

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **4900 / 4911 / WELD IT 315 / WELD IT 315 Stahl / HRG 0315
250 Compact S / 315 Compact S / 355 Compact A**

1 bar am Manometer: **59** N (Zylinderwirkfläche: 589 mm² / 0,91 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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

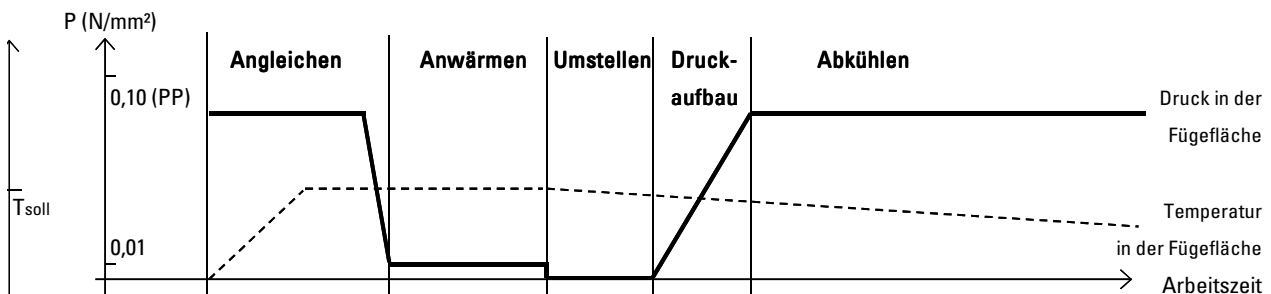
Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 15494. Sie sind Richtwerte für Sattelschweißen, sie können abweichen und müssen ggf. neu ermittelt werden.

- 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 90											
2,2	41	2	0,5	00:26	5	6	2	04:00	05:00	06:30	03:30
2,8	33	2	0,5	00:33	5	6	2	04:00	05:00	06:30	03:30
3,5	26	2	0,5	00:41	5	6	2	04:00	05:00	06:30	03:30
5,1	17,6	3	0,5	01:00	5	6	3	04:29	05:36	07:13	03:52
5,4	17	3	0,5	01:03	5	6	3	04:43	05:54	07:35	04:02
8,2	11	4	1	01:34	6	8	4	06:50	08:35	10:56	05:43
10,1	9	5	1	01:54	7	9	5	08:10	10:17	13:13	06:52
12,3	7,4	6	1	02:18	7	11	6	09:42	12:15	15:52	08:10
15,0	6	6	1	02:45	8	14	6	11:26	14:34	19:09	09:43
18,1	5	7	1	03:17	9	16	7	13:25	17:14	22:54	11:29
DA 110											
2,7	41	2	0,5	00:32	5	6	2	04:00	05:00	06:30	03:30
3,4	33	2	0,5	00:40	5	6	2	04:00	05:00	06:30	03:30
4,2	26	3	0,5	00:49	5	6	3	04:00	05:00	06:30	03:30
6,3	17,6	4	0,5	01:13	6	7	4	05:26	06:48	08:40	04:35
6,6	17	4	0,5	01:17	6	7	4	05:41	07:06	09:01	04:46
10,0	11	6	1	01:53	7	9	6	08:06	10:12	13:06	06:48
12,3	9	7	1	02:18	7	11	7	09:42	12:15	15:52	08:10
15,1	7,4	8	1	02:46	8	14	8	11:30	14:39	19:16	09:46
18,3	6	9	1	03:19	9	16	9	13:33	17:24	23:09	11:36
22,1	5	11	1,5	03:55	10	19	11	16:13	20:39	27:33	13:46

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **4900 / 4911 / WELD IT 315 / WELD IT 315 Stahl / HRG 0315
250 Compact S / 315 Compact S / 355 Compact A**

1 bar am Manometer: **59** N (Zylinderwirkfläche: 589 mm² / 0,91 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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

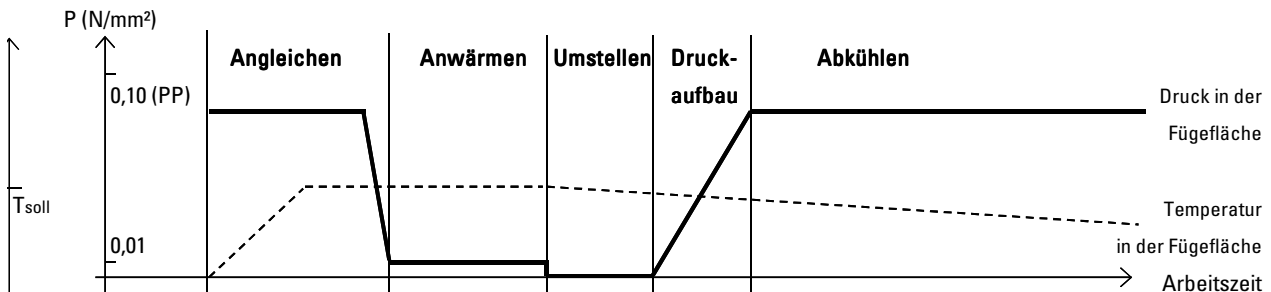
Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 15494. Sie sind Richtwerte für Sattelschweißen, sie können abweichen und müssen ggf. neu ermittelt werden.

