

# Tabelle für PVDF

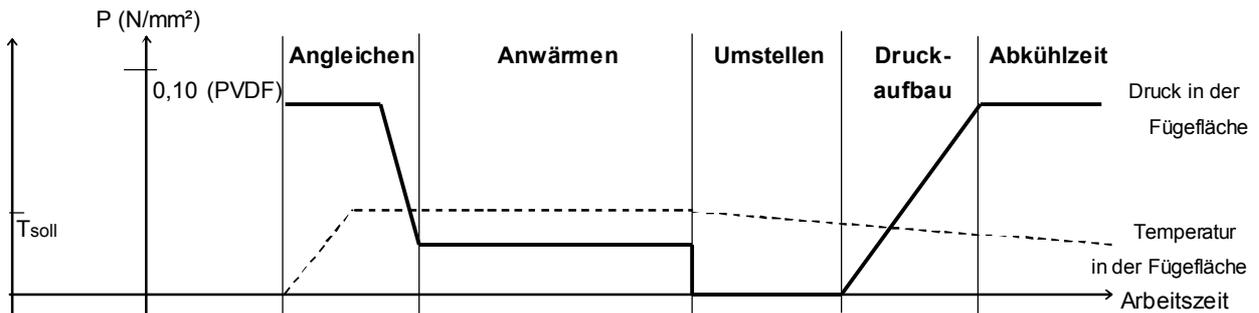


Grundlage: DVS-Merkblätter 2208, 2207 Teil 15

Anwendungsgebiet: **Miniplast 2 / 110** DA 20 - 110  
**Maxiplast / 501 / 900 / 955** DA 50 - 160  
**Instaweld 160** DA 50 - 160  
**2000 / 3000 Kombi** DA 50 - 250  
**2500 DA 160 / 250 / 315** DA 50 - 315  
**ASM 160 / ASM 315** DA 50 - 315

Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 240° C +/- 8° C.  
 Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben.

Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzuge-rechnet werden! 1 kp = 10 N



Rohr-durch-messer DA [mm]	Rohr-wand-dicke (s) [mm]	Angleich-kraft [kp] [daN]	Wulst-höhe rundum min. [mm]	Anwärm-zeit [s]	max. Umstell-zeit [s]	Druck-aufbau-zeit [s]	Schweiß-kraft [kp] [daN]	Abkühl-zeit [min]
<b>20</b>	1,9	2	0,5	59	3	3	2	4,5
<b>25</b>	1,9	2	0,5	59	3	3	2	4,5
<b>32</b>	2,4	3	0,5	64	3	3	3	5,0
<b>40</b>	2,4	3	0,5	64	3	3	3	5,0
<b>50</b>	3,0	5	0,5	70	3	4	5	5,5
<b>63</b>	2,0	4	0,5	60	3	3	4	4,5
	3,0	6	0,5	70	3	4	6	5,5
	3,8	8	0,5	78	3	4	8	6,5
<b>75</b>	2,3	6	0,5	63	3	3	6	5,0
	3,6	9	0,5	76	3	4	9	6,5
	4,5	10	0,5	85	3	5	10	7,5
<b>90</b>	2,8	8	0,5	68	3	4	8	5,5
	4,3	12	0,5	83	3	4	12	7,0
	5,4	15	0,5	94	3	5	15	8,5
<b>110</b>	3,4	12	0,5	74	3	4	12	6,0
	5,3	18	0,5	93	3	5	18	8,5
	6,6	22	0,6	106	4	5	22	10,0
<b>125</b>	3,9	15	0,5	79	3	4	15	6,5
	6,0	23	0,6	100	4	5	23	9,0
<b>140</b>	4,3	19	0,5	83	3	4	19	7,0
	6,7	29	0,6	107	4	6	29	10,0
<b>160</b>	4,9	24	0,5	89	3	5	24	8,0
	7,7	37	0,7	117	4	6	37	11,0

# Tabelle für PVDF

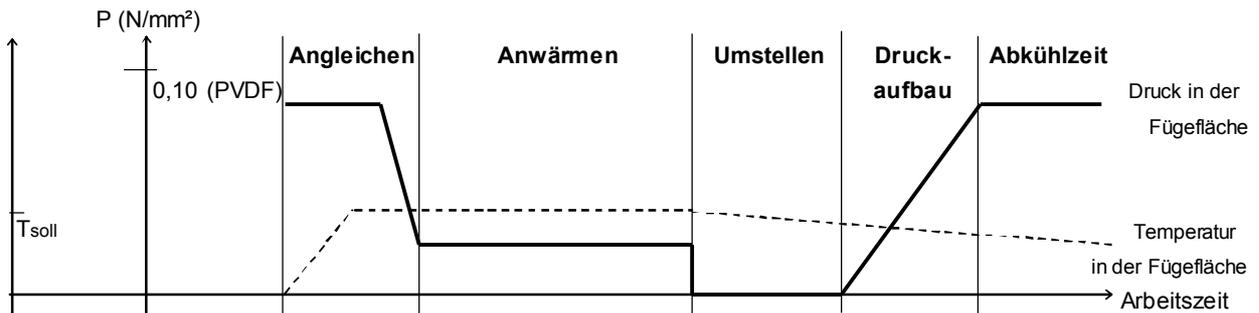


Grundlage: DVS-Merkblätter 2208, 2207 Teil 15

Anwendungsgebiet:	<b>Miniplast 2 / 110</b>	DA 20 - 110
	<b>Maxiplast / 501 / 900 / 955</b>	DA 50 - 160
	<b>Instaweld 160</b>	DA 50 - 160
	<b>2000 / 3000 Kombi</b>	DA 50 - 250
	<b>2500 DA 160 / 250 / 315</b>	DA 50 - 315
	<b>ASM 160 / ASM 315</b>	DA 50 - 315

Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 240° C +/- 8° C.  
Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben.

Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden!      1 kp = 10 N



Rohr- durch- messer DA [mm]	Rohr- wand- dicke (s) [mm]	Angleich- kraft [kp] [daN]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	Anwärm- zeit [s]	max. Umstell- zeit [s]	Druck- aufbau- zeit [s]	Schweiß- kraft [kp] [daN]	Abkühl- zeit [min]
<b>180</b>	5,5	31	0,5	95	4	5	31	8,5
	8,6	47	0,8	126	4	6	47	12,5
<b>200</b>	6,2	38	0,6	102	4	5	38	9,5
	9,6	58	1,0	136	4	7	58	13,5
<b>225</b>	6,9	48	0,7	109	4	6	48	10,5
	10,8	73	1,0	148	4	7	73	15,0
<b>250</b>	7,7	59	0,7	117	4	6	59	11,0
	11,9	90	1,1	159	4	8	90	16,5
<b>280</b>	8,6	74	0,8	126	4	6	74	12,5
<b>315</b>	9,7	94	1,0	137	4	7	94	13,5