

# Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

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 210° C ± 10° C / 410° 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.

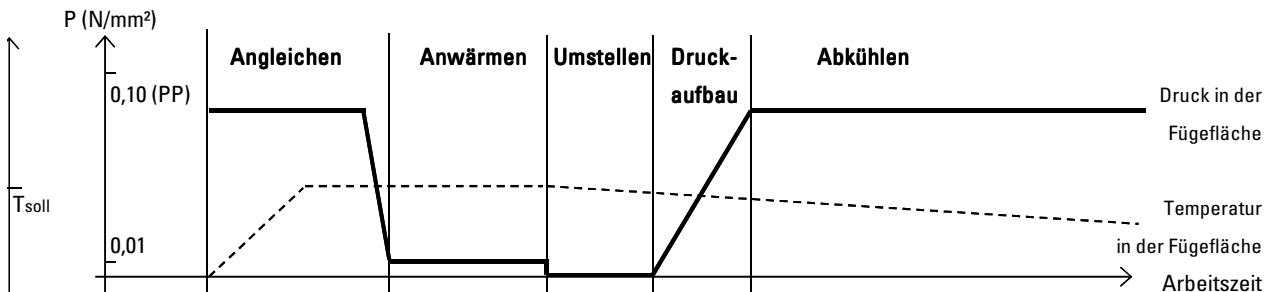
Zu der angegebenen Angleich- und Schweißkraft muss jeweils die Bewegungskraft der Schweißmaschine hinzugerechnet werden ! 1 kp = 10 N

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 15494. 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. <b>1</b> [min:s]
								< 15°C < 59°F	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
<b>DA 20</b>											
1,9	11	2	0,5	00:24	5	6	2	04:00	05:00	06:30	03:30
2,3	9	2	0,5	00:27	5	6	2	04:00	05:00	06:30	03:30
2,8	7,4	2	0,5	00:33	5	6	2	04:00	05:00	06:30	03:30
3,4	6	2	0,5	00:40	5	6	2	04:00	05:00	06:30	03:30
4,1	5	3	0,5	00:48	5	6	3	04:00	05:00	06:30	03:30
<b>DA 25</b>											
2,3	11	2	0,5	00:27	5	6	2	04:00	05:00	06:30	03:30
2,8	9	2	0,5	00:33	5	6	2	04:00	05:00	06:30	03:30
3,5	7,4	3	0,5	00:41	5	6	3	04:00	05:00	06:30	03:30
4,2	6	3	0,5	00:49	5	6	3	04:00	05:00	06:30	03:30
5,1	5	4	0,5	01:00	5	6	4	04:29	05:36	07:13	03:52
<b>DA 32</b>											
1,8	17,6	2	0,5	00:24	5	6	2	04:00	05:00	06:30	03:30
1,9	17	2	0,5	00:24	5	6	2	04:00	05:00	06:30	03:30
2,9	11	3	0,5	00:34	5	6	3	04:00	05:00	06:30	03:30
3,6	9	4	0,5	00:42	5	6	4	04:00	05:00	06:30	03:30
4,4	7,4	4	0,5	00:52	5	6	4	04:00	05:00	06:30	03:30
5,4	6	5	0,5	01:03	5	6	5	04:43	05:54	07:35	04:02
6,5	5	6	0,5	01:15	6	7	6	05:36	07:00	08:54	04:42

# Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

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 210° C ± 10° C / 410° 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.

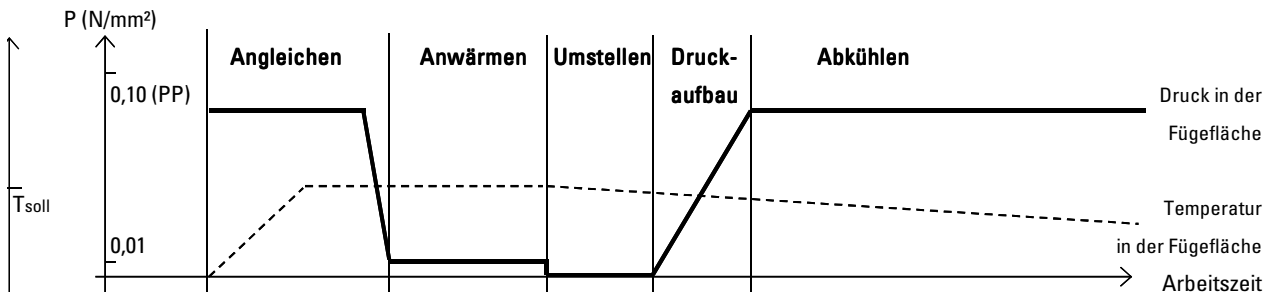
Zu der angegebenen Angleich- und Schweißkraft muss jeweils die Bewegungskraft der Schweißmaschine hinzugerechnet werden ! 1 kp = 10 N