- 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 125											
3,1	41	3	0,5	00:37	5	6	3	04:00	05:00	06:30	03:30
3,9	33	3	0,5	00:46	5	6	3	04:00	05:00	06:30	03:30
4,8	26	4	0,5	00:56	5	6	4	04:14	05:18	06:52	03:41
7,1	17,6	5	1	01:22	6	7	5	06:04	07:35	09:37	05:04
7,4	17	5	1	01:25	6	7	5	06:17	07:52	09:59	05:14
11,4	11	7	1	02:09	7	11	7	09:05	11:28	14:47	07:38
14,0	9	9	1	02:35	8	13	9	10:47	13:43	17:56	09:09
17,1	7,4	10	1	03:07	8	15	10	12:47	16:22	21:42	10:55
20,8	6	12	1,5	03:43	10	18	12	15:17	19:33	26:03	13:02
25,1	5	14	1,5	04:23	11	21	14	18:21	23:14	30:58	15:29
DA 140											
3,5	41	3	0,5	00:41	5	6	3	04:00	05:00	06:30	03:30
4,3	33	4	0,5	00:51	5	6	4	04:00	05:00	06:30	03:30
5,4	26	4	0,5	01:03	5	6	4	04:43	05:54	07:35	04:02
8,0	17,6	6	1	01:32	6	8	6	06:42	08:24	10:42	05:36
8,3	17	6	1	01:35	6	8	6	06:55	08:40	11:04	05:47
12,7	11	9	1	02:22	7	12	9	09:57	12:36	16:21	08:24
15,7	9	11	1	02:53	8	14	11	11:53	15:10	20:00	10:07
19,2	7,4	13	1,5	03:28	9	17	13	14:09	18:10	24:14	12:07
23,3	6	15	1,5	04:06	10	20	15	17:04	21:41	28:55	14:27
28,1	5	17	2	04:48	12	24	17	20:32	25:55	34:29	17:20

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **4900 / 4911 / WELD IT 315 / WELD IT 315 Stahl / HRG 0315
250 Compact S / 315 Compact S / 355 Compact A**

1 bar am Manometer: **59** N (Zylinderwirkfläche: 589 mm² / 0,91 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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

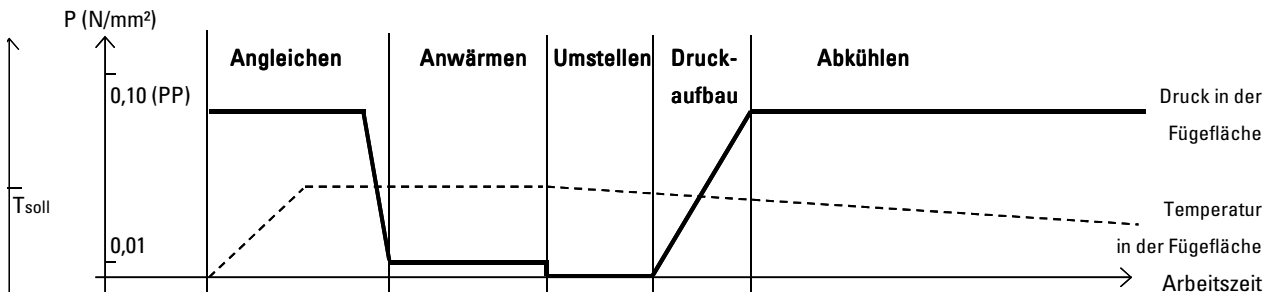
Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 15494. Sie sind Richtwerte für Sattelschweißen, sie können abweichen und müssen ggf. neu ermittelt werden.

