

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

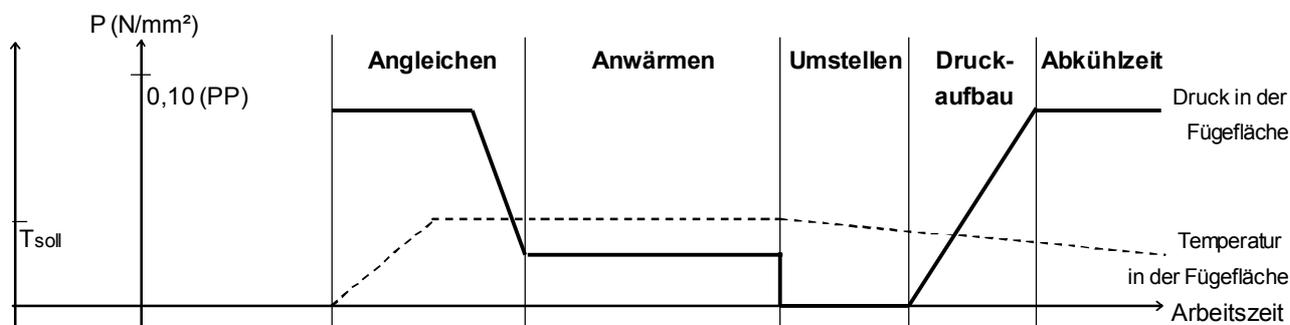
Anwendungsgebiet: **4400**

1 bar am Manometer: **25 N**

Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 210° C +/- 10° C.

Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben

Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden!



Rohr-durch-messer DA [mm]	Rohr-wand-dicke (s) [mm]	SDR-Stufe	Angleich-druck am Manometer [bar]	Wulst-höhe rundum min. [mm]	Anwärm-zeit [s]	max. Umstell-zeit [s]	Druck-aufbau-zeit [s]	Schweiß-druck am Manometer [bar]	Abkühl-zeit [min]
50	1,8	33	2	0,5	90	4	5	2	2
	2,0	26	2	0,5	90	4	5	2	2
	2,9	17,6	2	0,5	106	4	5	2	3
	4,6	11	3	0,5	137	5	6	3	6
	6,9	7,4	4	0,5	173	6	7	4	12
	8,3	6	5	1,0	193	6	8	5	14
63	1,8	41	2	0,5	90	4	5	2	2
	2,0	33	2	0,5	90	4	5	2	2
	2,5	26	2	0,5	99	4	5	2	3
	3,6	17,6	3	0,5	119	5	6	3	5
	5,8	11	5	0,5	157	6	7	5	9
	8,6	7,4	6	1,0	197	6	8	6	15
	10,5	6	7	1,0	224	7	10	7	18
75	1,9	41	2	0,5	90	4	5	2	2
	2,3	33	3	0,5	95	4	5	3	2
	2,9	26	3	0,5	106	4	5	3	3
	4,3	17,6	4	0,5	131	5	6	4	6
	6,8	11	6	0,5	172	6	7	6	12
	10,3	7,4	9	1,0	221	7	10	9	17
	12,5	6	10	1,0	251	7	11	10	21
90	2,2	41	3	0,5	94	4	5	3	2
	2,8	33	4	0,5	104	4	5	4	3
	3,5	26	4	0,5	117	5	6	4	4
	5,1	17,6	6	0,5	145	5	6	6	7
	8,2	11	9	1,0	192	6	8	9	14
	12,3	7,4	13	1,0	249	7	11	13	20
	15,0	6	15	1,0	281	8	14	15	24

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

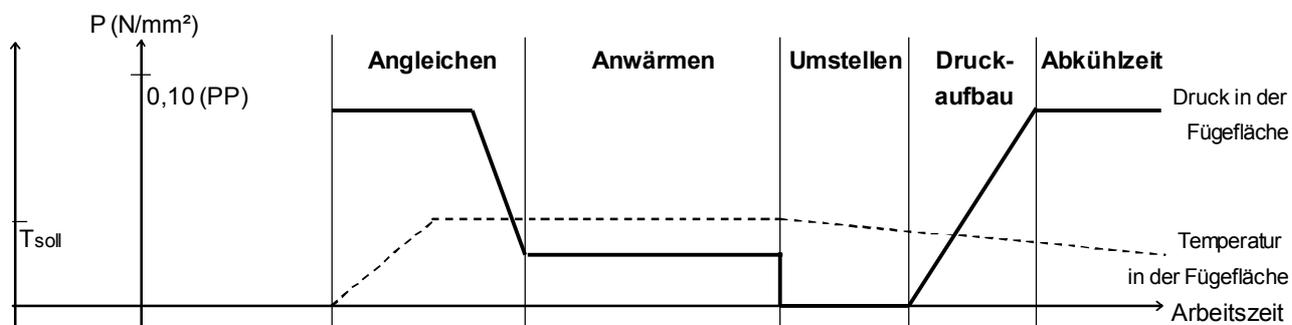
Anwendungsgebiet: **4400**

1 bar am Manometer: **25 N**

Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 210° C +/- 10° C.

Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben

Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden!



Rohr-durch-messer DA [mm]	Rohr-wand-dicke (s) [mm]	SDR-Stufe	Angleich-druck am Mano-meter [bar]	Wulst-höhe rundum min. [mm]	Anwärm-zeit [s]	max. Umstell-zeit [s]	Druck-aufbau-zeit [s]	Schweiß-druck am Mano-meter [bar]	Abkühl-zeit [min]
110	2,7	41	4	0,5	103	4	5	4	3
	3,4	33	5	0,5	115	5	6	5	4
	4,2	26	6	0,5	130	5	6	6	6
	6,3	17,6	9	0,5	164	6	7	9	10
	10,0	11	13	1,0	217	7	9	13	17
	15,1	7,4	19	1,0	283	8	14	19	24
	18,3	6	22	1,0	322	9	16	22	29
125	3,1	41	5	0,5	110	4	5	5	4
	3,9	33	6	0,5	124	5	6	6	5
	4,8	26	8	0,5	140	5	6	8	7
	7,1	17,6	11	1,0	176	6	7	11	12
	11,4	11	17	1,0	237	7	11	17	19
	17,1	7,4	24	1,0	307	8	15	24	27
	20,8	6	28	1,5	348	10	18	28	33
140	3,5	41	7	0,5	117	5	6	7	4
	4,3	33	8	0,5	131	5	6	8	6
	5,4	26	10	0,5	149	5	6	10	8
	8,0	17,6	14	1,0	189	6	8	14	14
	12,7	11	21	1,0	254	7	12	21	21
	19,2	7,4	30	1,5	332	9	17	30	30
	23,3	6	35	1,5	373	10	20	35	36

Tabelle für PP



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

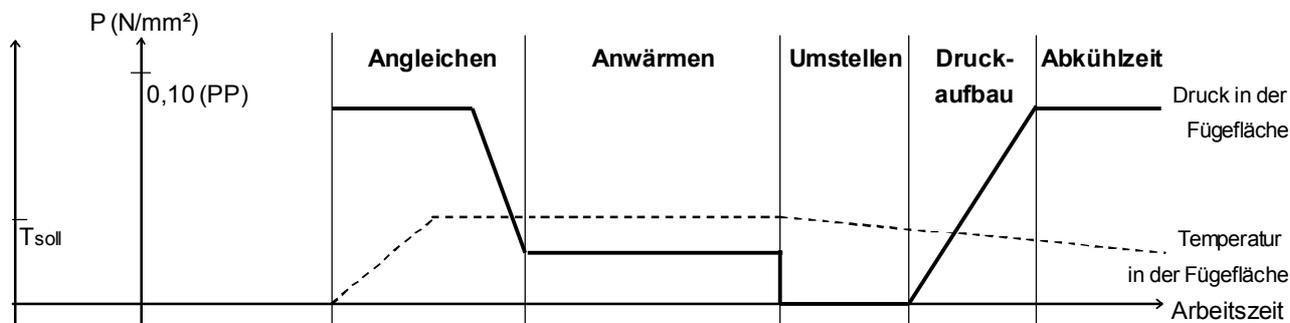
Anwendungsgebiet: **4400**

1 bar am Manometer: **25 N**

Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 210° C +/- 10° C.

Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben

Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden!



Rohr- durch- messer DA [mm]	Rohr- wand- dicke (s) [mm]	SDR- Stufe	Angleich- druck am Mano- meter [bar]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	Anwärm- zeit [s]	max. Umstell- zeit [s]	Druck- aufbau- zeit [s]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühl- zeit [min]
160	4,0	41	8	0,5	126	5	6	8	5
	4,9	33	10	0,5	141	5	6	10	7
	6,2	26	12	0,5	162	6	7	12	10
	9,1	17,6	18	1,0	204	6	9	18	15
	14,6	11	27	1,0	277	8	13	27	24
	21,9	7,4	39	1,5	359	10	19	39	34
	26,6	6	45	2,0	405	11	23	45	41

① Eine Unterschreitung der Kühlzeit bis zu 50 % wird unter folgenden Bedingungen erlaubt:

- Vorfertigung unter Werkstattbedingungen
- Geringe Zusatzkräfte beim Ausspannen
- Keine Zusatzkräfte beim weiteren Abkühlen
- Belastung erst nach vollständiger Abkühlung