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 15494. 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. <b>1</b> [min:s]
								< 15°C < 59°F	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
<b>DA 40</b>											
1,8	26	3	0,5	00:24	5	6	3	04:00	05:00	06:30	03:30
2,3	17,6	3	0,5	00:27	5	6	3	04:00	05:00	06:30	03:30
2,4	17	3	0,5	00:28	5	6	3	04:00	05:00	06:30	03:30
3,7	11	5	0,5	00:44	5	6	5	04:00	05:00	06:30	03:30
4,5	9	6	0,5	00:53	5	6	6	04:00	05:00	06:30	03:30
5,5	7,4	6	0,5	01:04	5	6	6	04:48	06:00	07:42	04:06
6,7	6	8	0,5	01:18	6	7	8	05:46	07:12	09:08	04:49
8,1	5	9	1	01:33	6	8	9	06:46	08:29	10:49	05:40
<b>DA 50</b>											
1,8	33	3	0,5	00:24	5	6	3	04:00	05:00	06:30	03:30
2,0	26	4	0,5	00:24	5	6	4	04:00	05:00	06:30	03:30
2,9	17,6	5	0,5	00:34	5	6	5	04:00	05:00	06:30	03:30
3,0	17	5	0,5	00:35	5	6	5	04:00	05:00	06:30	03:30
4,6	11	7	0,5	00:54	5	6	7	04:05	05:06	06:37	03:34
5,6	9	8	0,5	01:05	5	6	8	04:53	06:06	07:49	04:10
6,9	7,4	10	0,5	01:20	6	7	10	05:55	07:24	09:23	04:56
8,3	6	11	1	01:35	6	8	11	06:55	08:40	11:04	05:47
10,1	5	13	1	01:54	7	9	13	08:10	10:17	13:13	06:52

# Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

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 210° C ± 10° C / 410° 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.

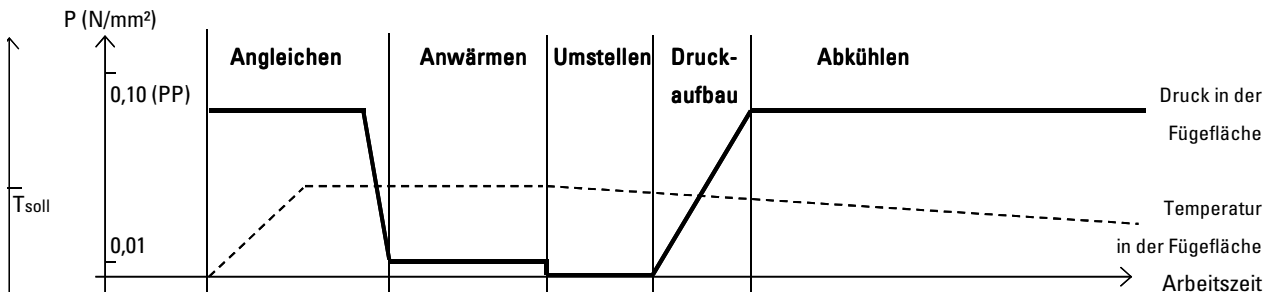
Zu der angegebenen Angleich- und Schweißkraft muss jeweils die Bewegungskraft der Schweißmaschine hinzugerechnet werden ! 1 kp = 10 N