- 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 160											
4,0	41	4	0,5	00:47	5	6	4	04:00	05:00	06:30	03:30
4,9	33	5	0,5	00:57	5	6	5	04:19	05:24	06:59	03:44
6,2	26	6	0,5	01:12	6	7	6	05:22	06:42	08:32	04:31
9,1	17,6	8	1	01:44	6	9	8	07:28	09:23	12:01	06:16
9,5	17	8	1	01:48	6	9	8	07:45	09:45	12:30	06:30
14,6	11	12	1	02:41	8	13	12	11:10	14:14	18:39	09:29
17,9	9	14	1	03:15	9	16	14	13:18	17:03	22:40	11:22
21,9	7,4	17	1,5	03:53	10	19	17	16:04	20:29	27:19	13:39
26,6	6	19	2	04:36	11	23	19	19:26	24:33	32:43	16:23
32,1	5	22	2	05:21	13	28	22	23:26	29:33	39:13	19:53
DA 180											
4,4	41	5	0,5	00:52	5	6	5	04:00	05:00	06:30	03:30
5,5	33	6	0,5	01:04	5	6	6	04:48	06:00	07:42	04:06
6,9	26	7	0,5	01:20	6	7	7	05:55	07:24	09:23	04:56
10,2	17,6	10	1	01:56	7	10	10	08:14	10:23	13:20	06:55
10,7	17	10	1	02:01	7	10	10	08:35	10:50	13:56	07:13
16,4	11	15	1	03:00	8	15	15	12:20	15:46	20:51	10:31
20,1	9	18	1,5	03:36	9	18	18	14:47	18:57	25:15	12:38
24,6	7,4	21	1,5	04:18	11	21	21	18:00	22:48	30:24	15:12
29,0	6	24	2	04:56	12	25	24	21:11	26:44	35:33	17:55
36,1	5	28	2	05:55	14	31	28	26:21	33:11	43:56	22:26

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **4900 / 4911 / WELD IT 315 / WELD IT 315 Stahl / HRG 0315
250 Compact S / 315 Compact S / 355 Compact A**

1 bar am Manometer: **59** N (Zylinderwirkfläche: 589 mm² / 0,91 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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

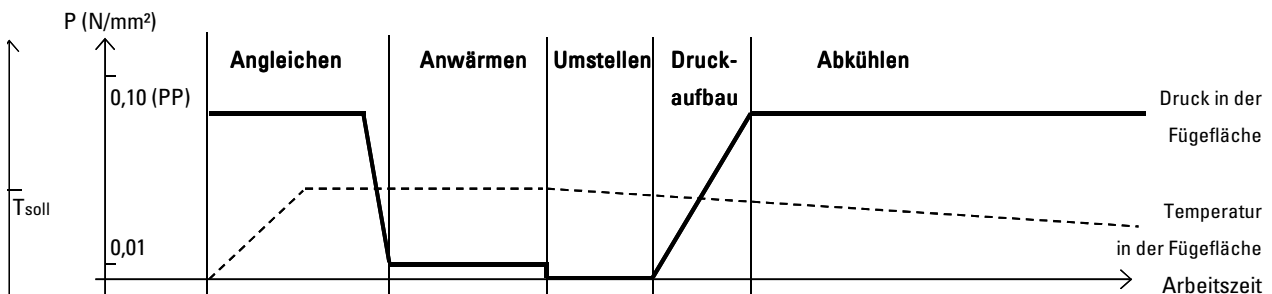
Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 15494. Sie sind Richtwerte für Sattelschweißen, sie können abweichen und müssen ggf. neu ermittelt werden.

- 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 200											
4,9	41	6	0,5	00:57	5	6	6	04:19	05:24	06:59	03:44
6,2	33	7	0,5	01:12	6	7	7	05:22	06:42	08:32	04:31
7,7	26	8	1	01:29	6	8	8	06:29	08:08	10:20	05:25
11,4	17,6	12	1	02:09	7	11	12	09:05	11:28	14:47	07:38
11,9	17	12	1	02:14	7	11	12	09:26	11:55	15:23	07:56
18,2	11	18	1	03:18	9	16	18	13:29	17:19	23:02	11:33
22,4	9	22	1,5	03:58	10	19	22	16:26	20:55	27:53	13:57
27,4	7,4	26	2	04:43	11	23	26	20:01	25:16	33:39	16:53
33,2	6	30	2	05:31	13	29	30	24:14	30:33	40:31	20:35
DA 225											
5,5	41	7	0,5	01:04	5	6	7	04:48	06:00	07:42	04:06
6,9	33	9	0,5	01:20	6	7	9	05:55	07:24	09:23	04:56
8,6	26	10	1	01:38	6	8	10	07:07	08:56	11:25	05:58
12,8	17,6	15	1	02:23	7	12	15	10:01	12:41	16:28	08:27
13,4	17	16	1	02:29	7	12	16	10:24	13:12	17:12	08:48
20,5	11	23	1,5	03:40	9	18	23	15:04	19:17	25:43	12:51
25,2	9	27	1,5	04:24	11	21	27	18:26	23:19	31:05	15:33
30,8	7,4	32	2	05:11	12	26	32	22:29	28:22	37:40	19:03
37,4	6	38	2,5	06:05	14	32	38	27:17	34:22	45:30	23:15

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **4900 / 4911 / WELD IT 315 / WELD IT 315 Stahl / HRG 0315
250 Compact S / 315 Compact S / 355 Compact A**

