	14	06:55	08:40	11:04	05:47
12,7	11	21	1	02:22	7	12	21	09:57	12:36	16:21	08:24
15,7	9	25	1	02:53	8	14	25	11:53	15:10	20:00	10:07
19,2	7,4	30	1,5	03:28	9	17	30	14:09	18:10	24:14	12:07
23,3	6	35	1,5	04:06	10	20	35	17:04	21:41	28:55	14:27
28,1	5	40	2	04:48	12	24	40	20:32	25:55	34:29	17:20
DA 160											
4,0	41	8	0,5	00:47	5	6	8	04:00	05:00	06:30	03:30
4,9	33	10	0,5	00:57	5	6	10	04:19	05:24	06:59	03:44
6,2	26	12	0,5	01:12	6	7	12	05:22	06:42	08:32	04:31
9,1	17,6	18	1	01:44	6	9	18	07:28	09:23	12:01	06:16
9,5	17	18	1	01:48	6	9	18	07:45	09:45	12:30	06:30
14,6	11	27	1	02:41	8	13	27	11:10	14:14	18:39	09:29
17,9	9	32	1	03:15	9	16	32	13:18	17:03	22:40	11:22
21,9	7,4	39	1,5	03:53	10	19	39	16:04	20:29	27:19	13:39
26,6	6	45	2	04:36	11	23	45	19:26	24:33	32:43	16:23
32,1	5	52	2	05:21	13	28	52	23:26	29:33	39:13	19:53