

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **Miniplast 2 /110 ; Maxiplast /501/900 /955 ; Instaweld 160 ; 2000/ 3000 Kombi ; 2500 DE 160 / 250 / 315 ; ASM160 / ASM 315 / ASM 355**

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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

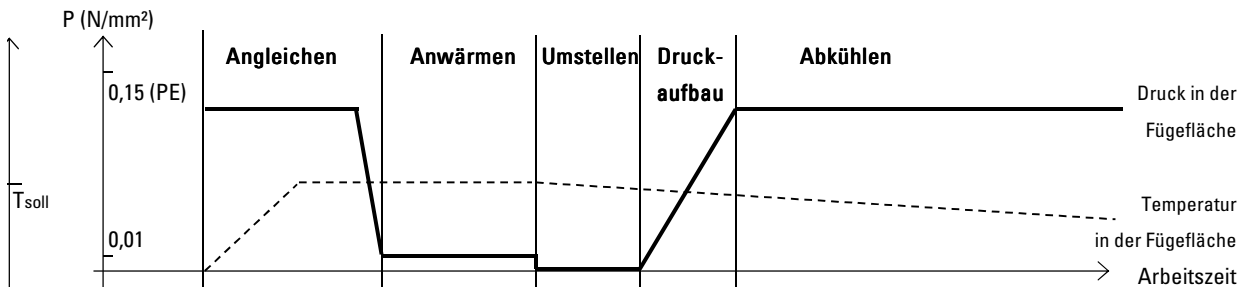
Zu der angegebenen Angleich- und Schweißkraft muss jeweils die Bewegungskraft der Schweißmaschine hinzugerechnet werden ! 1 kp = 10 N

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 16932. Sie sind Richtwerte für Sattelschweißen, sie können abweichen und müssen ggf. neu ermittelt werden.

Die Maximalkraft 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- kraft [kp] [daN]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	An- wärm- zeit [min:s]	max. Umstell- zeit [s]	Kraft- aufbau- zeit [s]	Schweiß- kraft [kp] [daN]	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 20											
2,0	11	2	0,5	00:20	5	5	2	04:00	05:00	06:30	03:30
2,3	9	2	0,5	00:23	5	5	2	04:00	05:00	06:30	03:30
3,0	7,4	3	0,5	00:30	5	5	3	04:00	05:00	06:30	03:30
DA 25											
2,3	11	3	0,5	00:23	5	5	3	04:00	05:00	06:30	03:30
3,0	9	4	0,5	00:30	5	5	4	04:00	05:00	06:30	03:30
3,5	7,4	4	0,5	00:35	5	5	4	04:00	05:00	06:30	03:30
DA 32											
2,0	17,6	4	0,5	00:20	5	5	4	04:00	05:00	06:30	03:30
2,0	17	4	0,5	00:20	5	5	4	04:00	05:00	06:30	03:30
2,4	13,6	5	0,5	00:24	5	5	5	04:00	05:00	06:30	03:30
3,0	11	6	0,5	00:30	5	5	6	04:00	05:00	06:30	03:30
3,6	9	7	0,5	00:36	5	5	7	04:00	05:00	06:30	03:30
4,4	7,4	8	0,5	00:44	5	5	8	04:00	05:00	06:30	03:30
5,4	6	9	1	00:54	5	5	9	04:43	05:54	07:35	04:02
6,5	5	11	1	01:05	6	6	11	05:36	07:00	08:54	04:42

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **Miniplast 2 /110 ; Maxiplast /501/900 /955 ; Instaweld 160 ; 2000/ 3000 Kombi ; 2500 DE 160 / 250 / 315 ; ASM160 / ASM 315 / ASM 355**

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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

