

# Tabelle für PE

Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

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

1 bar am Manometer: **294,5** N (Zylinderwirkfläche: 2945 mm<sup>2</sup> / 4,57 inch<sup>2</sup>)

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!

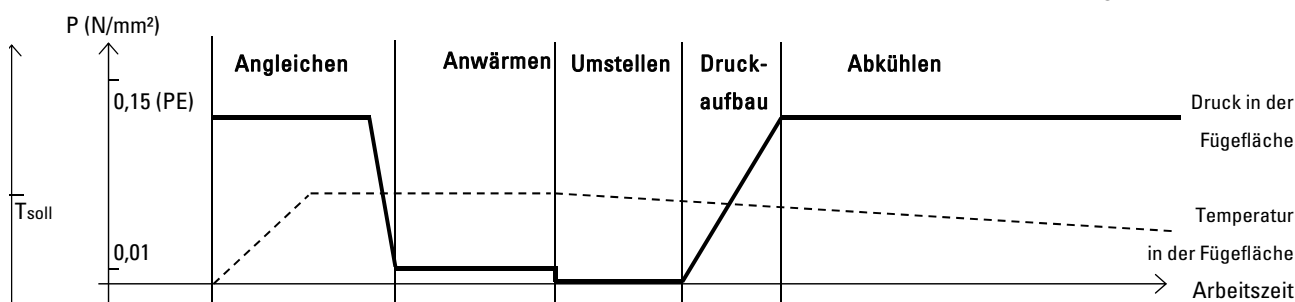
Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.



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 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]	
<b>DA 315</b>											
7,7	41	4	1,5	01:17	6	6	4	06:29	08:08	10:20	05:25
9,7	33	5	1,5	01:37	7	7	5	07:53	09:56	12:44	06:37
12,1	26	6	2	02:01	8	8	6	09:34	12:05	15:37	08:03
15,0	21	8	2	02:30	9	9	8	11:26	14:34	19:09	09:43
17,9	17,6	9	2	02:59	10	11	9	13:18	17:03	22:40	11:22
18,7	17	9	2	03:07	10	11	9	13:48	17:45	23:38	11:50
23,2	13,6	11	2,5	03:52	11	13	11	17:00	21:36	28:48	14:24
28,6	11	14	3	04:46	13	15	14	20:53	26:22	35:04	17:39
35,2	9	16	3	05:52	15	18	16	25:41	32:22	42:52	21:51
43,1	7,4	19	3,5	07:11	18	22	19	31:13	39:38	52:30	26:45
<b>DA 355</b>											
8,7	41	5	1,5	01:27	7	7	5	07:11	09:02	11:32	06:01
10,9	33	7	1,5	01:49	8	8	7	08:44	11:01	14:11	07:20
13,6	26	8	2	02:16	8	9	8	10:32	13:22	17:27	08:55
16,9	21	10	2	02:49	9	10	10	12:39	16:12	21:27	10:48
20,1	17,6	11	2,5	03:21	10	11	11	14:47	18:57	25:15	12:38
21,1	17	12	2,5	03:31	11	12	12	15:30	19:48	26:24	13:12
26,1	13,6	14	3	04:21	12	14	14	19:04	24:05	32:07	16:04
32,2	11	17	3	05:22	14	17	17	23:31	29:38	39:20	19:57
39,7	9	21	3,5	06:37	17	20	21	28:52	36:30	48:19	24:40
48,5	7,4	24	3,5	08:05	20	24	24	34:58	44:37	59:09	30:05

# Tabelle für PE

Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

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

1 bar am Manometer: **294,5** N (Zylinderwirkfläche: 2945 mm<sup>2</sup> / 4,57 inch<sup>2</sup>)

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!

