

Tabelle für PP

Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **HRG 3, HRG4**

1 bar am Manometer: **98** N (Zylinderwirkfläche: 980 mm² / 1,52 inch²)

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

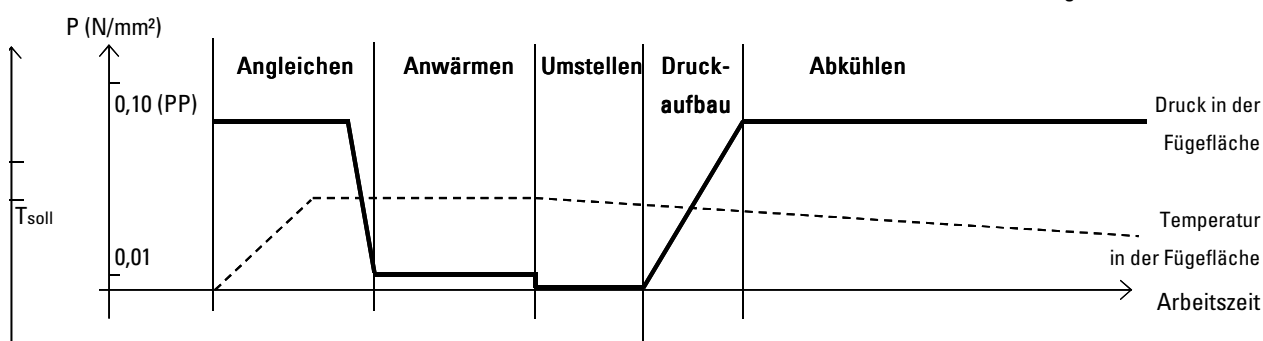
Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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 200											
4,9	41	4	1	00:49	5	5	4	04:19	05:24	06:59	03:44
6,2	33	4	1	01:02	6	6	4	05:22	06:42	08:32	04:31
7,7	26	5	1,5	01:17	6	6	5	06:29	08:08	10:20	05:25
11,4	17,6	7	1,5	01:54	8	8	7	09:05	11:28	14:47	07:38
11,9	17	8	1,5	01:59	8	8	8	09:26	11:55	15:23	07:56
18,2	11	11	2	03:02	10	11	11	13:29	17:19	23:02	11:33
22,4	9	13	2,5	03:44	11	12	13	16:26	20:55	27:53	13:57
27,4	7,4	16	3	04:34	13	15	16	20:01	25:16	33:39	16:53
33,2	6	18	3	05:32	15	17	18	24:14	30:33	40:31	20:35
DA 225											
5,5	41	4	1	00:55	5	5	4	04:48	06:00	07:42	04:06
6,9	33	5	1	01:09	6	6	5	05:55	07:24	09:23	04:56
8,6	26	6	1,5	01:26	7	7	6	07:07	08:56	11:25	05:58
12,8	17,6	9	2	02:08	8	8	9	10:01	12:41	16:28	08:27
13,4	17	10	2	02:14	8	9	10	10:24	13:12	17:12	08:48
20,5	11	14	2,5	03:25	10	12	14	15:04	19:17	25:43	12:51
25,2	9	17	2,5	04:12	12	14	17	18:26	23:19	31:05	15:33
30,8	7,4	20	3	05:08	14	16	20	22:29	28:22	37:40	19:03
37,4	6	23	3,5	06:14	16	19	23	27:17	34:22	45:30	23:15

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **HRG 3, HRG4**

1 bar am Manometer: **98** N (Zylinderwirkfläche: 980 mm² / 1,52 inch²)

