

Tabelle für PE

Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **4400**

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

Die Heizelementtemperatur beträgt 220° C ± 10° C / 428° 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 Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

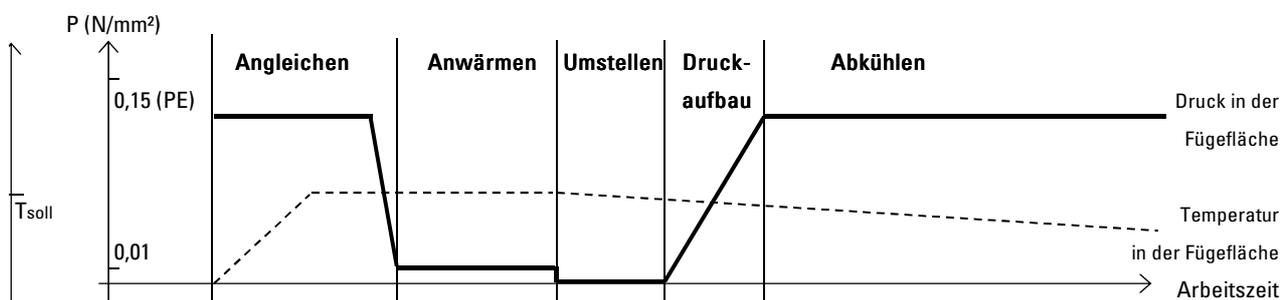
Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.



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]
								Umgebungstemperatur < 15°C < 59°F [min:s]	15-25°C 59-77°F [min:s]	> 25°C > 77°F [min:s]	
DA 50											
1,8	33	2	0,5	00:20	5	5	2	04:00	05:00	06:30	03:30
2,0	26	2	0,5	00:20	5	5	2	04:00	05:00	06:30	03:30
2,4	21	3	0,5	00:24	5	5	3	04:00	05:00	06:30	03:30
2,9	17,6	3	0,5	00:29	5	5	3	04:00	05:00	06:30	03:30
3,0	17	3	0,5	00:30	5	5	3	04:00	05:00	06:30	03:30
3,7	13,6	4	0,5	00:37	5	5	4	04:00	05:00	06:30	03:30
4,6	11,0	4	1	00:46	5	5	4	04:05	05:06	06:37	03:34
5,6	9	5	1	00:56	5	5	5	04:53	06:06	07:49	04:10
6,9	7,4	6	1	01:09	6	6	6	05:55	07:24	09:23	04:56
DA 63											
1,8	41	3	0,5	00:20	5	5	3	04:00	05:00	06:30	03:30
2,0	33	3	0,5	00:20	5	5	3	04:00	05:00	06:30	03:30
2,5	26	3	0,5	00:25	5	5	3	04:00	05:00	06:30	03:30
3,0	21	4	0,5	00:30	5	5	4	04:00	05:00	06:30	03:30
3,6	17,6	5	0,5	00:36	5	5	5	04:00	05:00	06:30	03:30
3,8	17	5	0,5	00:38	5	5	5	04:00	05:00	06:30	03:30
4,7	13,6	6	1	00:47	5	5	6	04:10	05:12	06:44	03:37
5,8	11	7	1	00:58	6	6	7	05:02	06:18	08:04	04:17
7,1	9	8	1,5	01:11	6	6	8	06:04	07:35	09:37	05:04
8,6	7,4	9	1,5	01:26	7	7	9	07:07	08:56	11:25	05:58

