

Tabelle für PE

Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **315 WM (mit 2. Zylinder)**

1 bar am Manometer: **49** N (Zylinderwirkfläche: 416 mm² / 0,64 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

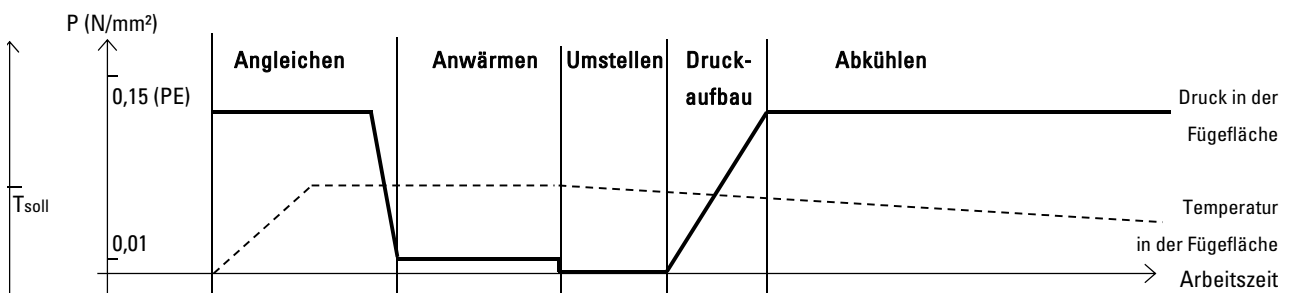
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck 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 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	2	0,5	00:22	5	5	2	04:00	05:00	06:30	03:30
2,8	33	3	0,5	00:28	5	5	3	04:00	05:00	06:30	03:30
3,5	26	3	0,5	00:35	5	5	3	04:00	05:00	06:30	03:30
4,3	21	4	0,5	00:43	5	5	4	04:00	05:00	06:30	03:44
5,1	17,6	5	1	00:51	5	5	5	04:29	05:36	07:13	04:13
5,4	17	5	1	00:54	5	5	5	04:43	05:54	07:35	04:24
6,7	13,6	6	1	01:07	6	6	6	05:46	07:12	09:08	05:11
8,2	11	7	1,5	01:22	6	6	7	06:50	08:35	10:56	06:05
10,1	9	8	1,5	01:41	7	7	8	08:10	10:17	13:13	07:13
12,3	7,4	10	2	02:03	8	8	10	09:42	12:15	15:52	08:31
DA 110											
2,7	41	3	0,5	00:27	5	5	3	04:00	05:00	06:30	03:30
3,4	33	4	0,5	00:34	5	5	4	04:00	05:00	06:30	03:30
4,2	26	5	0,5	00:42	5	5	5	04:00	05:00	06:30	03:41
5,3	21	6	1	00:53	5	5	6	04:38	05:48	07:28	04:20
6,3	17,6	7	1	01:03	6	6	7	05:26	06:48	08:40	04:56
6,6	17	7	1	01:06	6	6	7	05:41	07:06	09:01	05:07
8,1	13,6	8	1,5	01:21	6	6	8	06:46	08:29	10:49	06:01
10,0	11	10	1,5	01:40	7	7	10	08:06	10:12	13:06	07:10
12,3	9	12	2	02:03	8	8	12	09:42	12:15	15:52	08:31
15,1	7,4	14	2	02:31	9	9	14	11:30	14:39	19:16	10:07

Tabelle für PE

Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **315 WM (mit 2. Zylinder)**

1 bar am Manometer: **49** N (Zylinderwirkfläche: 416 mm² / 0,64 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