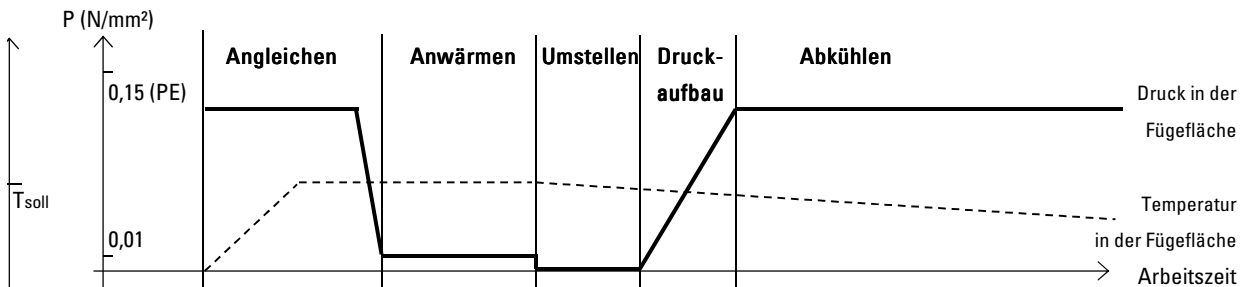
Zu der angegebenen Angleich- und Schweißkraft muss jeweils die Bewegungskraft der Schweißmaschine hinzugerechnet werden ! 1 kp = 10 N

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 16932. Sie sind Richtwerte für Sattelschweißen, sie können abweichen und müssen ggf. neu ermittelt werden.

Die Maximalkraft 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- kraft [kp] [daN]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	An- wärm- zeit [min:s]	max. Umstell- zeit [s]	Kraft- aufbau- zeit [s]	Schweiß- kraft [kp] [daN]	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 40											
1,8	26	4	0,5	00:20	5	5	4	04:00	05:00	06:30	03:30
2,0	21	4	0,5	00:20	5	5	4	04:00	05:00	06:30	03:30
2,3	17,6	5	0,5	00:23	5	5	5	04:00	05:00	06:30	03:30
2,4	17	5	0,5	00:24	5	5	5	04:00	05:00	06:30	03:30
3,0	11	6	0,5	00:30	5	5	6	04:00	05:00	06:30	03:30
3,6	9	7	0,5	00:36	5	5	7	04:00	05:00	06:30	03:30
5,5	7,4	9	1	00:55	5	5	9	04:48	06:00	07:42	04:06
DA 50											
1,8	33	5	0,5	00:20	5	5	5	04:00	05:00	06:30	03:30
2,0	26	5	0,5	00:20	5	5	5	04:00	05:00	06:30	03:30
2,4	21	6	0,5	00:24	5	5	6	04:00	05:00	06:30	03:30
2,9	17,6	7	0,5	00:29	5	5	7	04:00	05:00	06:30	03:30
3,0	17	7	0,5	00:30	5	5	7	04:00	05:00	06:30	03:30
3,7	13,6	9	0,5	00:37	5	5	9	04:00	05:00	06:30	03:30
4,6	11,0	10	1	00:46	5	5	10	04:05	05:06	06:37	03:34
5,6	9	12	1	00:56	5	5	12	04:53	06:06	07:49	04:10
6,9	7,4	15	1	01:09	6	6	15	05:55	07:24	09:23	04:56

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **Miniplast 2 /110 ; Maxiplast /501/900 /955 ; Instaweld 160 ; 2000/ 3000 Kombi ; 2500 DE 160 / 250 / 315 ; ASM160 / ASM 315 / ASM 355**

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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

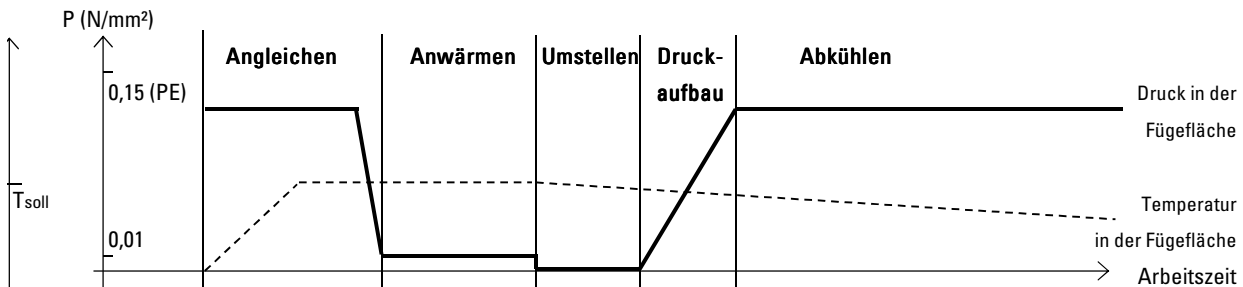
Zu der angegebenen Angleich- und Schweißkraft muss jeweils die Bewegungskraft der Schweißmaschine hinzugerechnet werden ! 1 kp = 10 N

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 16932. Sie sind Richtwerte für Sattelschweißen, sie können abweichen und müssen ggf. neu ermittelt werden.