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 15494. 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. <b>1</b> [min:s]
								< 15°C < 59°F	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
<b>DA 63</b>											
1,8	41	4	0,5	00:24	5	6	4	04:00	05:00	06:30	03:30
2,0	33	4	0,5	00:24	5	6	4	04:00	05:00	06:30	03:30
2,5	26	5	0,5	00:29	5	6	5	04:00	05:00	06:30	03:30
3,6	17,6	7	0,5	00:42	5	6	7	04:00	05:00	06:30	03:30
3,8	17	8	0,5	00:45	5	6	8	04:00	05:00	06:30	03:30
5,8	11	11	0,5	01:08	6	7	11	05:02	06:18	08:04	04:17
7,1	9	13	1	01:22	6	7	13	06:04	07:35	09:37	05:04
8,6	7,4	15	1	01:38	6	8	15	07:07	08:56	11:25	05:58
10,5	6	18	1	01:59	7	10	18	08:27	10:39	13:42	07:06
12,7	5	21	1	02:22	7	12	21	09:57	12:36	16:21	08:24
<b>DA 75</b>											
1,9	41	5	0,5	00:24	5	6	5	04:00	05:00	06:30	03:30
2,3	33	6	0,5	00:27	5	6	6	04:00	05:00	06:30	03:30
2,9	26	7	0,5	00:34	5	6	7	04:00	05:00	06:30	03:30
4,3	17,6	10	0,5	00:51	5	6	10	04:00	05:00	06:30	03:30
4,5	17	10	0,5	00:53	5	6	10	04:00	05:00	06:30	03:30
6,8	11	15	0,5	01:19	6	7	15	05:50	07:18	09:16	04:53
8,4	9	18	1	01:36	6	8	18	06:59	08:46	11:11	05:50
10,3	7,4	21	1	01:57	7	10	21	08:19	10:28	13:28	06:59
12,5	6	25	1	02:20	7	11	25	09:49	12:26	16:06	08:17
15,1	5	29	1	02:46	8	14	29	11:30	14:39	19:16	09:46

# Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

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 210° C ± 10° C / 410° 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.

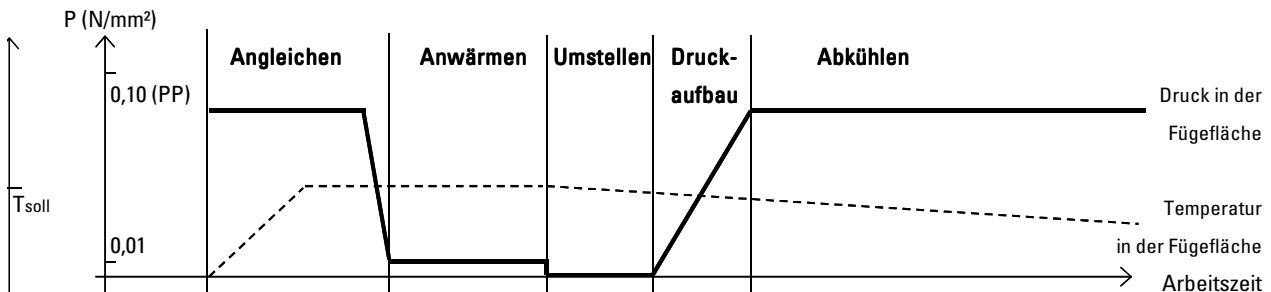
Zu der angegebenen Angleich- und Schweißkraft muss jeweils die Bewegungskraft der Schweißmaschine hinzugerechnet werden ! 1 kp = 10 N

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 15494. 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. <b>1</b> [min:s]
								< 15°C < 59°F	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
<b>DA 90</b>											
2,2	41	7	0,5	00:26	5	6	7	04:00	05:00	06:30	03:30
2,8	33	8	0,5	00:33	5	6	8	04:00	05:00	06:30	03:30
3,5	26	10	0,5	00:41	5	6	10	04:00	05:00	06:30	03:30
5,1	17,6	14	0,5	01:00	5	6	14	04:29	05:36	07:13	03:52
5,4	17	15	0,5	01:03	5	6	15	04:43	05:54	07:35	04:02
8,2	11	22	1	01:34	6	8	22	06:50	08:35	10:56	05:43
10,1	9	26	1	01:54	7	9	26	08:10	10:17	13:13	06:52
12,3	7,4	31	1	02:18	7	11	31	09:42	12:15	15:52	08:10
15,0	6	36	1	02:45	8	14	36	11:26	14:34	19:09	09:43
18,1	5	41	1	03:17	9	16	41	13:25	17:14	22:54	11:29
<b>DA 110</b>											
2,7	41	10	0,5	00:32	5	6	10	04:00	05:00	06:30	03:30
3,4	33	12	0,5	00:40	5	6	12	04:00	05:00	06:30	03:30
4,2	26	14	0,5	00:49	5	6	14	04:00	05:00	06:30	03:30
6,3	17,6	21	0,5	01:13	6	7	21	05:26	06:48	08:40	04:35
6,6	17	22	0,5	01:17	6	7	22	05:41	07:06	09:01	04:46
10,0	11	32	1	01:53	7	9	32	08:06	10:12	13:06	06:48
12,3	9	38	1	02:18	7	11	38	09:42	12:15	15:52	08:10
15,1	7,4	46	1	02:46	8	14	46	11:30	14:39	19:16	09:46
18,3	6	53	1	03:19	9	16	53	13:33	17:24	23:09	11:36
22,1	5	62	1,5	03:55	10	19	62	16:13	20:39	27:33	13:46

# Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

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 210° C ± 10° C / 410° 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.

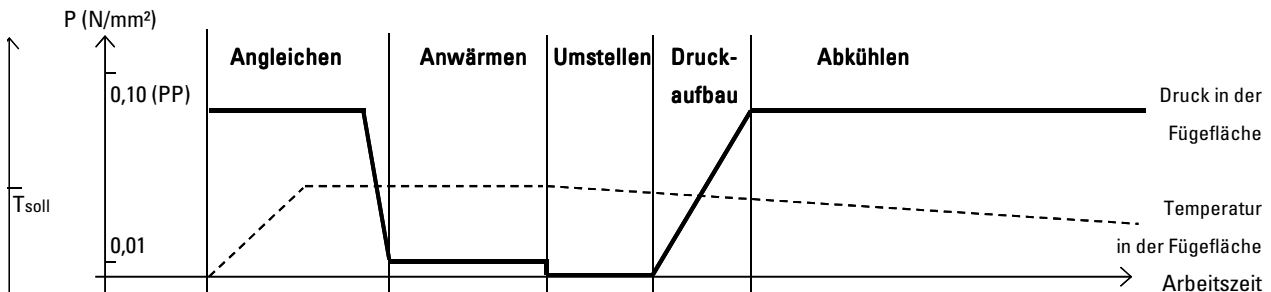
Zu der angegebenen Angleich- und Schweißkraft muss jeweils die Bewegungskraft der Schweißmaschine hinzugerechnet werden ! 1 kp = 10 N

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 15494. 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. <b>1</b> [min:s]
								< 15°C < 59°F	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
<b>DA 125</b>											
3,1	41	12	0,5	00:37	5	6	12	04:00	05:00	06:30	03:30
3,9	33	15	0,5	00:46	5	6	15	04:00	05:00	06:30	03:30
4,8	26	19	0,5	00:56	5	6	19	04:14	05:18	06:52	03:41
7,1	17,6	27	1	01:22	6	7	27	06:04	07:35	09:37	05:04
7,4	17	28	1	01:25	6	7	28	06:17	07:52	09:59	05:14
11,4	11	41	1	02:09	7	11	41	09:05	11:28	14:47	07:38
14,0	9	49	1	02:35	8	13	49	10:47	13:43	17:56	09:09
17,1	7,4	58	1	03:07	8	15	58	12:47	16:22	21:42	10:55
20,8	6	69	1,5	03:43	10	18	69	15:17	19:33	26:03	13:02
25,1	5	79	1,5	04:23	11	21	79	18:21	23:14	30:58	15:29
<b>DA 140</b>											
3,5	41	16	0,5	00:41	5	6	16	04:00	05:00	06:30	03:30
4,3	33	19	0,5	00:51	5	6	19	04:00	05:00	06:30	03:30
5,4	26	23	0,5	01:03	5	6	23	04:43	05:54	07:35	04:02
8,0	17,6	34	1	01:32	6	8	34	06:42	08:24	10:42	05:36
8,3	17	35	1	01:35	6	8	35	06:55	08:40	11:04	05:47
12,7	11	51	1	02:22	7	12	51	09:57	12:36	16:21	08:24
15,7	9	62	1	02:53	8	14	62	11:53	15:10	20:00	10:07
19,2	7,4	73	1,5	03:28	9	17	73	14:09	18:10	24:14	12:07
23,3	6	86	1,5	04:06	10	20	86	17:04	21:41	28:55	14:27
28,1	5	99	2	04:48	12	24	99	20:32	25:55	34:29	17:20

# Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

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 210° C ± 10° C / 410° 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.

