

# Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **4000 / 4001 / 4002**

1 bar am Manometer: **23** N (Zylinderwirkfläche: 236 mm<sup>2</sup> / 0,37 inch<sup>2</sup>)

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

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.

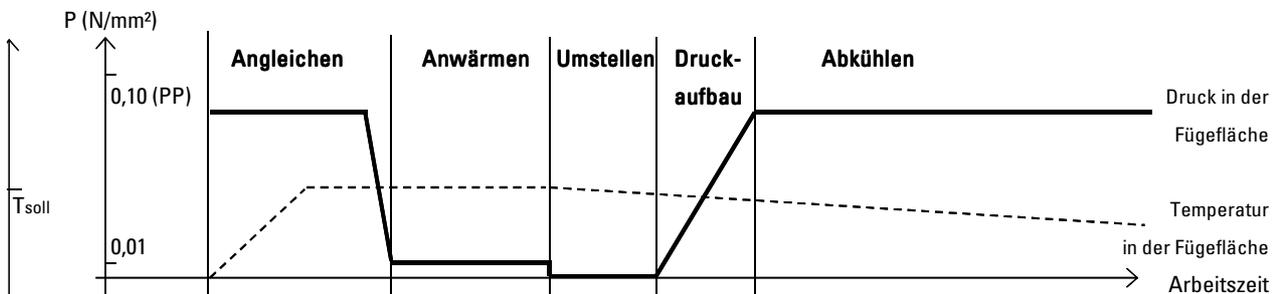
Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 15494. Sie sind Richtwerte für Sattelschweißen, sie können abweichen und müssen ggf. neu ermittelt werden.



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	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
<b>DA 90</b>											
2,2	41	3	0,5	00:26	5	6	3	04:00	05:00	06:30	03:30
2,8	33	4	0,5	00:33	5	6	4	04:00	05:00	06:30	03:30
3,5	26	5	0,5	00:41	5	6	5	04:00	05:00	06:30	03:30
5,1	17,6	6	0,5	01:00	5	6	6	04:29	05:36	07:13	03:52
5,4	17	7	0,5	01:03	5	6	7	04:43	05:54	07:35	04:02
8,2	11	10	1	01:34	6	8	10	06:50	08:35	10:56	05:43
10,1	9	12	1	01:54	7	9	12	08:10	10:17	13:13	06:52
12,3	7,4	14	1	02:18	7	11	14	09:42	12:15	15:52	08:10
15,0	6	16	1	02:45	8	14	16	11:26	14:34	19:09	09:43
18,1	5	18	1	03:17	9	16	18	13:25	17:14	22:54	11:29
<b>DA 110</b>											
2,7	41	4	0,5	00:32	5	6	4	04:00	05:00	06:30	03:30
3,4	33	5	0,5	00:40	5	6	5	04:00	05:00	06:30	03:30
4,2	26	7	0,5	00:49	5	6	7	04:00	05:00	06:30	03:30
6,3	17,6	9	0,5	01:13	6	7	9	05:26	06:48	08:40	04:35
6,6	17	10	0,5	01:17	6	7	10	05:41	07:06	09:01	04:46
10,0	11	14	1	01:53	7	9	14	08:06	10:12	13:06	06:48
12,3	9	17	1	02:18	7	11	17	09:42	12:15	15:52	08:10
15,1	7,4	20	1	02:46	8	14	20	11:30	14:39	19:16	09:46
18,3	6	23	1	03:19	9	16	23	13:33	17:24	23:09	11:36
22,1	5	27	1,5	03:55	10	19	27	16:13	20:39	27:33	13:46

# Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **4000 / 4001 / 4002**

1 bar am Manometer: **23** N (Zylinderwirkfläche: 236 mm<sup>2</sup> / 0,37 inch<sup>2</sup>)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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

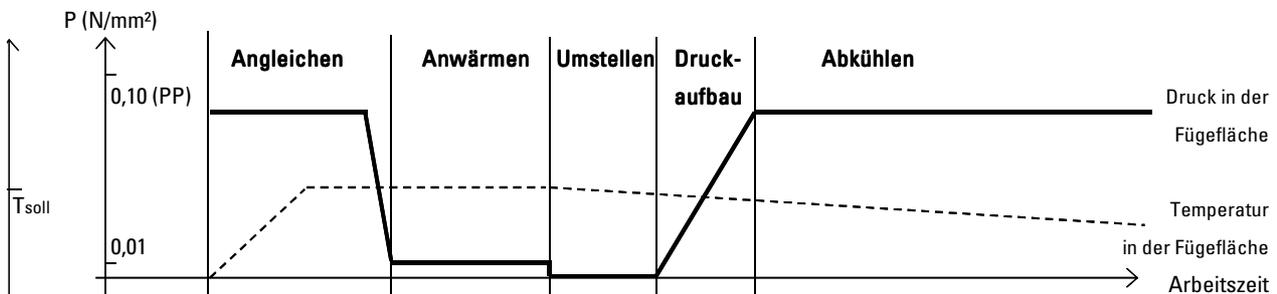
Zum angegebenen Angleich- und Schweißdruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.