Die Maximalkraft 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- kraft [kp] [daN]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	An- wärm- zeit [min:s]	max. Umstell- zeit [s]	Kraft- aufbau- zeit [s]	Schweiß- kraft [kp] [daN]	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 63											
1,8	41	6	0,5	00:20	5	5	6	04:00	05:00	06:30	03:30
2,0	33	6	0,5	00:20	5	5	6	04:00	05:00	06:30	03:30
2,5	26	8	0,5	00:25	5	5	8	04:00	05:00	06:30	03:30
3,0	21	9	0,5	00:30	5	5	9	04:00	05:00	06:30	03:30
3,6	17,6	11	0,5	00:36	5	5	11	04:00	05:00	06:30	03:30
3,8	17	11	0,5	00:38	5	5	11	04:00	05:00	06:30	03:30
4,7	13,6	13	1	00:47	5	5	13	04:10	05:12	06:44	03:37
5,8	11	16	1	00:58	6	6	16	05:02	06:18	08:04	04:17
7,1	9	19	1,5	01:11	6	6	19	06:04	07:35	09:37	05:04
8,6	7,4	23	1,5	01:26	7	7	23	07:07	08:56	11:25	05:58
DA 75											
1,9	41	7	0,5	00:20	5	5	7	04:00	05:00	06:30	03:30
2,3	33	8	0,5	00:23	5	5	8	04:00	05:00	06:30	03:30
2,9	26	10	0,5	00:29	5	5	10	04:00	05:00	06:30	03:30
3,6	21	13	0,5	00:36	5	5	13	04:00	05:00	06:30	03:30
4,3	17,6	15	0,5	00:43	5	5	15	04:00	05:00	06:30	03:30
4,5	17	15	1	00:45	5	5	15	04:00	05:00	06:30	03:30
5,6	13,6	19	1	00:56	5	5	19	04:53	06:06	07:49	04:10
6,8	11	22	1	01:08	6	6	22	05:50	07:18	09:16	04:53
8,4	9	27	1,5	01:24	7	7	27	06:59	08:46	11:11	05:50
10,3	7,4	32	1,5	01:43	7	7	32	08:19	10:28	13:28	06:59

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **Miniplast 2 / 110 ; Maxioplast / 501/900 / 955 ; Instaweld 160 ; 2000/ 3000 Kombi ; 2500 DE 160 / 250 / 315 ; ASM160 / ASM 315 / ASM 355**

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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

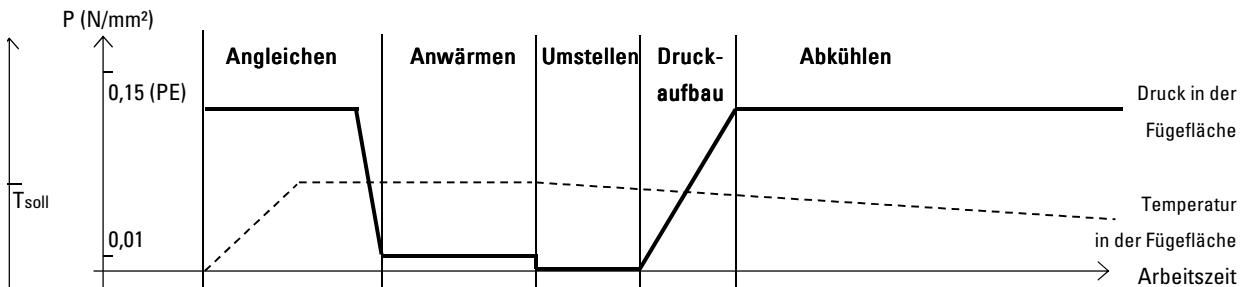
Zu der angegebenen Angleich- und Schweißkraft muss jeweils die Bewegungskraft der Schweißmaschine hinzugerechnet werden ! 1 kp = 10 N

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 16932. Sie sind Richtwerte für Sattelschweißen, sie können abweichen und müssen ggf. neu ermittelt werden.