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

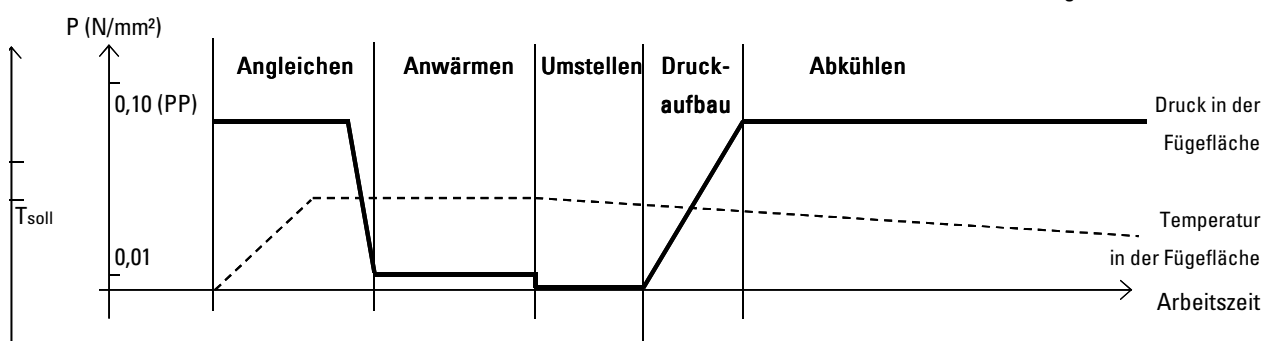
Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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 250											
6,2	41	5	1	01:02	6	6	5	05:22	06:42	08:32	04:31
7,7	33	6	1,5	01:17	6	6	6	06:29	08:08	10:20	05:25
9,6	26	8	1,5	01:36	7	7	8	07:49	09:50	12:37	06:34
14,2	17,6	11	2	02:22	9	9	11	10:55	13:53	18:10	09:15
14,8	17	12	2	02:28	9	9	12	11:18	14:24	18:54	09:36
22,7	11	17	2,5	03:47	11	13	17	16:39	21:10	28:14	14:07
27,9	9	20	3	04:39	13	15	20	20:23	25:44	34:15	17:13
34,2	7,4	24	3	05:42	15	18	24	24:58	31:27	41:41	21:13
DA 280											
6,9	41	7	1	01:09	6	6	7	05:55	07:24	09:23	04:56
8,6	33	8	1,5	01:26	7	7	8	07:07	08:56	11:25	05:58
10,7	26	10	1,5	01:47	7	7	10	08:35	10:50	13:56	07:13
15,9	17,6	14	2	02:39	9	10	14	12:00	15:21	20:14	10:14
16,6	17	15	2	02:46	9	10	15	12:27	15:57	21:05	10:38
25,4	11	21	2,5	04:14	12	14	21	18:34	23:29	31:19	15:39
31,3	9	25	3	05:13	14	16	25	22:51	28:49	38:16	19:22
38,3	7,4	30	3,5	06:23	16	20	30	27:54	35:12	46:36	23:48

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **HRG 3, HRG4**

1 bar am Manometer: **98** N (Zylinderwirkfläche: 980 mm² / 1,52 inch²)

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

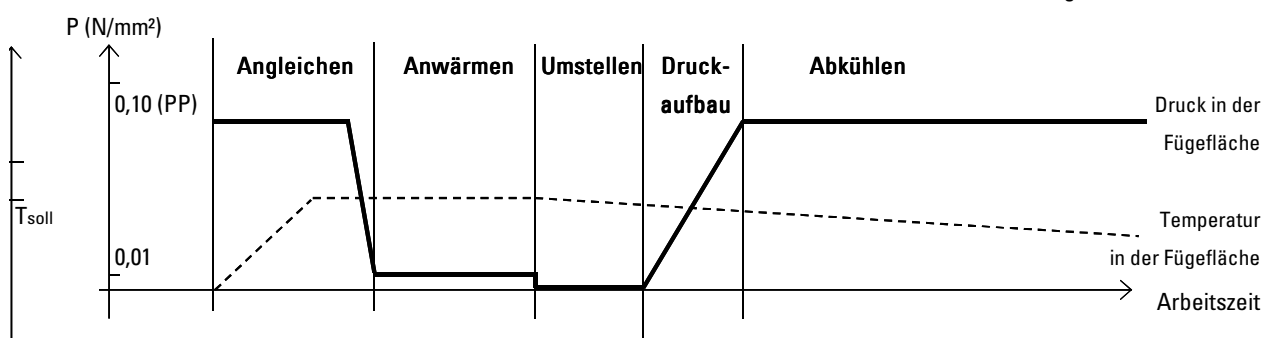
Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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

Tabelle für PP

Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **HRG 3, HRG4**

1 bar am Manometer: **98** N (Zylinderwirkfläche: 980 mm² / 1,52 inch²)

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

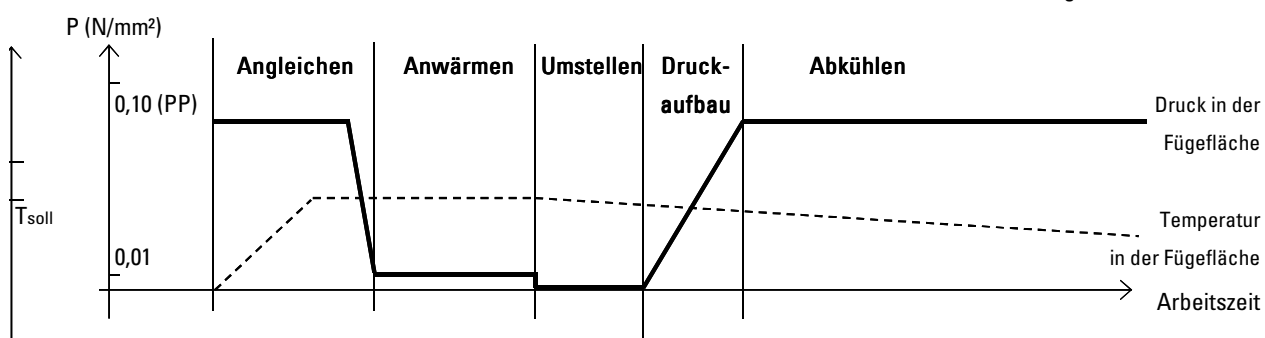
Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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