

# Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **8000 (von 07/2000 bis 05/2009)**  
**10000 (ab 07/2000) / 12000 (ab 07/2000)**

1 bar am Manometer: **463** N (Zylinderwirkfläche: 4626 mm<sup>2</sup> / 7,17 inch<sup>2</sup>)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

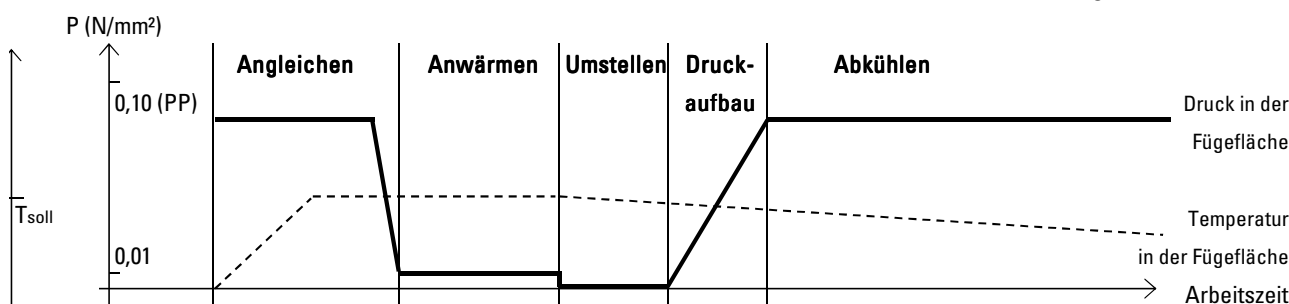
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

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. <b>1</b> [min:s]
								< 15°C < 59°F	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
<b>DA 450</b>											
11,0	41	4	1,5	01:50	8	8	4	08:48	11:06	14:18	07:24
13,8	33	5	2	02:18	9	9	5	10:39	13:33	17:41	09:02
17,2	26	6	2	02:52	9	10	6	12:51	16:27	21:49	10:58
25,5	17,6	8	2,5	04:15	12	14	8	18:39	23:34	31:26	15:43
26,7	17	8	3	04:27	12	14	8	19:31	24:38	32:50	16:27
40,9	11	12	3,5	06:49	17	21	12	29:42	37:36	49:48	25:24
<b>DA 500</b>											
12,3	41	5	2	02:03	8	8	5	09:42	12:15	15:52	08:10
15,3	33	6	2	02:33	9	9	6	11:37	14:50	19:30	09:53
19,1	26	7	2,5	03:11	10	11	7	14:04	18:05	24:07	12:03
28,4	17,6	10	3	04:44	13	15	10	20:45	26:11	34:50	17:32
29,7	17	10	3	04:57	13	16	10	21:41	27:22	36:22	18:21
<b>DA 560</b>											
13,7	41	6	2	02:17	8	9	6	10:36	13:27	17:34	08:58
17,2	33	7	2	02:52	9	10	7	12:51	16:27	21:49	10:58
21,4	26	8	2,5	03:34	11	12	8	15:43	20:03	26:45	13:22
31,7	17,6	12	3	05:17	14	17	12	23:09	29:11	38:44	19:38
33,2	17	12	3	05:32	15	17	12	24:14	30:33	40:31	20:35

# Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **8000 (von 07/2000 bis 05/2009)**  
**10000 (ab 07/2000) / 12000 (ab 07/2000)**

1 bar am Manometer: **463** N (Zylinderwirkfläche: 4626 mm<sup>2</sup> / 7,17 inch<sup>2</sup>)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

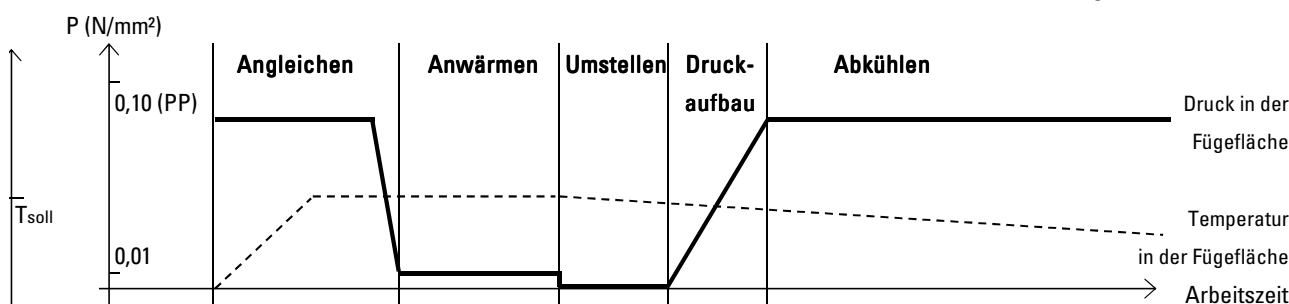
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