Die Maximalkraft 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- kraft [kp] [daN]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	An- wärm- zeit [min:s]	max. Umstell- zeit [s]	Kraft- aufbau- zeit [s]	Schweiß- kraft [kp] [daN]	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 90											
2,2	41	10	0,5	00:22	5	5	10	04:00	05:00	06:30	03:30
2,8	33	12	0,5	00:28	5	5	12	04:00	05:00	06:30	03:30
3,5	26	15	0,5	00:35	5	5	15	04:00	05:00	06:30	03:30
4,3	21	18	0,5	00:43	5	5	18	04:00	05:00	06:30	03:30
5,1	17,6	21	1	00:51	5	5	21	04:29	05:36	07:13	03:52
5,4	17	22	1	00:54	5	5	22	04:43	05:54	07:35	04:02
6,7	13,6	27	1	01:07	6	6	27	05:46	07:12	09:08	04:49
8,2	11	32	1,5	01:22	6	6	32	06:50	08:35	10:56	05:43
10,1	9	39	1,5	01:41	7	7	39	08:10	10:17	13:13	06:52
12,3	7,4	46	2	02:03	8	8	46	09:42	12:15	15:52	08:10
DA 110											
2,7	41	14	0,5	00:27	5	5	14	04:00	05:00	06:30	03:30
3,4	33	18	0,5	00:34	5	5	18	04:00	05:00	06:30	03:30
4,2	26	21	0,5	00:42	5	5	21	04:00	05:00	06:30	03:30
5,3	21	27	1	00:53	5	5	27	04:38	05:48	07:28	03:59
6,3	17,6	31	1	01:03	6	6	31	05:26	06:48	08:40	04:35
6,6	17	33	1	01:06	6	6	33	05:41	07:06	09:01	04:46
8,1	13,6	39	1,5	01:21	6	6	39	06:46	08:29	10:49	05:40
10,0	11	48	1,5	01:40	7	7	48	08:06	10:12	13:06	06:48
12,3	9	57	2	02:03	8	8	57	09:42	12:15	15:52	08:10
15,1	7,4	68	2	02:31	9	9	68	11:30	14:39	19:16	09:46

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **Miniplast 2 /110 ; Maxiplast /501/900 /955 ; Instaweld 160 ; 2000/ 3000 Kombi ; 2500 DE 160 / 250 / 315 ; ASM160 / ASM 315 / ASM 355**

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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

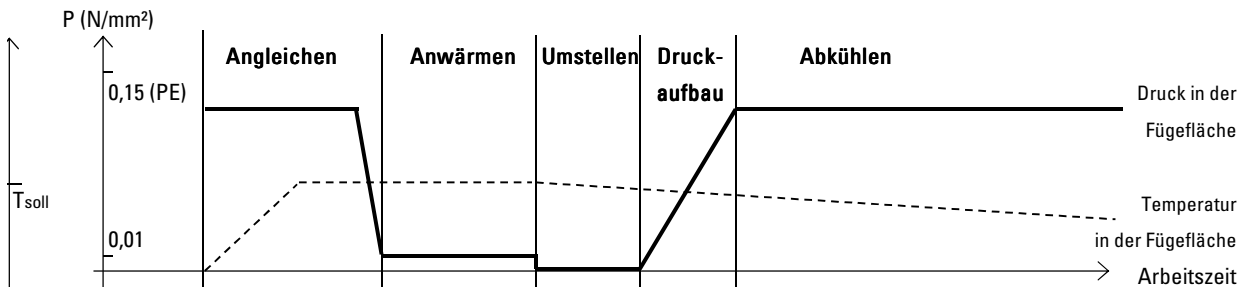
Zu der angegebenen Angleich- und Schweißkraft muss jeweils die Bewegungskraft der Schweißmaschine hinzugerechnet werden ! 1 kp = 10 N

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 16932. Sie sind Richtwerte für Sattelschweißen, sie können abweichen und müssen ggf. neu ermittelt werden.