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.

- 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 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	6	0,5	00:37	5	6	6	04:00	05:00	06:30	03:30
3,9	33	7	0,5	00:46	5	6	7	04:00	05:00	06:30	03:30
4,8	26	8	0,5	00:56	5	6	8	04:14	05:18	06:52	03:41
7,1	17,6	12	1	01:22	6	7	12	06:04	07:35	09:37	05:04
7,4	17	12	1	01:25	6	7	12	06:17	07:52	09:59	05:14
11,4	11	18	1	02:09	7	11	18	09:05	11:28	14:47	07:38
14,0	9	22	1	02:35	8	13	22	10:47	13:43	17:56	09:09
17,1	7,4	26	1	03:07	8	15	26	12:47	16:22	21:42	10:55
20,8	6	30	1,5	03:43	10	18	30	15:17	19:33	26:03	13:02
25,1	5	35	1,5	04:23	11	21	35	18:21	23:14	30:58	15:29
<b>DA 140</b>											
3,5	41	7	0,5	00:41	5	6	7	04:00	05:00	06:30	03:30
4,3	33	8	0,5	00:51	5	6	8	04:00	05:00	06:30	03:30
5,4	26	10	0,5	01:03	5	6	10	04:43	05:54	07:35	04:02
8,0	17,6	15	1	01:32	6	8	15	06:42	08:24	10:42	05:36
8,3	17	15	1	01:35	6	8	15	06:55	08:40	11:04	05:47
12,7	11	23	1	02:22	7	12	23	09:57	12:36	16:21	08:24
15,7	9	27	1	02:53	8	14	27	11:53	15:10	20:00	10:07
19,2	7,4	32	1,5	03:28	9	17	32	14:09	18:10	24:14	12:07
23,3	6	38	1,5	04:06	10	20	38	17:04	21:41	28:55	14:27
28,1	5	43	2	04:48	12	24	43	20:32	25:55	34:29	17:20

# Tabelle für PP

Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **4000 / 4001 / 4002**

1 bar am Manometer: **23** N (Zylinderwirkfläche: 236 mm<sup>2</sup> / 0,37 inch<sup>2</sup>)

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

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.

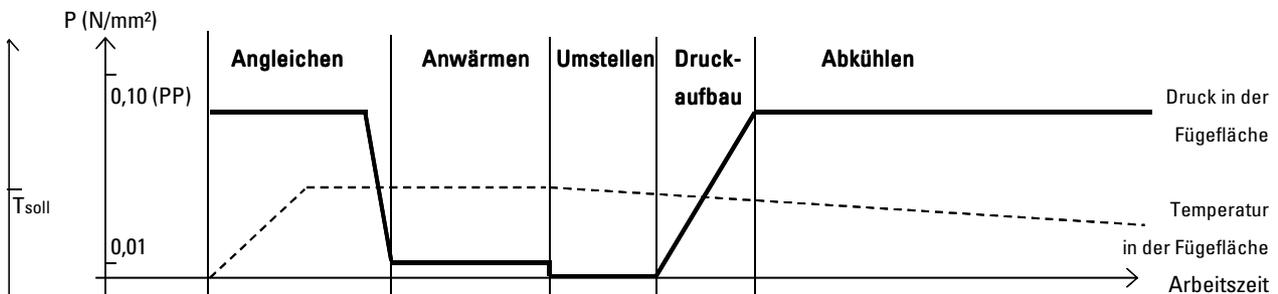
Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 15494. Sie sind Richtwerte für Sattelschweißen, sie können abweichen und müssen ggf. neu ermittelt werden.