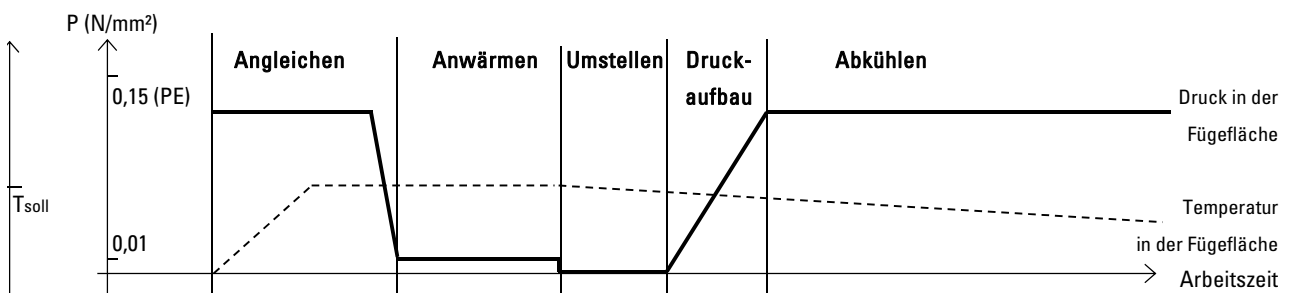
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck 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 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	4	0,5	00:31	5	5	4	04:00	05:00	06:30	03:30
3,9	33	5	0,5	00:39	5	5	5	04:00	05:00	06:30	03:30
4,8	26	6	1	00:48	5	5	6	04:14	05:18	06:52	04:02
6,0	21	7	1	01:00	6	6	7	05:12	06:30	08:18	04:46
7,1	17,6	9	1,5	01:11	6	6	9	06:04	07:35	09:37	05:25
7,4	17	9	1,5	01:14	6	6	9	06:17	07:52	09:59	05:36
9,2	13,6	11	1,5	01:32	7	7	11	07:32	09:29	12:08	06:41
11,4	11	13	1,5	01:54	8	8	13	09:05	11:28	14:47	08:00
14,0	9	15	2	02:20	9	9	15	10:47	13:43	17:56	09:29
17,1	7,4	18	2	02:51	9	10	18	12:47	16:22	21:42	11:15
DA 140											
3,5	41	5	0,5	00:35	5	5	5	04:00	05:00	06:30	03:30
4,3	33	6	0,5	00:43	5	5	6	04:00	05:00	06:30	03:44
5,4	26	7	1	00:54	5	5	7	04:43	05:54	07:35	04:24
6,7	21	9	1	01:07	6	6	9	05:46	07:12	09:08	05:11
8,0	17,6	11	1,5	01:20	6	6	11	06:42	08:24	10:42	05:58
8,3	17	11	1,5	01:23	7	7	11	06:55	08:40	11:04	06:08
10,3	13,6	13	1,5	01:43	7	7	13	08:19	10:28	13:28	07:20
12,7	11	16	2	02:07	8	8	16	09:57	12:36	16:21	08:45
15,7	9	19	2	02:37	9	10	19	11:53	15:10	20:00	10:27
19,2	7,4	23	2,5	03:12	10	11	23	14:09	18:10	24:14	12:27

Tabelle für PE

Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **315 WM (mit 2. Zylinder)**

1 bar am Manometer: **49** N (Zylinderwirkfläche: 416 mm² / 0,64 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