1 bar am Manometer: **59** N (Zylinderwirkfläche: 589 mm² / 0,91 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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

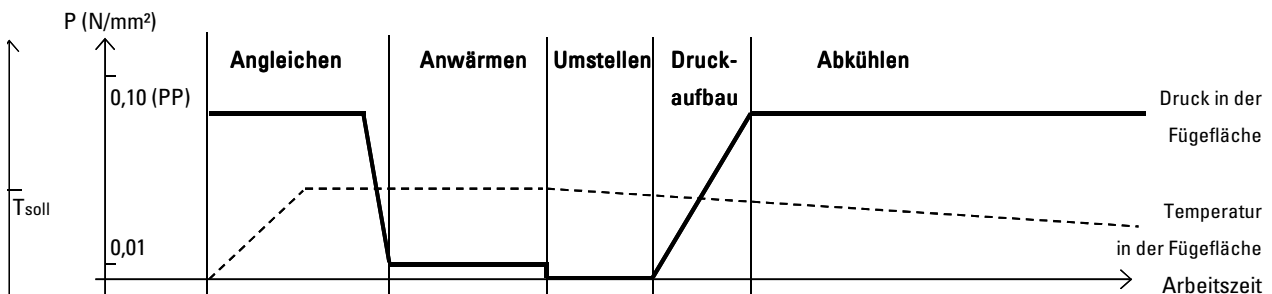
Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 15494. Sie sind Richtwerte für Sattelschweißen, sie können abweichen und müssen ggf. neu ermittelt werden.

- 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 250											
6,2	41	9	0,5	01:12	6	7	9	05:22	06:42	08:32	04:31
7,7	33	10	1	01:29	6	8	10	06:29	08:08	10:20	05:25
9,6	26	13	1	01:49	7	9	13	07:49	09:50	12:37	06:34
14,2	17,6	18	1	02:37	8	13	18	10:55	13:53	18:10	09:15
14,8	17	19	1	02:43	8	13	19	11:18	14:24	18:54	09:36
22,7	11	28	1,5	04:00	10	20	28	16:39	21:10	28:14	14:07
27,9	9	33	2	04:47	12	24	33	20:23	25:44	34:15	17:13
34,2	7,4	40	2	05:39	13	29	40	24:58	31:27	41:41	21:13
DA 280											
6,9	41	11	0,5	01:20	6	7	11	05:55	07:24	09:23	04:56
8,6	33	13	1	01:38	6	8	13	07:07	08:56	11:25	05:58
10,7	26	16	1	02:01	7	10	16	08:35	10:50	13:56	07:13
15,9	17,6	23	1	02:55	8	14	23	12:00	15:21	20:14	10:14
16,6	17	24	1	03:02	8	15	24	12:27	15:57	21:05	10:38
25,4	11	35	1,5	04:25	11	22	35	18:34	23:29	31:19	15:39
31,3	9	42	2	05:15	12	27	42	22:51	28:49	38:16	19:22
38,3	7,4	50	2,5	06:11	14	33	50	27:54	35:12	46:36	23:48

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **4900 / 4911 / WELD IT 315 / WELD IT 315 Stahl / HRG 0315
250 Compact S / 315 Compact S / 355 Compact A**

1 bar am Manometer: **59** N (Zylinderwirkfläche: 589 mm² / 0,91 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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

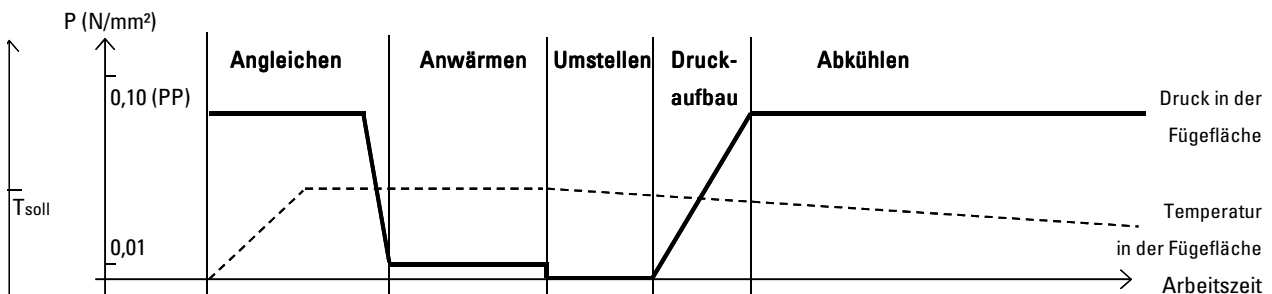
Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 15494. Sie sind Richtwerte für Sattelschweißen, sie können abweichen und müssen ggf. neu ermittelt werden.

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