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	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
<b>DA 160</b>											
4,0	41	9	0,5	00:47	5	6	9	04:00	05:00	06:30	03:30
4,9	33	11	0,5	00:57	5	6	11	04:19	05:24	06:59	03:44
6,2	26	14	0,5	01:12	6	7	14	05:22	06:42	08:32	04:31
9,1	17,6	19	1	01:44	6	9	19	07:28	09:23	12:01	06:16
9,5	17	20	1	01:48	6	9	20	07:45	09:45	12:30	06:30
14,6	11	29	1	02:41	8	13	29	11:10	14:14	18:39	09:29
17,9	9	35	1	03:15	9	16	35	13:18	17:03	22:40	11:22
21,9	7,4	42	1,5	03:53	10	19	42	16:04	20:29	27:19	13:39
26,6	6	49	2	04:36	11	23	49	19:26	24:33	32:43	16:23
32,1	5	57	2	05:21	13	28	57	23:26	29:33	39:13	19:53
<b>DA 180</b>											
4,4	41	11	0,5	00:52	5	6	11	04:00	05:00	06:30	03:30
5,5	33	14	0,5	01:04	5	6	14	04:48	06:00	07:42	04:06
6,9	26	17	0,5	01:20	6	7	17	05:55	07:24	09:23	04:56
10,2	17,6	24	1	01:56	7	10	24	08:14	10:23	13:20	06:55
10,7	17	25	1	02:01	7	10	25	08:35	10:50	13:56	07:13
16,4	11	37	1	03:00	8	15	37	12:20	15:46	20:51	10:31
20,1	9	44	1,5	03:36	9	18	44	14:47	18:57	25:15	12:38
24,6	7,4	53	1,5	04:18	11	21	53	18:00	22:48	30:24	15:12
29,0	6	60	2	04:56	12	25	60	21:11	26:44	35:33	17:55
36,1	5	71	2	05:55	14	31	71	26:21	33:11	43:56	22:26

# Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **4000 / 4001 / 4002**

1 bar am Manometer: **23** N (Zylinderwirkfläche: 236 mm<sup>2</sup> / 0,37 inch<sup>2</sup>)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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

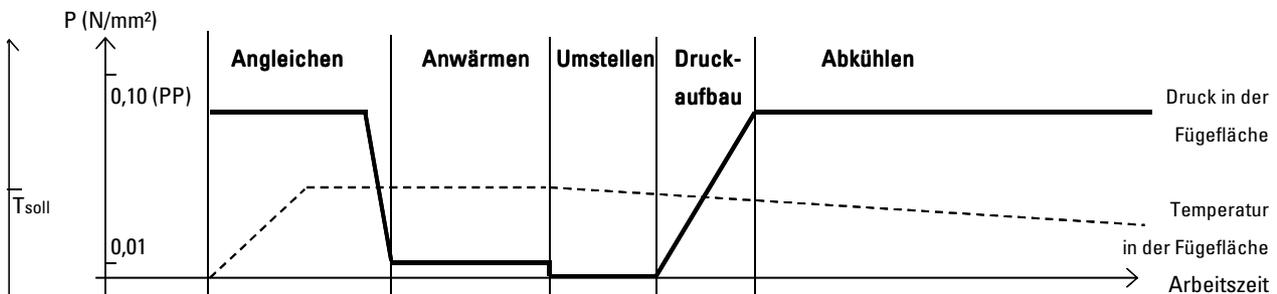
Zum angegebenen Angleich- und Schweißdruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.

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.

- 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 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	14	0,5	00:57	5	6	14	04:19	05:24	06:59	03:44
6,2	33	17	0,5	01:12	6	7	17	05:22	06:42	08:32	04:31
7,7	26	21	1	01:29	6	8	21	06:29	08:08	10:20	05:25
11,4	17,6	30	1	02:09	7	11	30	09:05	11:28	14:47	07:38
11,9	17	31	1	02:14	7	11	31	09:26	11:55	15:23	07:56
18,2	11	46	1	03:18	9	16	46	13:29	17:19	23:02	11:33
22,4	9	55	1,5	03:58	10	19	55	16:26	20:55	27:53	13:57
27,4	7,4	65	2	04:43	11	23	65	20:01	25:16	33:39	16:53
33,2	6	76	2	05:31	13	29	76	24:14	30:33	40:31	20:35
<b>DA 225</b>											
5,5	41	17	0,5	01:04	5	6	17	04:48	06:00	07:42	04:06
6,9	33	21	0,5	01:20	6	7	21	05:55	07:24	09:23	04:56
8,6	26	26	1	01:38	6	8	26	07:07	08:56	11:25	05:58
12,8	17,6	38	1	02:23	7	12	38	10:01	12:41	16:28	08:27
13,4	17	39	1	02:29	7	12	39	10:24	13:12	17:12	08:48
20,5	11	58	1,5	03:40	9	18	58	15:04	19:17	25:43	12:51
25,2	9	69	1,5	04:24	11	21	69	18:26	23:19	31:05	15:33
30,8	7,4	82	2	05:11	12	26	82	22:29	28:22	37:40	19:03
37,4	6	96	2,5	06:05	14	32	96	27:17	34:22	45:30	23:15

# Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **4000 / 4001 / 4002**

1 bar am Manometer: **23** N (Zylinderwirkfläche: 236 mm<sup>2</sup> / 0,37 inch<sup>2</sup>)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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

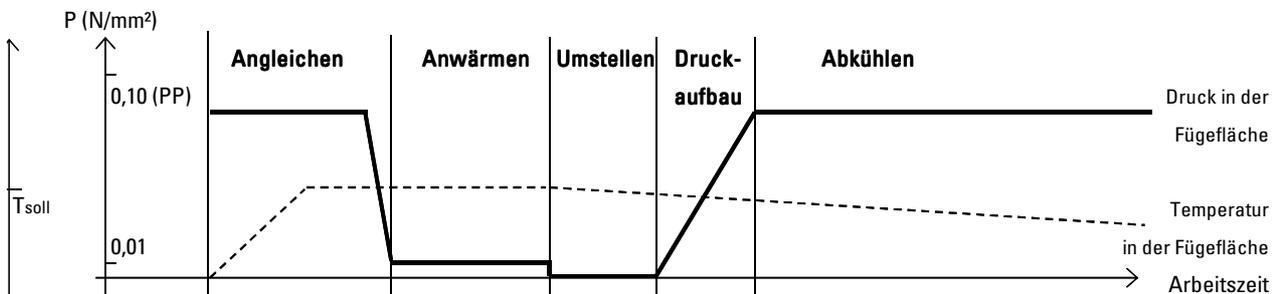
Zum angegebenen Angleich- und Schweißdruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.

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.

- 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 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	21	0,5	01:12	6	7	21	05:22	06:42	08:32	04:31
7,7	33	26	1	01:29	6	8	26	06:29	08:08	10:20	05:25
9,6	26	32	1	01:49	7	9	32	07:49	09:50	12:37	06:34
14,2	17,6	46	1	02:37	8	13	46	10:55	13:53	18:10	09:15
14,8	17	48	1	02:43	8	13	48	11:18	14:24	18:54	09:36
22,7	11	71	1,5	04:00	10	20	71	16:39	21:10	28:14	14:07
27,9	9	85	2	04:47	12	24	85	20:23	25:44	34:15	17:13
34,2	7,4	101	2	05:39	13	29	101	24:58	31:27	41:41	21:13
<b>DA 280</b>											
6,9	41	26	0,5	01:20	6	7	26	05:55	07:24	09:23	04:56
8,6	33	32	1	01:38	6	8	32	07:07	08:56	11:25	05:58
10,7	26	40	1	02:01	7	10	40	08:35	10:50	13:56	07:13
15,9	17,6	58	1	02:55	8	14	58	12:00	15:21	20:14	10:14
16,6	17	60	1	03:02	8	15	60	12:27	15:57	21:05	10:38
25,4	11	89	1,5	04:25	11	22	89	18:34	23:29	31:19	15:39
31,3	9	107	2	05:15	12	27	107	22:51	28:49	38:16	19:22
38,3	7,4	127	2,5	06:11	14	33	127	27:54	35:12	46:36	23:48

# Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **4000 / 4001 / 4002**

1 bar am Manometer: **23** N (Zylinderwirkfläche: 236 mm<sup>2</sup> / 0,37 inch<sup>2</sup>)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

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

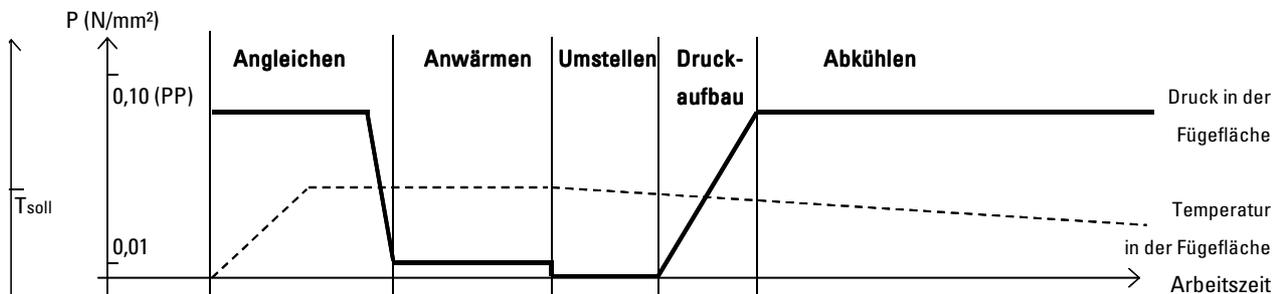
Zum angegebenen Angleich- und Schweißdruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.