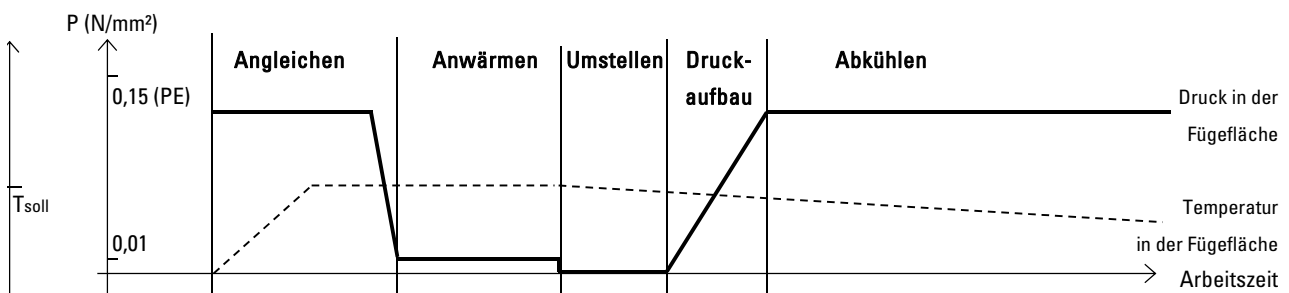
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck 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 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	7	0,5	00:40	5	5	7	04:00	05:00	06:30	03:34
4,9	33	8	1	00:49	5	5	8	04:19	05:24	06:59	04:06
6,2	26	10	1	01:02	6	6	10	05:22	06:42	08:32	04:53
7,7	21	12	1,5	01:17	6	6	12	06:29	08:08	10:20	05:47
9,1	17,6	14	1,5	01:31	7	7	14	07:28	09:23	12:01	06:37
9,5	17	14	1,5	01:35	7	7	14	07:45	09:45	12:30	06:52
11,8	13,6	17	1,5	01:58	8	8	17	09:22	11:49	15:16	08:14
14,6	11	21	2	02:26	9	9	21	11:10	14:14	18:39	09:50
17,9	9	25	2	02:59	10	11	25	13:18	17:03	22:40	11:43
21,9	7,4	30	2,5	03:39	11	12	30	16:04	20:29	27:19	14:00
DA 180											
4,4	41	8	0,5	00:44	5	5	8	04:00	05:00	06:30	03:48
5,5	33	10	1	00:55	5	5	10	04:48	06:00	07:42	04:28
6,9	26	12	1	01:09	6	6	12	05:55	07:24	09:23	05:18
8,6	21	15	1,5	01:26	7	7	15	07:07	08:56	11:25	06:19
10,2	17,6	17	1,5	01:42	7	7	17	08:14	10:23	13:20	07:17
10,7	17	18	1,5	01:47	7	7	18	08:35	10:50	13:56	07:35
13,3	13,6	22	2	02:13	8	9	22	10:20	13:07	17:05	09:05
16,4	11	26	2	02:44	9	10	26	12:20	15:46	20:51	10:51
20,1	9	31	2,5	03:21	10	11	31	14:47	18:57	25:15	12:58
24,6	7,4	16	2,5	04:06	12	13	16	18:00	22:48	30:24	15:33

Tabelle für PE

Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **315 WM (mit 2. Zylinder)**

1 bar am Manometer: **49** N (Zylinderwirkfläche: 416 mm² / 0,64 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

