

Tabelle für PP

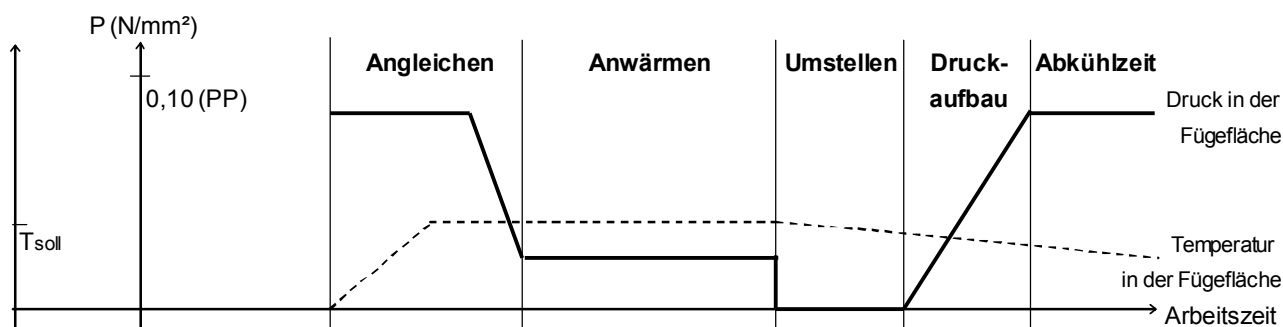


Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932
 Anwendungsgebiet: **8000** DA 450 - 800 (von 07/2000 bis 05/2009)
10000 DA 500 - 1000 (ab 07/2000)
12000 DA 800 - 1200 (ab 07/2000)

1 bar am Manometer: **463 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]
450	11,0	41	4	1,0	231	7	10	4	18
	13,8	33	5	1,0	267	8	13	5	23
	17,2	26	6	1,0	308	8	15	6	27
	25,5	17,6	8	1,5	395	11	22	8	39
	40,9	11	12	2,5	531	16	39	12	64
500	12,3	41	5	1,0	249	7	11	5	20
	15,3	33	6	1,0	285	8	14	6	25
	19,1	26	7	1,5	331	9	17	7	30
	28,4	17,6	10	2,0	419	12	24	10	43
560	13,7	41	6	1,0	266	7	12	6	22
	17,2	33	7	1,0	308	8	15	7	27
	21,4	26	8	1,5	354	10	19	8	33
	31,7	17,6	12	2,0	444	13	27	12	48
630	15,4	41	7	1,0	286	8	14	7	25
	19,3	33	8	1,5	333	9	17	8	30
	24,1	26	10	1,5	381	10	21	10	37
	35,7	17,6	15	2,0	475	14	31	15	53
710	17,4	41	9	1,0	311	9	16	9	28
	21,8	33	11	1,5	358	10	19	11	34
	27,2	26	13	2,0	409	11	23	13	42
	40,2	17,6	19	2,5	503	15	35	19	59
800	19,6	41	11	1,5	338	9	18	11	31
	24,5	33	13	1,5	385	11	21	13	38
	30,6	26	16	2,0	436	12	26	16	46
	45,3	17,6	24	2,5	533	16	39	24	65

Tabelle für PP

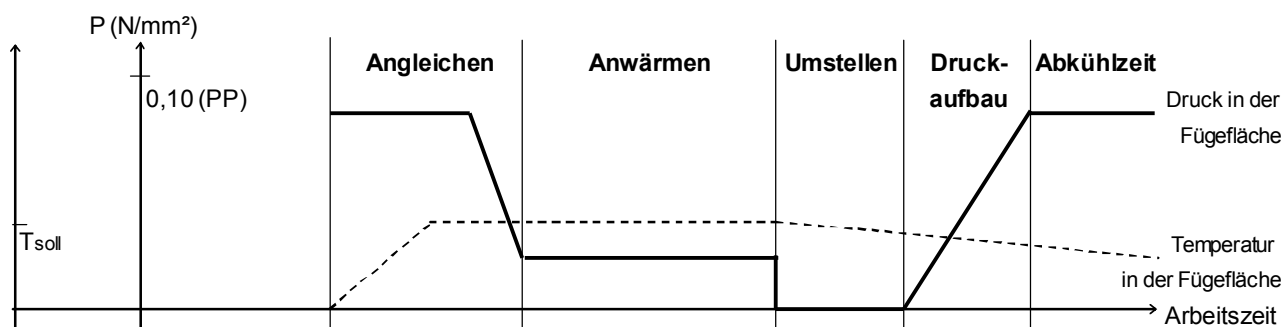


Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932
 Anwendungsgebiet: **8000** DA 450 - 800 (von 07/2000 bis 05/2009)
10000 DA 500 - 1000 (ab 07/2000)
12000 DA 800 - 1200 (ab 07/2000)

1 bar am Manometer: **463 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 Abkühl- und Druck 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]
900	22,0	41	14	1,5	360	10	19	14	34
	27,6	33	17	2,0	412	11	23	17	42
	34,4	26	21	2,0	465	13	30	21	51
	51,0	17,6	30	3,0	564	17	44	30	71
1000	24,5	41	17	1,5	385	11	21	17	38
	30,6	33	21	2,0	436	12	26	21	46
	38,2	26	25	2,5	492	14	33	25	56
1200	29,4	41	24	2,0	426	12	25	24	45
	36,7	33	29	2,0	483	14	32	29	55
	45,9	26	36	2,5	536	16	40	36	65

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