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.

- 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 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	33	1	01:29	6	8	33	06:29	08:08	10:20	05:25
9,7	33	41	1	01:50	7	9	41	07:53	09:56	12:44	06:37
12,1	26	51	1	02:16	7	11	51	09:34	12:05	15:37	08:03
17,9	17,6	73	1	03:15	9	16	73	13:18	17:03	22:40	11:22
18,7	17	76	1	03:23	9	17	76	13:48	17:45	23:38	11:50
28,6	11	112	2	04:53	12	24	112	20:53	26:22	35:04	17:39
35,2	9	135	2	05:47	14	30	135	25:41	32:22	42:52	21:51
<b>DA 355</b>											
8,7	41	42	1	01:39	6	8	42	07:11	09:02	11:32	06:01
10,9	33	52	1	02:03	7	10	52	08:44	11:01	14:11	07:20
13,6	26	64	1	02:31	7	12	64	10:32	13:22	17:27	08:55
20,1	17,6	92	1,5	03:36	9	18	92	14:47	18:57	25:15	12:38
21,1	17	97	1,5	03:45	10	19	97	15:30	19:48	26:24	13:12
32,2	11	142	2	05:22	13	28	142	23:31	29:38	39:20	19:57
39,7	9	171	2,5	06:20	15	34	171	28:52	36:30	48:19	24:40

# Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2017

Anwendungsgebiet: **4000 / 4001 / 4002**

1 bar am Manometer: **23** N (Zylinderwirkfläche: 236 mm<sup>2</sup> / 0,37 inch<sup>2</sup>)

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

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.

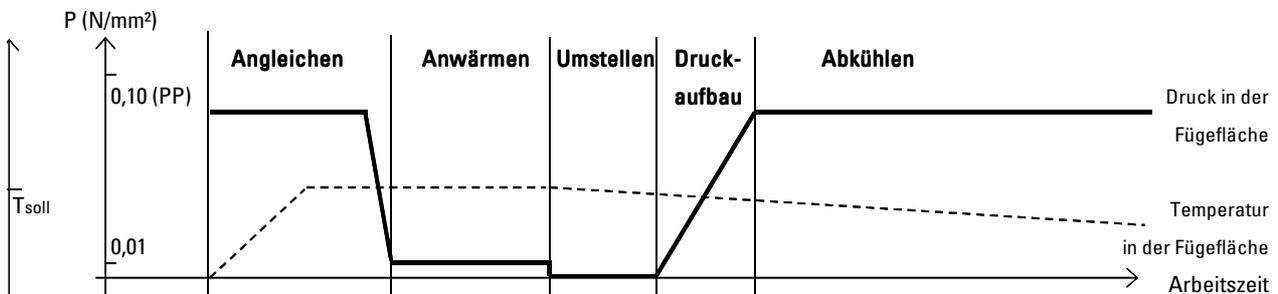
Die Werte gelten für das Stumpfschweißen von Rohren nach DVS 2207, 2208 DIN 15494. Sie sind Richtwerte für Sattelschweißen, sie können abweichen und müssen ggf. neu ermittelt werden.



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	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
<b>DA 400</b>											
9,8	41	53	1	01:51	7	9	53	07:58	10:01	12:52	06:41
12,3	33	66	1	02:18	7	11	66	09:42	12:15	15:52	08:10
15,3	26	81	1	02:48	8	14	81	11:37	14:50	19:30	09:53
22,7	17,6	117	1,5	04:00	10	20	117	16:39	21:10	28:14	14:07
23,7	17	122	1,5	04:10	10	20	122	17:21	22:02	29:22	14:41
36,3	11	181	2	05:56	14	31	181	26:29	33:22	44:10	22:33
<b>DA 450</b>											
11,0	41	66	1	02:04	7	10	66	08:48	11:06	14:18	07:24
13,8	33	83	1	02:33	8	13	83	10:39	13:33	17:41	09:02
17,2	26	102	1	03:08	8	15	102	12:51	16:27	21:49	10:58
25,5	17,6	148	1,5	04:26	11	22	148	18:39	23:34	31:26	15:43
26,7	17	155	2	04:37	11	23	155	19:31	24:38	32:50	16:27
40,9	11	229	2,5	06:28	15	35	229	29:42	37:36	49:48	25:24