Die Maximalkraft 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- kraft [kp] [daN]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	An- wärm- zeit [min:s]	max. Umstell- zeit [s]	Kraft- aufbau- zeit [s]	Schweiß- kraft [kp] [daN]	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 125											
3,1	41	18	0,5	00:31	5	5	18	04:00	05:00	06:30	03:30
3,9	33	23	0,5	00:39	5	5	23	04:00	05:00	06:30	03:30
4,8	26	28	1	00:48	5	5	28	04:14	05:18	06:52	03:41
6,0	21	34	1	01:00	6	6	34	05:12	06:30	08:18	04:24
7,1	17,6	40	1,5	01:11	6	6	40	06:04	07:35	09:37	05:04
7,4	17	42	1,5	01:14	6	6	42	06:17	07:52	09:59	05:14
9,2	13,6	51	1,5	01:32	7	7	51	07:32	09:29	12:08	06:19
11,4	11	62	1,5	01:54	8	8	62	09:05	11:28	14:47	07:38
14,0	9	74	2	02:20	9	9	74	10:47	13:43	17:56	09:09
17,1	7,4	87	2	02:51	9	10	87	12:47	16:22	21:42	10:55
DA 140											
3,5	41	23	0,5	00:35	5	5	23	04:00	05:00	06:30	03:30
4,3	33	28	0,5	00:43	5	5	28	04:00	05:00	06:30	03:30
5,4	26	35	1	00:54	5	5	35	04:43	05:54	07:35	04:02
6,7	21	43	1	01:07	6	6	43	05:46	07:12	09:08	04:49
8,0	17,6	50	1,5	01:20	6	6	50	06:42	08:24	10:42	05:36
8,3	17	52	1,5	01:23	7	7	52	06:55	08:40	11:04	05:47
10,3	13,6	63	1,5	01:43	7	7	63	08:19	10:28	13:28	06:59
12,7	11	77	2	02:07	8	8	77	09:57	12:36	16:21	08:24
15,7	9	92	2	02:37	9	10	92	11:53	15:10	20:00	10:07
19,2	7,4	110	2,5	03:12	10	11	110	14:09	18:10	24:14	12:07

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **Miniplast 2 /110 ; Maxiplast /501/900 /955 ; Instaweld 160 ; 2000/ 3000 Kombi ; 2500 DE 160 / 250 / 315 ; ASM160 / ASM 315 / ASM 355**

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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

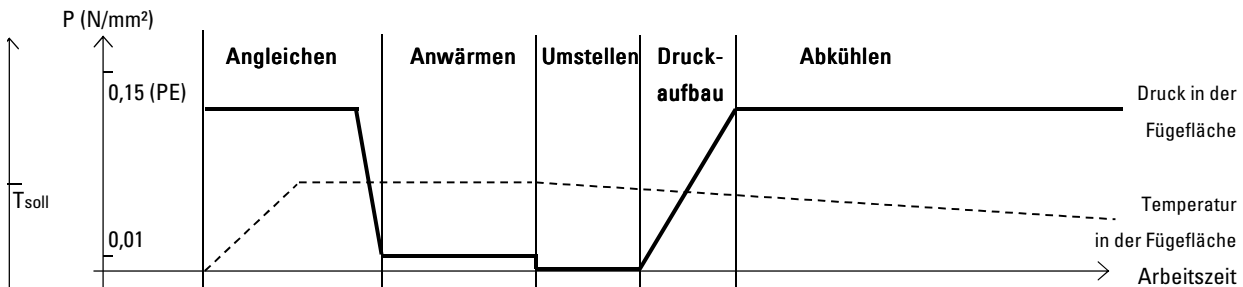
Zu der angegebenen Angleich- und Schweißkraft muss jeweils die Bewegungskraft der Schweißmaschine hinzugerechnet werden ! 1 kp = 10 N

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 16932. Sie sind Richtwerte für Sattelschweißen, sie können abweichen und müssen ggf. neu ermittelt werden.