Tabelle für PE

Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **4400**

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

Die Heizelementtemperatur beträgt 220° C ± 10° C / 428° F ± 18°

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

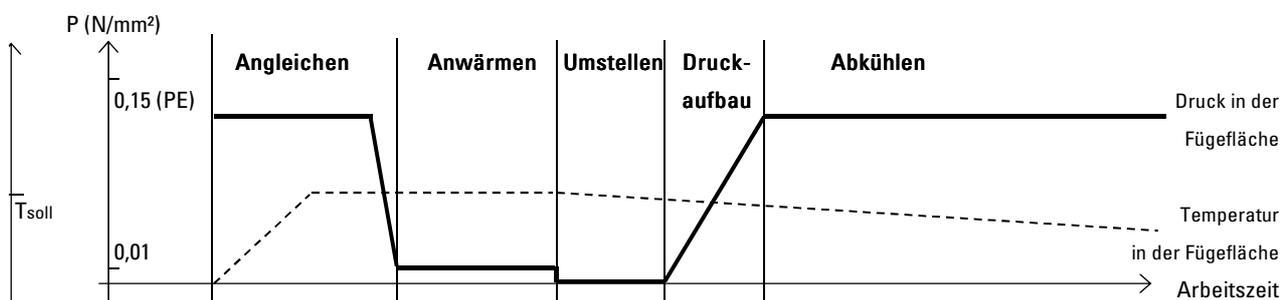
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck 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]
								Umgebungstemperatur < 15°C < 59°F [min:s]	15-25°C 59-77°F [min:s]	> 25°C > 77°F [min:s]	
DA 75											
1,9	41	3	0,5	00:20	5	5	3	04:00	05:00	06:30	03:30
2,3	33	4	0,5	00:23	5	5	4	04:00	05:00	06:30	03:30
2,9	26	4	0,5	00:29	5	5	4	04:00	05:00	06:30	03:30
3,6	21	5	0,5	00:36	5	5	5	04:00	05:00	06:30	03:30
4,3	17,6	6	0,5	00:43	5	5	6	04:00	05:00	06:30	03:30
4,5	17	6	1	00:45	5	5	6	04:00	05:00	06:30	03:30
5,6	13,6	8	1	00:56	5	5	8	04:53	06:06	07:49	04:10
6,8	11	9	1	01:08	6	6	9	05:50	07:18	09:16	04:53
8,4	9	11	1,5	01:24	7	7	11	06:59	08:46	11:11	05:50
10,3	7,4	13	1,5	01:43	7	7	13	08:19	10:28	13:28	06:59
DA 90											
2,2	41	4	0,5	00:22	5	5	4	04:00	05:00	06:30	03:30
2,8	33	5	0,5	00:28	5	5	5	04:00	05:00	06:30	03:30
3,5	26	6	0,5	00:35	5	5	6	04:00	05:00	06:30	03:30
4,3	21	7	0,5	00:43	5	5	7	04:00	05:00	06:30	03:30
5,1	17,6	9	1	00:51	5	5	9	04:29	05:36	07:13	03:52
5,4	17	9	1	00:54	5	5	9	04:43	05:54	07:35	04:02
6,7	13,6	11	1	01:07	6	6	11	05:46	07:12	09:08	04:49
8,2	11	13	1,5	01:22	6	6	13	06:50	08:35	10:56	05:43
10,1	9	16	1,5	01:41	7	7	16	08:10	10:17	13:13	06:52
12,3	7,4	19	2	02:03	8	8	19	09:42	12:15	15:52	08:10

Tabelle für PE

Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **4400**

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

Die Heizelementtemperatur beträgt 220° C ± 10° C / 428° 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 Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

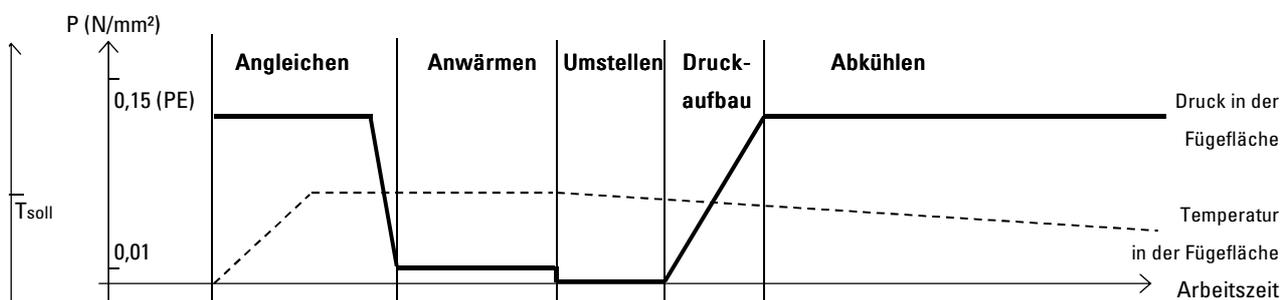
Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.