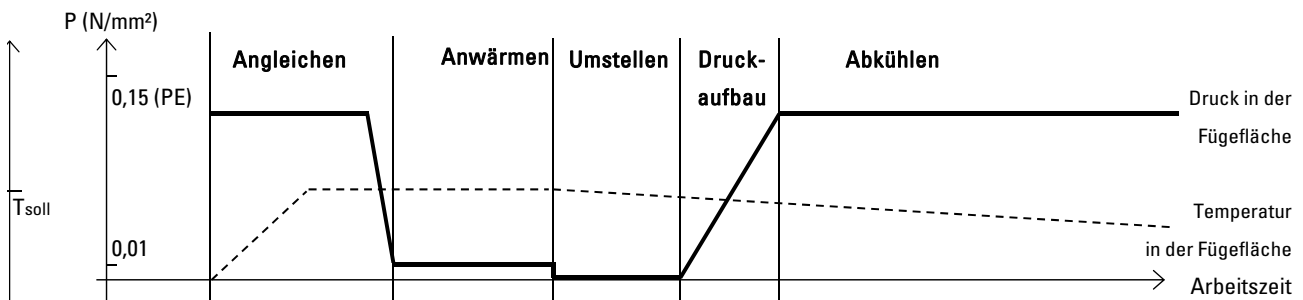
Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.



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 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]	
<b>DA 400</b>											
9,8	41	7	1,5	01:38	7	7	7	07:58	10:01	12:52	06:41
12,3	33	8	2	02:03	8	8	8	09:42	12:15	15:52	08:10
15,3	26	10	2	02:33	9	9	10	11:37	14:50	19:30	09:53
19,1	21	12	2,5	03:11	10	11	12	14:04	18:05	24:07	12:03
22,7	17,6	14	2,5	03:47	11	13	14	16:39	21:10	28:14	14:07
23,7	17	15	2,5	03:57	11	13	15	17:21	22:02	29:22	14:41
29,4	13,6	18	3	04:54	13	16	18	21:28	27:05	36:01	18:10
36,3	11	22	3	06:03	16	19	22	26:29	33:22	44:10	22:33
44,7	9	26	3,5	07:27	18	23	26	32:20	41:06	54:29	27:44
54,7	7,4	31	4	09:07	21	27	31	39:17	50:14	66:38	33:49
<b>DA 450</b>											
11,0	41	8	1,5	01:50	8	8	8	08:48	11:06	14:18	07:24
13,8	33	10	2	02:18	9	9	10	10:39	13:33	17:41	09:02
17,2	26	12	2	02:52	9	10	12	12:51	16:27	21:49	10:58
21,5	21	15	2,5	03:35	11	12	15	15:47	20:09	26:51	13:26
25,5	17,6	18	2,5	04:15	12	14	18	18:39	23:34	31:26	15:43
26,7	17	19	3	04:27	12	14	19	19:31	24:38	32:50	16:27
33,1	13,6	23	3	05:31	15	17	23	24:10	30:27	40:23	20:31
40,9	11	27	3,5	06:49	17	21	27	29:42	37:36	49:48	25:24
50,3	9	33	4	08:23	20	25	33	36:13	46:16	61:22	31:11
61,5	7,4	39	4	10:15	23	31	39	44:03	56:21	74:48	37:54

# Tabelle für PE

Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

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

1 bar am Manometer: **294,5** N (Zylinderwirkfläche: 2945 mm<sup>2</sup> / 4,57 inch<sup>2</sup>)

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!

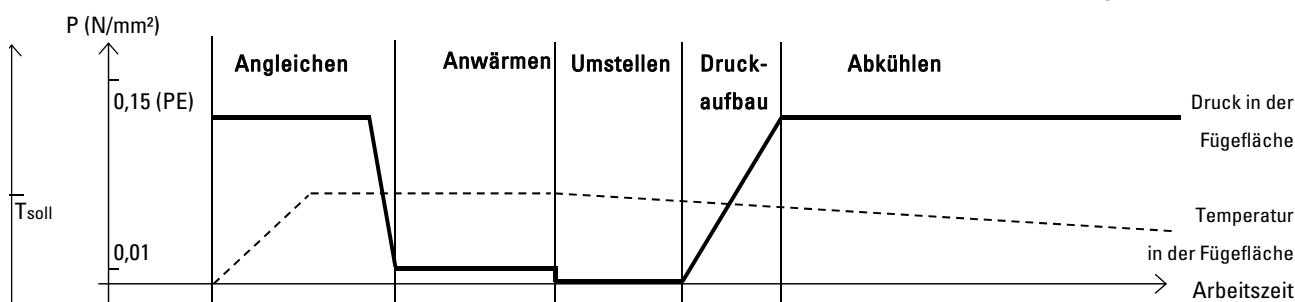
Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.