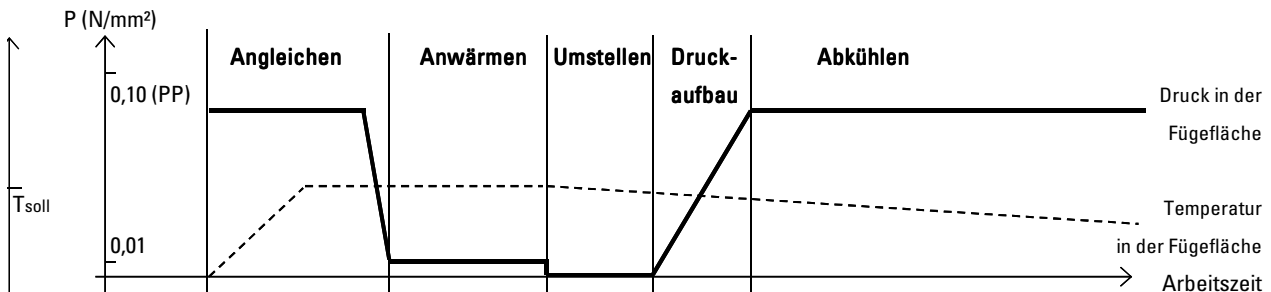
Zu der angegebenen Angleich- und Schweißkraft muss jeweils die Bewegungskraft der Schweißmaschine hinzugerechnet werden ! 1 kp = 10 N

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 15494. 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. <b>1</b> [min:s]
								< 15°C < 59°F	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
<b>DA 160</b>											
4,0	41	20	0,5	00:47	5	6	20	04:00	05:00	06:30	03:30
4,9	33	24	0,5	00:57	5	6	24	04:19	05:24	06:59	03:44
6,2	26	30	0,5	01:12	6	7	30	05:22	06:42	08:32	04:31
9,1	17,6	44	1	01:44	6	9	44	07:28	09:23	12:01	06:16
9,5	17	45	1	01:48	6	9	45	07:45	09:45	12:30	06:30
14,6	11	67	1	02:41	8	13	67	11:10	14:14	18:39	09:29
17,9	9	80	1	03:15	9	16	80	13:18	17:03	22:40	11:22
21,9	7,4	96	1,5	03:53	10	19	96	16:04	20:29	27:19	13:39
26,6	6	112	2	04:36	11	23	112	19:26	24:33	32:43	16:23
32,1	5	129	2	05:21	13	28	129	23:26	29:33	39:13	19:53
<b>DA 180</b>											
4,4	41	25	0,5	00:52	5	6	25	04:00	05:00	06:30	03:30
5,5	33	31	0,5	01:04	5	6	31	04:48	06:00	07:42	04:06
6,9	26	38	0,5	01:20	6	7	38	05:55	07:24	09:23	04:56
10,2	17,6	55	1	01:56	7	10	55	08:14	10:23	13:20	06:55
10,7	17	57	1	02:01	7	10	57	08:35	10:50	13:56	07:13
16,4	11	85	1	03:00	8	15	85	12:20	15:46	20:51	10:31
20,1	9	101	1,5	03:36	9	18	101	14:47	18:57	25:15	12:38
24,6	7,4	121	1,5	04:18	11	21	121	18:00	22:48	30:24	15:12
29,0	6	138	2	04:56	12	25	138	21:11	26:44	35:33	17:55
36,1	5	164	2	05:55	14	31	164	26:21	33:11	43:56	22:26

# Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

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 210° C ± 10° C / 410° 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.

