

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **6100 Stahl / 5100 Stahl / HRG 6 / 8000 (ab 06.2009)**

1 bar am Manometer: **294,5** N (Zylinderwirkfläche: 2945 mm² / 4,57 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

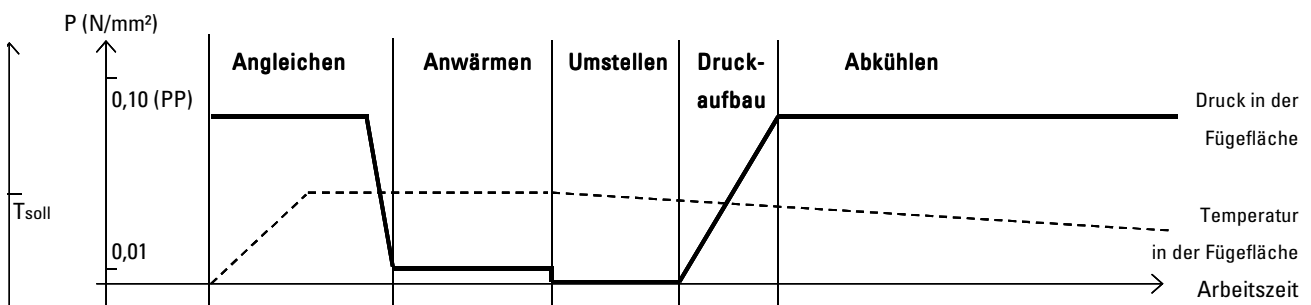
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

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 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	3	1,5	01:17	6	6	3	06:29	08:08	10:20	05:25
9,7	33	4	1,5	01:37	7	7	4	07:53	09:56	12:44	06:37
12,1	26	4	2	02:01	8	8	4	09:34	12:05	15:37	08:03
17,9	17,6	6	2	02:59	10	11	6	13:18	17:03	22:40	11:22
18,7	17	6	2	03:07	10	11	6	13:48	17:45	23:38	11:50
28,6	11	9	3	04:46	13	15	9	20:53	26:22	35:04	17:39
35,2	9	11	3	05:52	15	18	11	25:41	32:22	42:52	21:51
DA 355											
8,7	41	4	1,5	01:27	7	7	4	07:11	09:02	11:32	06:01
10,9	33	5	1,5	01:49	8	8	5	08:44	11:01	14:11	07:20
13,6	26	5	2	02:16	8	9	5	10:32	13:22	17:27	08:55
20,1	17,6	8	2,5	03:21	10	11	8	14:47	18:57	25:15	12:38
21,1	17	8	2,5	03:31	11	12	8	15:30	19:48	26:24	13:12
32,2	11	12	3	05:22	14	17	12	23:31	29:38	39:20	19:57
39,7	9	14	3,5	06:37	17	20	14	28:52	36:30	48:19	24:40

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **6100 Stahl / 5100 Stahl / HRG 6 / 8000 (ab 06.2009)**

1 bar am Manometer: **294,5** N (Zylinderwirkfläche: 2945 mm² / 4,57 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

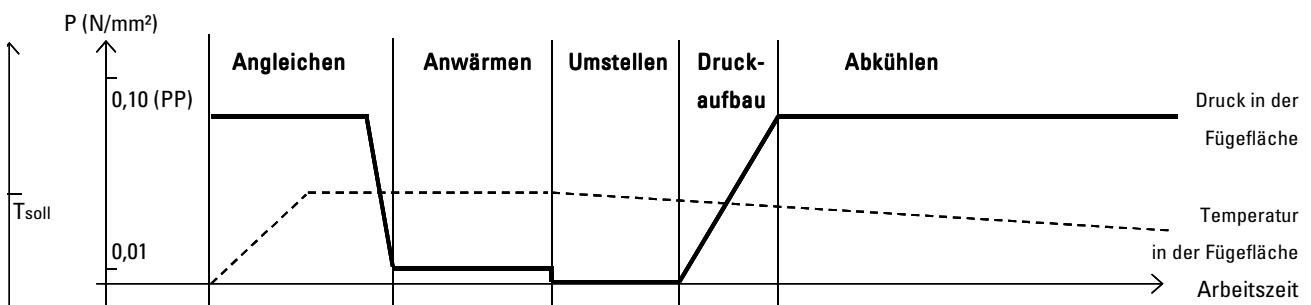
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