Die Maximalkraft 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- kraft [kp] [daN]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	An- wärm- zeit [min:s]	max. Umstell- zeit [s]	Kraft- aufbau- zeit [s]	Schweiß- kraft [kp] [daN]	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 160											
4,0	41	30	0,5	00:40	5	5	30	04:00	05:00	06:30	03:30
4,9	33	36	1	00:49	5	5	36	04:19	05:24	06:59	03:44
6,2	26	45	1	01:02	6	6	45	05:22	06:42	08:32	04:31
7,7	21	56	1,5	01:17	6	6	56	06:29	08:08	10:20	05:25
9,1	17,6	65	1,5	01:31	7	7	65	07:28	09:23	12:01	06:16
9,5	17	68	1,5	01:35	7	7	68	07:45	09:45	12:30	06:30
11,8	13,6	83	1,5	01:58	8	8	83	09:22	11:49	15:16	07:53
14,6	11	101	2	02:26	9	9	101	11:10	14:14	18:39	09:29
17,9	9	120	2	02:59	10	11	120	13:18	17:03	22:40	11:22
21,9	7,4	143	2,5	03:39	11	12	143	16:04	20:29	27:19	13:39
DA 180											
4,4	41	37	0,5	00:44	5	5	37	04:00	05:00	06:30	03:30
5,5	33	46	1	00:55	5	5	46	04:48	06:00	07:42	04:06
6,9	26	57	1	01:09	6	6	57	05:55	07:24	09:23	04:56
8,6	21	70	1,5	01:26	7	7	70	07:07	08:56	11:25	05:58
10,2	17,6	82	1,5	01:42	7	7	82	08:14	10:23	13:20	06:55
10,7	17	86	1,5	01:47	7	7	86	08:35	10:50	13:56	07:13
13,3	13,6	105	2	02:13	8	9	105	10:20	13:07	17:05	08:45
16,4	11	127	2	02:44	9	10	127	12:20	15:46	20:51	10:31
20,1	9	152	2,5	03:21	10	11	152	14:47	18:57	25:15	12:38
24,6	7,4	181	2,5	04:06	12	13	181	18:00	22:48	30:24	15:12

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **Miniplast 2 /110 ; Maxiplast /501/900 /955 ; Instaweld 160 ; 2000/ 3000 Kombi ; 2500 DE 160 / 250 / 315 ; ASM160 / ASM 315 / ASM 355**

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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

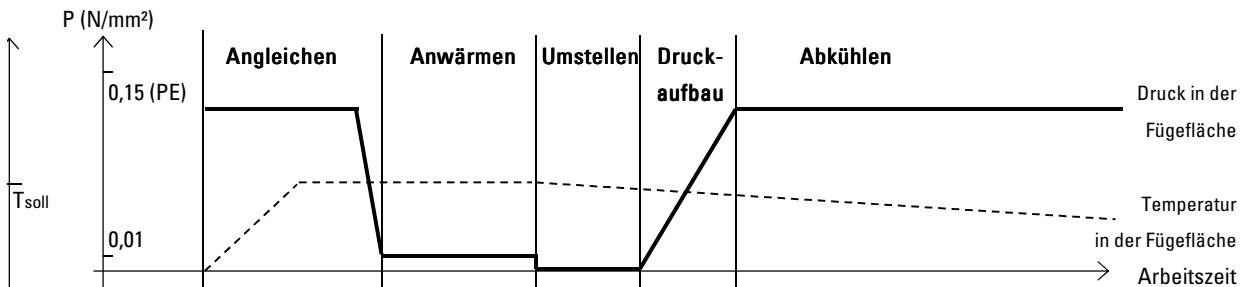
Zu der angegebenen Angleich- und Schweißkraft muss jeweils die Bewegungskraft der Schweißmaschine hinzugerechnet werden ! 1 kp = 10 N

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 16932. Sie sind Richtwerte für Sattelschweißen, sie können abweichen und müssen ggf. neu ermittelt werden.