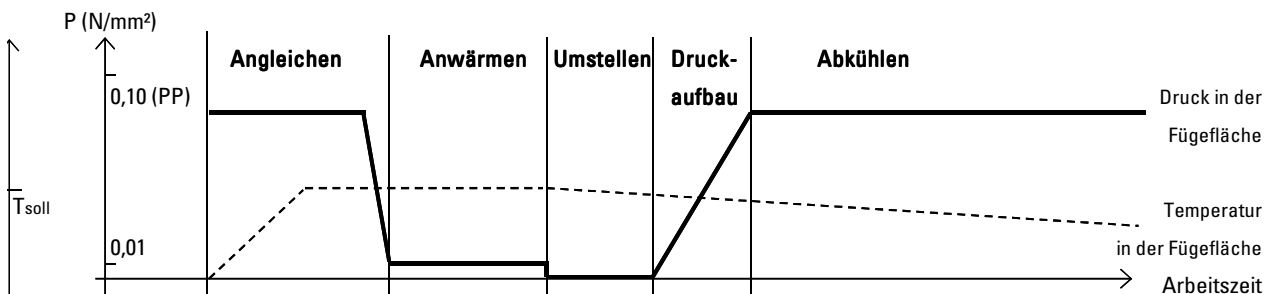
Zu der angegebenen Angleich- und Schweißkraft muss jeweils die Bewegungskraft der Schweißmaschine hinzugerechnet werden ! 1 kp = 10 N

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 15494. 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. <b>1</b> [min:s]
								< 15°C < 59°F	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
<b>DA 200</b>											
4,9	41	31	0,5	00:57	5	6	31	04:19	05:24	06:59	03:44
6,2	33	38	0,5	01:12	6	7	38	05:22	06:42	08:32	04:31
7,7	26	47	1	01:29	6	8	47	06:29	08:08	10:20	05:25
11,4	17,6	68	1	02:09	7	11	68	09:05	11:28	14:47	07:38
11,9	17	71	1	02:14	7	11	71	09:26	11:55	15:23	07:56
18,2	11	104	1	03:18	9	16	104	13:29	17:19	23:02	11:33
22,4	9	125	1,5	03:58	10	19	125	16:26	20:55	27:53	13:57
27,4	7,4	149	2	04:43	11	23	149	20:01	25:16	33:39	16:53
33,2	6	174	2	05:31	13	29	174	24:14	30:33	40:31	20:35
<b>DA 225</b>											
5,5	41	38	0,5	01:04	5	6	38	04:48	06:00	07:42	04:06
6,9	33	48	0,5	01:20	6	7	48	05:55	07:24	09:23	04:56
8,6	26	59	1	01:38	6	8	59	07:07	08:56	11:25	05:58
12,8	17,6	86	1	02:23	7	12	86	10:01	12:41	16:28	08:27
13,4	17	90	1	02:29	7	12	90	10:24	13:12	17:12	08:48
20,5	11	132	1,5	03:40	9	18	132	15:04	19:17	25:43	12:51
25,2	9	159	1,5	04:24	11	21	159	18:26	23:19	31:05	15:33
30,8	7,4	188	2	05:11	12	26	188	22:29	28:22	37:40	19:03
37,4	6	221	2,5	06:05	14	32	221	27:17	34:22	45:30	23:15

# Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

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 210° C ± 10° C / 410° 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.

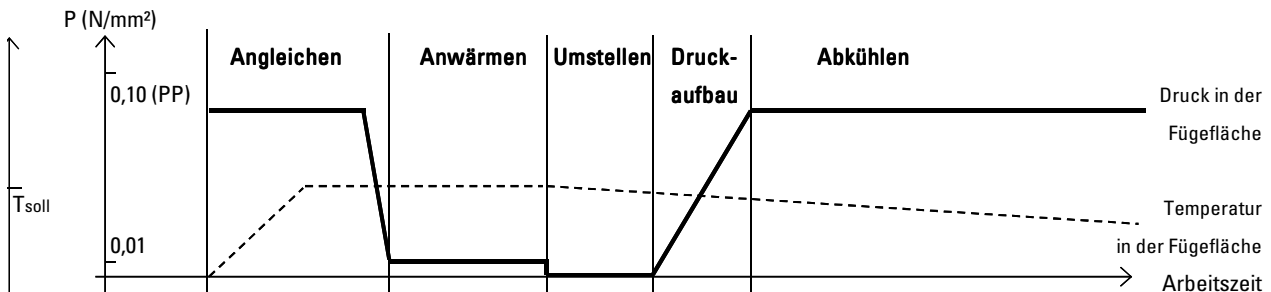
Zu der angegebenen Angleich- und Schweißkraft muss jeweils die Bewegungskraft der Schweißmaschine hinzugerechnet werden ! 1 kp = 10 N