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]
								Umgebungstemperatur < 15°C < 59°F [min:s]	15-25°C 59-77°F [min:s]	> 25°C > 77°F [min:s]	
DA 110											
2,7	41	6	0,5	00:27	5	5	6	04:00	05:00	06:30	03:30
3,4	33	7	0,5	00:34	5	5	7	04:00	05:00	06:30	03:30
4,2	26	9	0,5	00:42	5	5	9	04:00	05:00	06:30	03:30
5,3	21	11	1	00:53	5	5	11	04:38	05:48	07:28	03:59
6,3	17,6	13	1	01:03	6	6	13	05:26	06:48	08:40	04:35
6,6	17	13	1	01:06	6	6	13	05:41	07:06	09:01	04:46
8,1	13,6	16	1,5	01:21	6	6	16	06:46	08:29	10:49	05:40
10,0	11	19	1,5	01:40	7	7	19	08:06	10:12	13:06	06:48
12,3	9	23	2	02:03	8	8	23	09:42	12:15	15:52	08:10
15,1	7,4	28	2	02:31	9	9	28	11:30	14:39	19:16	09:46
DA 125											
3,1	41	8	0,5	00:31	5	5	8	04:00	05:00	06:30	03:30
3,9	33	9	0,5	00:39	5	5	9	04:00	05:00	06:30	03:30
4,8	26	11	1	00:48	5	5	11	04:14	05:18	06:52	03:41
6,0	21	14	1	01:00	6	6	14	05:12	06:30	08:18	04:24
7,1	17,6	16	1,5	01:11	6	6	16	06:04	07:35	09:37	05:04
7,4	17	17	1,5	01:14	6	6	17	06:17	07:52	09:59	05:14
9,2	13,6	21	1,5	01:32	7	7	21	07:32	09:29	12:08	06:19
11,4	11	25	1,5	01:54	8	8	25	09:05	11:28	14:47	07:38
14,0	9	30	2	02:20	9	9	30	10:47	13:43	17:56	09:09
17,1	7,4	35	2	02:51	9	10	35	12:47	16:22	21:42	10:55

Tabelle für PE

Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **4400**

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

Die Heizelementtemperatur beträgt 220° C ± 10° C / 428° F ± 18°

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

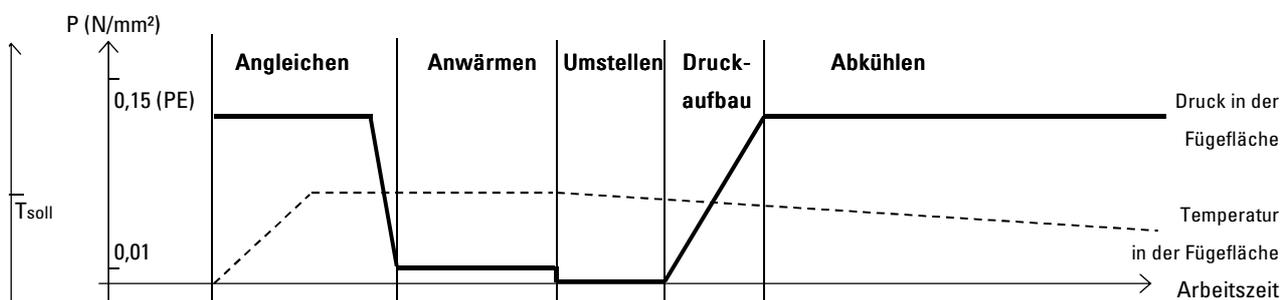
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck 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]
								Umgebungstemperatur < 15°C < 59°F [min:s]	15-25°C 59-77°F [min:s]	> 25°C > 77°F [min:s]	
DA 140											
3,5	41	10	0,5	00:35	5	5	10	04:00	05:00	06:30	03:30
4,3	33	11	0,5	00:43	5	5	11	04:00	05:00	06:30	03:30
5,4	26	14	1	00:54	5	5	14	04:43	05:54	07:35	04:02
6,7	21	17	1	01:07	6	6	17	05:46	07:12	09:08	04:49
8,0	17,6	20	1,5	01:20	6	6	20	06:42	08:24	10:42	05:36
8,3	17	21	1,5	01:23	7	7	21	06:55	08:40	11:04	05:47
10,3	13,6	26	1,5	01:43	7	7	26	08:19	10:28	13:28	06:59
12,7	11	31	2	02:07	8	8	31	09:57	12:36	16:21	08:24
15,7	9	37	2	02:37	9	10	37	11:53	15:10	20:00	10:07
19,2	7,4	44	2,5	03:12	10	11	44	14:09	18:10	24:14	12:07
DA 160											
4,0	41	12	0,5	00:40	5	5	12	04:00	05:00	06:30	03:30
4,9	33	15	1	00:49	5	5	15	04:19	05:24	06:59	03:44
6,2	26	18	1	01:02	6	6	18	05:22	06:42	08:32	04:31
7,7	21	23	1,5	01:17	6	6	23	06:29	08:08	10:20	05:25
9,1	17,6	26	1,5	01:31	7	7	26	07:28	09:23	12:01	06:16
9,5	17	27	1,5	01:35	7	7	27	07:45	09:45	12:30	06:30
11,8	13,6	33	1,5	01:58	8	8	33	09:22	11:49	15:16	07:53
14,6	11	41	2	02:26	9	9	41	11:10	14:14	18:39	09:29
17,9	9	48	2	02:59	10	11	48	13:18	17:03	22:40	11:22
21,9	7,4	58	2,5	03:39	11	12	58	16:04	20:29	27:19	13:39