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 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]	
<b>DA 500</b>											
12,3	41	10	2	02:03	8	8	10	09:42	12:15	15:52	08:10
15,3	33	12	2	02:33	9	9	12	11:37	14:50	19:30	09:53
19,1	26	15	2,5	03:11	10	11	15	14:04	18:05	24:07	12:03
23,9	21	19	2,5	03:59	11	13	19	17:30	22:12	29:36	14:48
28,4	17,6	22	3	04:44	13	15	22	20:45	26:11	34:50	17:32
29,7	17	23	3	04:57	13	16	23	21:41	27:22	36:22	18:21
36,8	13,6	28	3	06:08	16	19	28	26:51	33:49	44:46	22:52
45,4	11	34	3,5	07:34	19	23	34	32:49	41:45	55:20	28:10
55,8	9	40	4	09:18	21	28	40	40:04	51:13	67:58	34:29
68,3	7,4	48	4	11:23	25	34	48	48:49	62:28	82:58	41:59
<b>DA 560</b>											
13,7	41	12	2	02:17	8	9	12	10:36	13:27	17:34	08:58
17,2	33	15	2	02:52	9	10	15	12:51	16:27	21:49	10:58
21,4	26	19	2,5	03:34	11	12	19	15:43	20:03	26:45	13:22
26,7	21	23	3	04:27	12	14	23	19:31	24:38	32:50	16:27
31,7	17,6	27	3	05:17	14	17	27	23:09	29:11	38:44	19:38
33,2	17	28	3	05:32	15	17	28	24:14	30:33	40:31	20:35
41,2	13,6	35	3,5	06:52	17	21	35	29:54	37:53	50:10	25:35
50,8	11	42	4	08:28	20	25	42	36:34	46:43	61:58	31:29
62,5	9	50	4	10:25	23	31	50	44:45	57:15	76:00	38:30
75,8	7,4	59	4,5	12:38	26	35	59	54:04	69:13	91:58	46:29

# Tabelle für PE

Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

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

1 bar am Manometer: **294,5 N** (Zylinderwirkfläche: 2945 mm<sup>2</sup> / 4,57 inch<sup>2</sup>)

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!

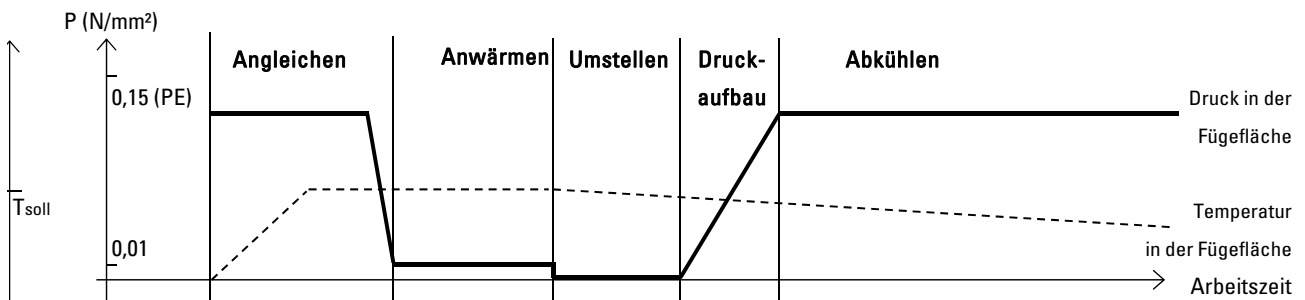
Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.