Die Maximalkraft 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- kraft [kp] [daN]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	An- wärm- zeit [min:s]	max. Umstell- zeit [s]	Kraft- aufbau- zeit [s]	Schweiß- kraft [kp] [daN]	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 200											
4,9	41	46	1	00:49	5	5	46	04:19	05:24	06:59	03:44
6,2	33	57	1	01:02	6	6	57	05:22	06:42	08:32	04:31
7,7	26	70	1,5	01:17	6	6	70	06:29	08:08	10:20	05:25
9,6	21	87	1,5	01:36	7	7	87	07:49	09:50	12:37	06:34
11,4	17,6	102	1,5	01:54	8	8	102	09:05	11:28	14:47	07:38
11,9	17	106	1,5	01:59	8	8	106	09:26	11:55	15:23	07:56
14,7	13,6	129	2	02:27	9	9	129	11:14	14:19	18:47	09:33
18,2	11	156	2	03:02	10	11	156	13:29	17:19	23:02	11:33
22,4	9	188	2,5	03:44	11	12	188	16:26	20:55	27:53	13:57
27,4	7,4	223	3	04:34	13	15	223	20:01	25:16	33:39	16:53
DA 225											
5,5	41	57	1	00:55	5	5	57	04:48	06:00	07:42	04:06
6,9	33	71	1	01:09	6	6	71	05:55	07:24	09:23	04:56
8,6	26	88	1,5	01:26	7	7	88	07:07	08:56	11:25	05:58
10,8	21	110	1,5	01:48	8	8	110	08:40	10:55	14:04	07:17
12,8	17,6	128	2	02:08	8	8	128	10:01	12:41	16:28	08:27
13,4	17	134	2	02:14	8	9	134	10:24	13:12	17:12	08:48
16,6	13,6	164	2	02:46	9	10	164	12:27	15:57	21:05	10:38
20,5	11	198	2,5	03:25	10	12	198	15:04	19:17	25:43	12:51
25,2	9	238	2,5	04:12	12	14	238	18:26	23:19	31:05	15:33
30,8	7,4	282	3	05:08	14	16	282	22:29	28:22	37:40	19:03

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **Miniplast 2 /110 ; Maxiplast /501/900 /955 ; Instaweld 160 ; 2000/ 3000 Kombi ; 2500 DE 160 / 250 / 315 ; ASM160 / ASM 315 / ASM 355**

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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

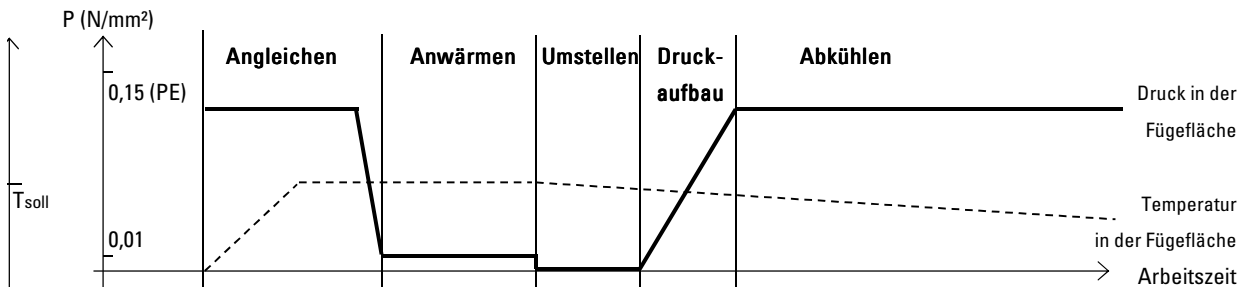
Zu der angegebenen Angleich- und Schweißkraft muss jeweils die Bewegungskraft der Schweißmaschine hinzugerechnet werden ! 1 kp = 10 N

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 16932. Sie sind Richtwerte für Sattelschweißen, sie können abweichen und müssen ggf. neu ermittelt werden.