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 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 400											
9,8	41	5	1,5	01:38	7	7	5	07:58	10:01	12:52	06:41
12,3	33	6	2	02:03	8	8	6	09:42	12:15	15:52	08:10
15,3	26	7	2	02:33	9	9	7	11:37	14:50	19:30	09:53
22,7	17,6	10	2,5	03:47	11	13	10	16:39	21:10	28:14	14:07
23,7	17	10	2,5	03:57	11	13	10	17:21	22:02	29:22	14:41
36,3	11	15	3	06:03	16	19	15	26:29	33:22	44:10	22:33
DA 450											
11,0	41	6	1,5	01:50	8	8	6	08:48	11:06	14:18	07:24
13,8	33	7	2	02:18	9	9	7	10:39	13:33	17:41	09:02
17,2	26	8	2	02:52	9	10	8	12:51	16:27	21:49	10:58
25,5	17,6	12	2,5	04:15	12	14	12	18:39	23:34	31:26	15:43
26,7	17	13	3	04:27	12	14	13	19:31	24:38	32:50	16:27
40,9	11	18	3,5	06:49	17	21	18	29:42	37:36	49:48	25:24
DA 500											
12,3	41	7	2	02:03	8	8	7	09:42	12:15	15:52	08:10
15,3	33	8	2	02:33	9	9	8	11:37	14:50	19:30	09:53
19,1	26	10	2,5	03:11	10	11	10	14:04	18:05	24:07	12:03
28,4	17,6	15	3	04:44	13	15	15	20:45	26:11	34:50	17:32
29,7	17	15	3	04:57	13	16	15	21:41	27:22	36:22	18:21

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **6100 Stahl / 5100 Stahl / HRG 6 / 8000 (ab 06.2009)**

1 bar am Manometer: **294,5** N (Zylinderwirkfläche: 2945 mm² / 4,57 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

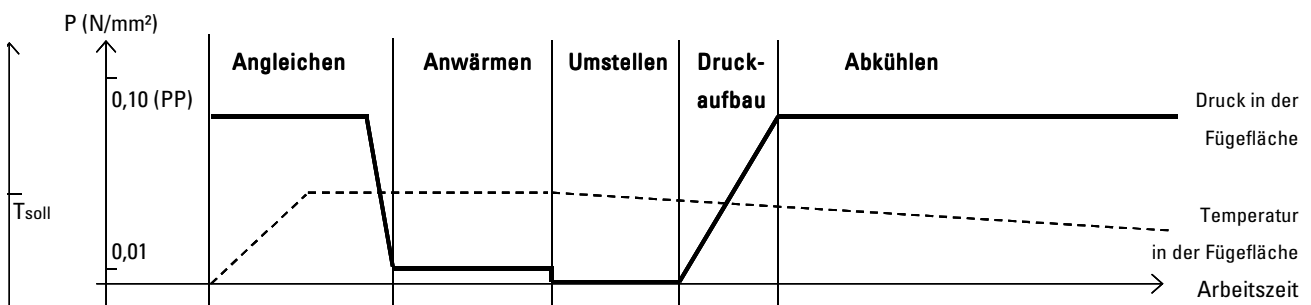
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

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 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 560											
13,7	41	8	2	02:17	8	9	8	10:36	13:27	17:34	08:58
17,2	33	10	2	02:52	9	10	10	12:51	16:27	21:49	10:58
21,4	26	13	2,5	03:34	11	12	13	15:43	20:03	26:45	13:22
31,7	17,6	18	3	05:17	14	17	18	23:09	29:11	38:44	19:38
33,2	17	19	3	05:32	15	17	19	24:14	30:33	40:31	20:35
DA 630											
15,4	41	11	2	02:34	9	9	11	11:41	14:55	19:38	09:57
19,3	33	13	2,5	03:13	10	11	13	14:13	18:15	24:21	12:10
24,1	26	16	2,5	04:01	11	13	16	17:39	22:22	29:50	14:55
35,7	17,6	23	3	05:57	16	18	23	26:03	32:49	43:28	22:10
37,4	17	24	3,5	06:14	16	19	24	27:17	34:22	45:30	23:15
DA 800											
19,6	41	17	2,5	03:16	10	11	17	14:26	18:31	24:41	12:21
24,5	33	21	2,5	04:05	12	13	21	17:56	22:43	30:17	15:09
30,6	26	26	3	05:06	14	16	26	22:21	28:11	37:26	18:56
45,3	17,6	37	3,5	07:33	19	23	37	32:45	41:40	55:13	28:06
47,4	17	39	3,5	07:54	19	24	39	34:12	43:36	57:48	29:24
58,8	13,6	47	4	09:48	22	29	47	42:10	53:55	71:34	36:17