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 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]	
<b>DA 630</b>											
15,4	41	16	2	02:34	9	9	16	11:41	14:55	19:38	09:57
19,3	33	19	2,5	03:13	10	11	19	14:13	18:15	24:21	12:10
24,1	26	24	2,5	04:01	11	13	24	17:39	22:22	29:50	14:55
30,0	21	29	3	05:00	13	16	29	21:55	27:38	36:44	18:33
35,7	17,6	34	3	05:57	16	18	34	26:03	32:49	43:28	22:10
37,4	17	36	3,5	06:14	16	19	36	27:17	34:22	45:30	23:15
46,3	13,6	44	3,5	07:43	19	23	44	33:26	42:35	56:27	28:43
57,2	11	53	4	09:32	22	29	53	41:02	52:29	69:38	35:19
70,0	9	63	4,5	11:40	25	35	63	50:00	64:00	85:00	43:00
85,1	7,4	75	4,5	14:11	29	35	75	60:34	77:35	103:07	52:04
<b>DA 710</b>											
17,4	41	20	2	02:54	10	10	20	12:58	16:38	22:03	11:05
21,8	33	25	2,5	03:38	11	12	25	16:00	20:24	27:12	13:36
27,2	26	30	3	04:32	12	15	30	19:52	25:05	33:25	16:46
33,9	21	37	3	05:39	15	18	37	24:45	31:11	41:20	21:02
40,2	17,6	44	3,5	06:42	17	20	44	29:13	36:57	48:56	24:58
42,1	17	45	3,5	07:01	18	21	45	30:32	38:42	51:17	26:08
52,2	13,6	55	4	08:42	21	26	55	37:32	47:59	63:38	32:19
64,5	11	67	4	10:45	24	32	67	46:09	59:03	78:24	39:42

# Tabelle für PE

Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

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

1 bar am Manometer: **294,5 N** (Zylinderwirkfläche: 2945 mm<sup>2</sup> / 4,57 inch<sup>2</sup>)

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!

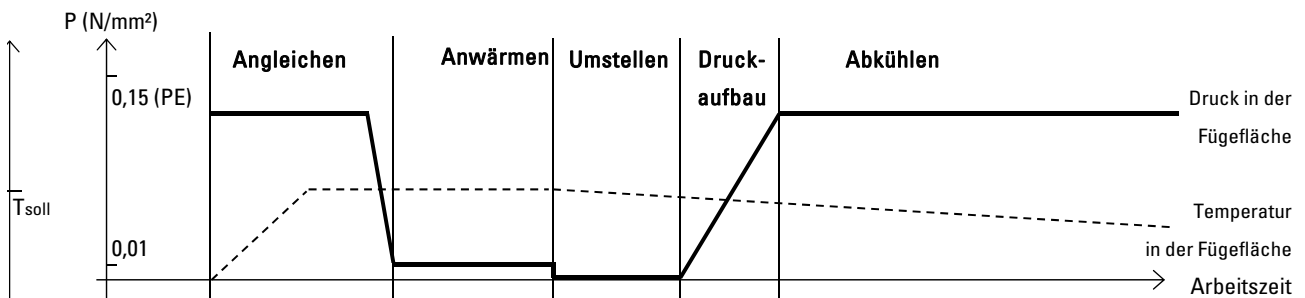
Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.



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 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]	
<b>DA 800</b>											
19,6	41	25	2,5	03:16	10	11	25	14:26	18:31	24:41	12:21
24,5	33	31	2,5	04:05	12	13	31	17:56	22:43	30:17	15:09
30,6	26	38	3	05:06	14	16	38	22:21	28:11	37:26	18:56
38,1	21	47	3,5	06:21	16	20	47	27:46	35:01	46:21	23:41
45,3	17,6	55	3,5	07:33	19	23	55	32:45	41:40	55:13	28:06
47,4	17	58	3,5	07:54	19	24	58	34:12	43:36	57:48	29:24
58,8	13,6	70	4	09:48	22	29	70	42:10	53:55	71:34	36:17
72,7	11	85	4,5	12:07	26	35	85	51:53	66:26	88:14	44:37
88,9	9	102	4,5	14:49	30	35	102	63:14	81:01	107:41	54:20
108,1	7,4	120	5	18:01	35	35	120	76:40	98:17	130:43	65:52