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]
								< 15°C < 59°F	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
<b>DA 630</b>											
15,4	41	7	2	02:34	9	9	7	11:41	14:55	19:38	09:57
19,3	33	8	2,5	03:13	10	11	8	14:13	18:15	24:21	12:10
24,1	26	10	2,5	2,5	11	13	10	17:39	22:22	29:50	14:55
35,7	17,6	15	3	05:57	16	18	15	26:03	32:49	43:28	22:10
37,4	17	16	3,5	06:14	16	19	16	27:17	34:22	45:30	23:15
<b>DA 710</b>											
17,4	41	9	2	02:54	10	10	9	12:58	16:38	22:03	11:05
21,8	33	11	2,5	03:38	11	12	11	16:00	20:24	27:12	13:36
27,2	26	13	3	04:32	12	15	13	19:52	25:05	33:25	16:46
40,2	17,6	19	3,5	06:42	17	20	19	29:13	36:57	48:56	24:58
42,1	17	20	3,5	07:01	18	21	20	30:32	38:42	51:17	26:08
<b>DA 800</b>											
19,6	41	11	2,5	03:16	10	11	11	14:26	18:31	24:41	12:21
24,5	33	13	2,5	04:05	12	13	13	17:56	22:43	30:17	15:09
30,6	26	16	3	05:06	14	16	16	22:21	28:11	37:26	18:56
45,3	17,6	24	3,5	07:33	19	23	24	32:45	41:40	55:13	28:06
47,4	17	25	3,5	07:54	19	24	25	34:12	43:36	57:48	29:24

# Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **8000 (von 07/2000 bis 05/2009)**  
**10000 (ab 07/2000) / 12000 (ab 07/2000)**

1 bar am Manometer: **463** N (Zylinderwirkfläche: 4626 mm<sup>2</sup> / 7,17 inch<sup>2</sup>)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

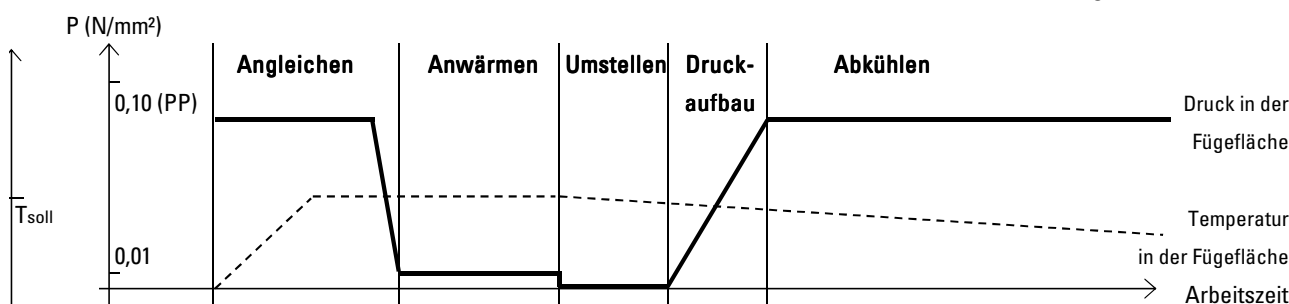
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

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]
								< 15°C < 59°F	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
<b>DA 900</b>											
22,0	41	14	2,5	03:40	11	12	14	16:09	20:34	27:26	13:43
27,6	33	17	3	04:36	13	15	17	20:10	25:27	33:53	17:01
34,4	26	21	3	05:44	15	18	21	25:07	31:38	41:56	21:21
51,0	17,6	30	4	08:30	20	26	30	36:42	46:54	62:12	31:36
53,3	17	31	4	08:53	21	27	31	38:19	48:58	64:58	32:59
<b>DA 1000</b>											
24,5	41	17	2,5	04:05	12	13	17	17:56	22:43	30:17	15:09
30,6	33	21	3	05:06	14	16	21	22:21	28:11	37:26	18:56
38,2	26	25	3,5	06:22	16	20	25	27:50	35:06	46:29	23:44
<b>DA 1200</b>											
29,4	41	24	3	04:54	13	16	24	21:28	27:05	36:01	18:10
36,7	33	29	3	06:07	16	19	29	26:47	33:44	44:39	22:49
45,9	26	36	3,5	07:39	19	23	36	33:10	42:13	55:57	28:29