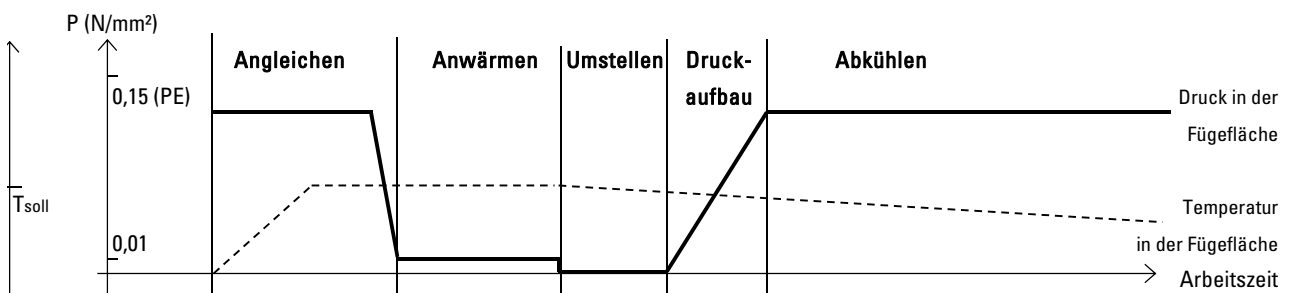
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck 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 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	10	1	00:49	5	5	10	04:19	05:24	06:59	04:06
6,2	33	12	1	01:02	6	6	12	05:22	06:42	08:32	04:53
7,7	26	15	1,5	01:17	6	6	15	06:29	08:08	10:20	05:47
9,6	21	18	1,5	01:36	7	7	18	07:49	09:50	12:37	06:55
11,4	17,6	21	1,5	01:54	8	8	21	09:05	11:28	14:47	08:00
11,9	17	22	1,5	01:59	8	8	22	09:26	11:55	15:23	08:17
14,7	13,6	27	2	02:27	9	9	27	11:14	14:19	18:47	09:53
18,2	11	32	2	03:02	10	11	32	13:29	17:19	23:02	11:53
22,4	9	39	2,5	03:44	11	12	39	16:26	20:55	27:53	14:17
27,4	7,4	46	3	04:34	13	15	46	20:01	25:16	33:39	17:16
DA 225											
5,5	41	12	1	00:55	5	5	12	04:48	06:00	07:42	04:28
6,9	33	15	1	01:09	6	6	15	05:55	07:24	09:23	05:18
8,6	26	18	1,5	01:26	7	7	18	07:07	08:56	11:25	06:19
10,8	21	23	1,5	01:48	8	8	23	08:40	10:55	14:04	07:38
12,8	17,6	27	2	02:08	8	8	27	10:01	12:41	16:28	08:48
13,4	17	28	2	02:14	8	9	28	10:24	13:12	17:12	09:09
16,6	13,6	34	2	02:46	9	10	34	12:27	15:57	21:05	10:58
20,5	11	41	2,5	03:25	10	12	41	15:04	19:17	25:43	13:12
25,2	9	49	2,5	04:12	12	14	49	18:26	23:19	31:05	15:53
30,8	7,4	58	3	05:08	14	16	58	22:29	28:22	37:40	19:26

Tabelle für PE

Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **315 WM (mit 2. Zylinder)**

1 bar am Manometer: **49 N** (Zylinderwirkfläche: 416 mm² / 0,64 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

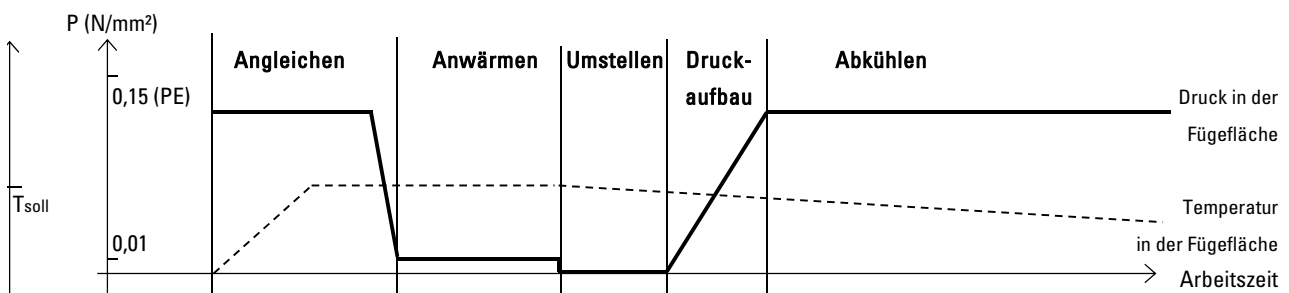
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck 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 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	15	1	01:02	6	6	15	05:22	06:42	08:32	04:53
7,7	33	18	1,5	01:17	6	6	18	06:29	08:08	10:20	05:47
9,6	26	23	1,5	01:36	7	7	23	07:49	09:50	12:37	06:55
11,9	21	28	1,5	01:59	8	8	28	09:26	11:55	15:23	08:17
14,2	17,6	33	2	02:22	9	9	33	10:55	13:53	18:10	09:36
14,8	17	34	2	02:28	9	9	34	11:18	14:24	18:54	09:57
18,4	13,6	41	2	03:04	10	11	41	13:37	17:29	23:16	12:00
22,7	11	50	2,5	03:47	11	13	50	16:39	21:10	28:14	14:27
27,9	9	60	3	04:39	13	15	60	20:23	25:44	34:15	17:35
34,2	7,4	19	3	05:42	15	18	19	24:58	31:27	41:41	21:36
DA 280											
6,9	41	19	1	01:09	6	6	19	05:55	07:24	09:23	05:18
8,6	33	23	1,5	01:26	7	7	23	07:07	08:56	11:25	06:19
10,7	26	28	1,5	01:47	7	7	28	08:35	10:50	13:56	07:35
13,4	21	35	2	02:14	8	9	35	10:24	13:12	17:12	09:09
15,9	17,6	41	2	02:39	9	10	41	12:00	15:21	20:14	10:34
16,6	17	43	2	02:46	9	10	43	12:27	15:57	21:05	10:58
20,6	13,6	52	2,5	03:26	10	12	52	15:09	19:22	25:50	13:15
25,4	11	63	2,5	04:14	12	14	63	18:34	23:29	31:19	16:00
31,3	9	75	3	05:13	14	16	75	22:51	28:49	38:16	19:45
38,3	7,4	90	3,5	06:23	16	20	90	27:54	35:12	46:36	24:10