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 15494. 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. <b>1</b> [min:s]
								< 15°C < 59°F	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
<b>DA 250</b>											
6,2	41	48	0,5	01:12	6	7	48	05:22	06:42	08:32	04:31
7,7	33	59	1	01:29	6	8	59	06:29	08:08	10:20	05:25
9,6	26	73	1	01:49	7	9	73	07:49	09:50	12:37	06:34
14,2	17,6	106	1	02:37	8	13	106	10:55	13:53	18:10	09:15
14,8	17	110	1	02:43	8	13	110	11:18	14:24	18:54	09:36
22,7	11	163	1,5	04:00	10	20	163	16:39	21:10	28:14	14:07
27,9	9	195	2	04:47	12	24	195	20:23	25:44	34:15	17:13
34,2	7,4	232	2	05:39	13	29	232	24:58	31:27	41:41	21:13
<b>DA 280</b>											
6,9	41	60	0,5	01:20	6	7	60	05:55	07:24	09:23	04:56
8,6	33	74	1	01:38	6	8	74	07:07	08:56	11:25	05:58
10,7	26	91	1	02:01	7	10	91	08:35	10:50	13:56	07:13
15,9	17,6	132	1	02:55	8	14	132	12:00	15:21	20:14	10:14
16,6	17	138	1	03:02	8	15	138	12:27	15:57	21:05	10:38
25,4	11	204	1,5	04:25	11	22	204	18:34	23:29	31:19	15:39
31,3	9	245	2	05:15	12	27	245	22:51	28:49	38:16	19:22
38,3	7,4	291	2,5	06:11	14	33	291	27:54	35:12	46:36	23:48



# Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

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  $210^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$  /  $410^{\circ}\text{F} \pm 18^{\circ}\text{F}$

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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

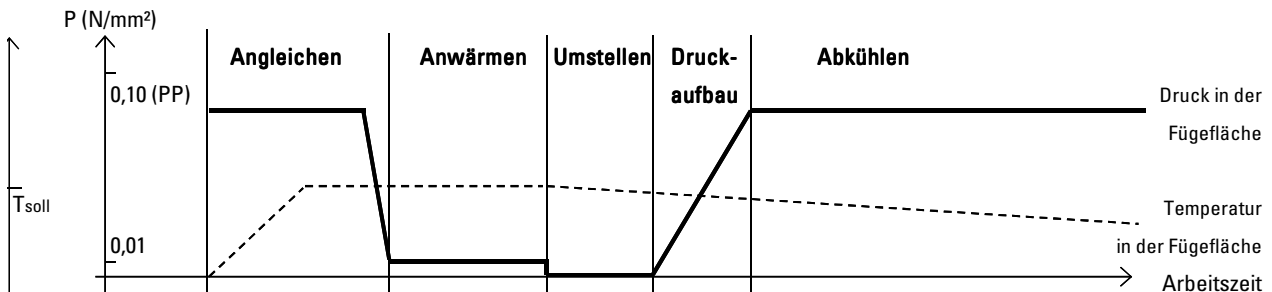
Zu der angegebenen Angleich- und Schweißkraft muss jeweils die Bewegungskraft der Schweißmaschine hinzugerechnet werden !  $1\text{ kp} = 10\text{ N}$

Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 15494. 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. <b>1</b> [min:s]
								< 15°C < 59°F	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
<b>DA 315</b>											
7,7	41	75	1	01:29	6	8	75	06:29	08:08	10:20	05:25
9,7	33	94	1	01:50	7	9	94	07:53	09:56	12:44	06:37
12,1	26	116	1	02:16	7	11	116	09:34	12:05	15:37	08:03
17,9	17,6	168	1	03:15	9	16	168	13:18	17:03	22:40	11:22
18,7	17	175	1	03:23	9	17	175	13:48	17:45	23:38	11:50
28,6	11	258	2	04:53	12	24	258	20:53	26:22	35:04	17:39
35,2	9	310	2	05:47	14	30	310	25:41	32:22	42:52	21:51