

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **20000**

1 bar am Manometer: **613** N (Zylinderwirkfläche: 6126 mm² / 9,50 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

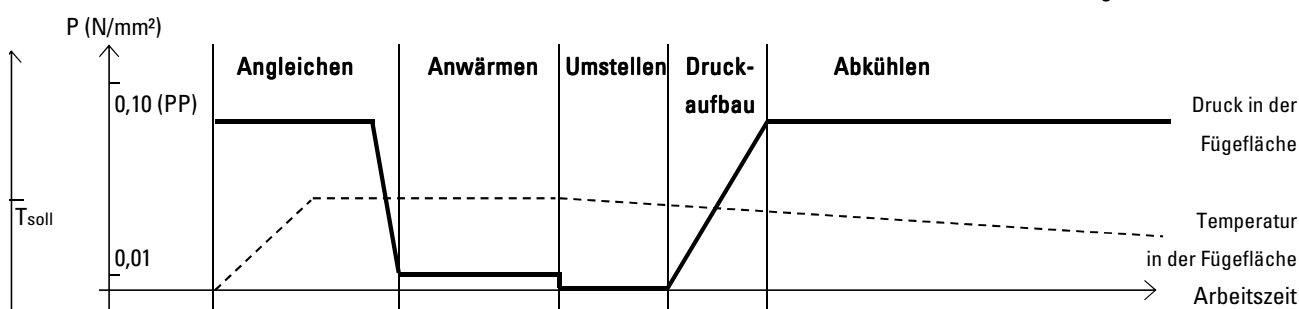
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

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 1000											
24,5	41	13	2,5	04:05	12	13	13	17:56	22:43	30:17	15:09
30,6	33	16	3	05:06	14	16	16	22:21	28:11	37:26	18:56
38,2	26	19	3,5	06:22	16	20	19	27:50	35:06	46:29	23:44
DA 1200											
29,4	41	18	3	04:54	13	16	18	21:28	27:05	36:01	18:10
36,7	33	22	3	06:07	16	19	22	26:47	33:44	44:39	22:49
45,9	26	28	3,5	07:39	19	23	28	33:10	42:13	55:57	28:29
DA 1400											
34,3	41	25	3	05:43	15	18	25	25:02	31:33	41:49	21:17
42,9	33	30	3,5	07:09	18	22	30	31:05	39:27	52:16	26:38
53,5	26	37	4	08:55	21	27	37	38:27	49:09	65:12	33:06
DA 1600											
39,2	41	32	3,5	06:32	17	20	32	28:31	36:02	47:42	24:21
49,0	33	39	3,5	08:10	20	25	39	35:18	45:05	59:46	30:23
61,2	26	49	4	10:12	23	31	49	43:50	56:05	74:26	37:43

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **20000**

1 bar am Manometer: **613** N (Zylinderwirkfläche: 6126 mm² / 9,50 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

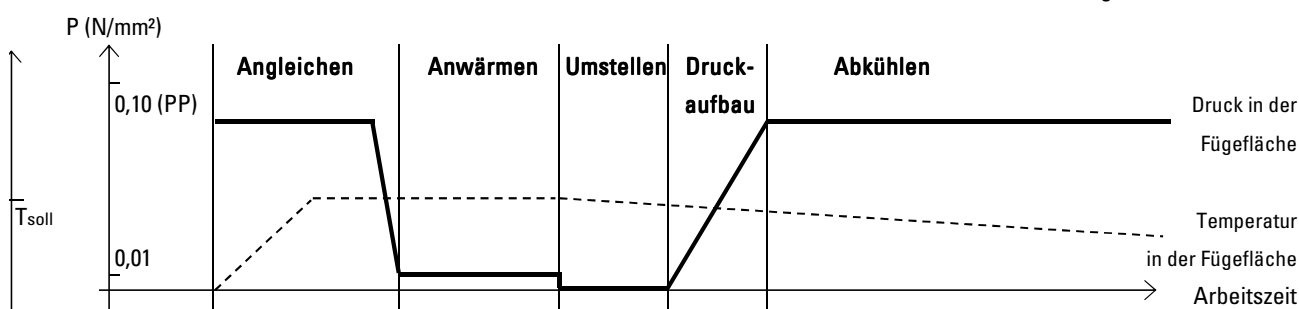
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

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 1800											
43,9	41	40	3,5	07:19	18	22	40	31:47	40:22	53:30	27:15
54,5	33	49	4	09:05	21	27	49	39:09	50:03	66:24	33:42
38,4	26	35	3,5	06:24	16	20	35	27:58	35:18	46:43	23:52
DA 2000											
48,7	41	49	3,5	08:07	20	24	49	35:06	44:48	59:24	30:12
60,6	33	61	4	10:06	23	30	61	43:25	55:32	73:43	37:22
76,9	26	76	4,5	12:49	27	35	76	54:50	70:13	93:17	47:08