Tabelle für PE

Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **315 WM (mit 2. Zylinder)**

1 bar am Manometer: **49** N (Zylinderwirkfläche: 416 mm² / 0,64 inch²)

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

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

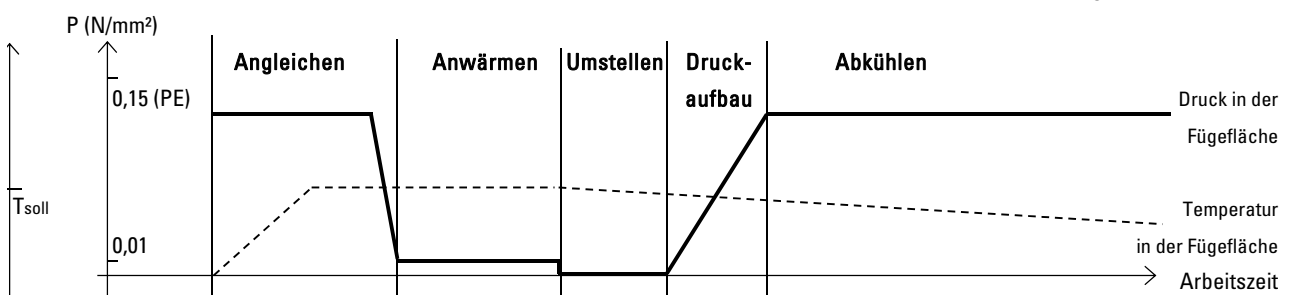
Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck 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 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	23	1,5	01:17	6	6	23	06:29	08:08	10:20	05:47
9,7	33	29	1,5	01:37	7	7	29	07:53	09:56	12:44	06:59
12,1	26	36	2	02:01	8	8	36	09:34	12:05	15:37	08:24
15,0	21	44	2	02:30	9	9	44	11:26	14:34	19:09	10:03
17,9	17,6	52	2	02:59	10	11	52	13:18	17:03	22:40	11:43
18,7	17	54	2	03:07	10	11	54	13:48	17:45	23:38	12:10
23,2	13,6	66	2,5	03:52	11	13	66	17:00	21:36	28:48	14:45
28,6	11	79	3	04:46	13	15	79	20:53	26:22	35:04	18:02
35,2	9	95	3	05:52	15	18	95	25:41	32:22	42:52	22:14
43,1	7,4	113	3,5	07:11	18	22	113	31:13	39:38	52:30	27:07