Die Maximalkraft 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- kraft [kp] [daN]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	An- wärm- zeit [min:s]	max. Umstell- zeit [s]	Kraft- aufbau- zeit [s]	Schweiß- kraft [kp] [daN]	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 250											
6,2	41	72	1	01:02	6	6	72	05:22	06:42	08:32	04:31
7,7	33	88	1,5	01:17	6	6	88	06:29	08:08	10:20	05:25
9,6	26	109	1,5	01:36	7	7	109	07:49	09:50	12:37	06:34
11,9	21	134	1,5	01:59	8	8	134	09:26	11:55	15:23	07:56
14,2	17,6	158	2	02:22	9	9	158	10:55	13:53	18:10	09:15
14,8	17	165	2	02:28	9	9	165	11:18	14:24	18:54	09:36
18,4	13,6	201	2	03:04	10	11	201	13:37	17:29	23:16	11:39
22,7	11	244	2,5	03:47	11	13	244	16:39	21:10	28:14	14:07
27,9	9	293	3	04:39	13	15	293	20:23	25:44	34:15	17:13
34,2	7,4	348	3	05:42	15	18	348	24:58	31:27	41:41	21:13
DA 280											
6,9	41	89	1	01:09	6	6	89	05:55	07:24	09:23	04:56
8,6	33	110	1,5	01:26	7	7	110	07:07	08:56	11:25	05:58
10,7	26	136	1,5	01:47	7	7	136	08:35	10:50	13:56	07:13
13,4	21	169	2	02:14	8	9	169	10:24	13:12	17:12	08:48
15,9	17,6	198	2	02:39	9	10	198	12:00	15:21	20:14	10:14
16,6	17	207	2	02:46	9	10	207	12:27	15:57	21:05	10:38
20,6	13,6	252	2,5	03:26	10	12	252	15:09	19:22	25:50	12:55
25,4	11	305	2,5	04:14	12	14	305	18:34	23:29	31:19	15:39
31,3	9	367	3	05:13	14	16	367	22:51	28:49	38:16	19:22
38,3	7,4	437	3,5	06:23	16	20	437	27:54	35:12	46:36	23:48

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **Miniplast 2 /110 ; Maxiplast /501/900 /955 ; Instaweld 160 ;
2000/ 3000 Kombi ; 2500 DE 160 / 250 / 315 ; ASM160 / ASM 315 / ASM 355**

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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

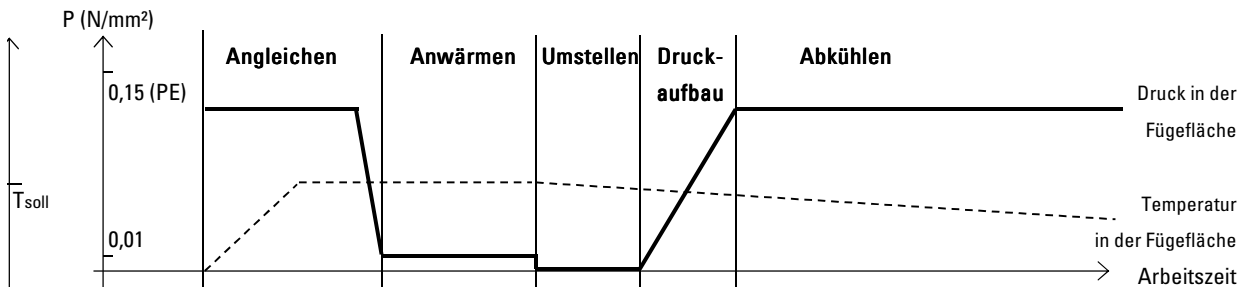
Zu der angegebenen Angleich- und Schweißkraft muss jeweils die Bewegungskraft der Schweißmaschine hinzugerechnet werden ! 1 kp = 10 N

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 16932. Sie sind Richtwerte für Sattelschweißen, sie können abweichen und müssen ggf. neu ermittelt werden.

Die Maximalkraft 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- kraft [kp] [daN]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	An- wärm- zeit [min:s]	max. Umstell- zeit [s]	Kraft- aufbau- zeit [s]	Schweiß- kraft [kp] [daN]	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	112	1,5	01:17	6	6	112	06:29	08:08	10:20	05:25
9,7	33	140	1,5	01:37	7	7	140	07:53	09:56	12:44	06:37
12,1	26	173	2	02:01	8	8	173	09:34	12:05	15:37	08:03
15,0	21	213	2	02:30	9	9	213	11:26	14:34	19:09	09:43
17,9	17,6	251	2	02:59	10	11	251	13:18	17:03	22:40	11:22
18,7	17	262	2	03:07	10	11	262	13:48	17:45	23:38	11:50
23,2	13,6	320	2,5	03:52	11	13	320	17:00	21:36	28:48	14:24
28,6	11	386	3	04:46	13	15	386	20:53	26:22	35:04	17:39
35,2	9	465	3	05:52	15	18	465	25:41	32:22	42:52	21:51
43,1	7,4	553	3,5	07:11	18	22	553	31:13	39:38	52:30	26:45