

Tabelle für PE



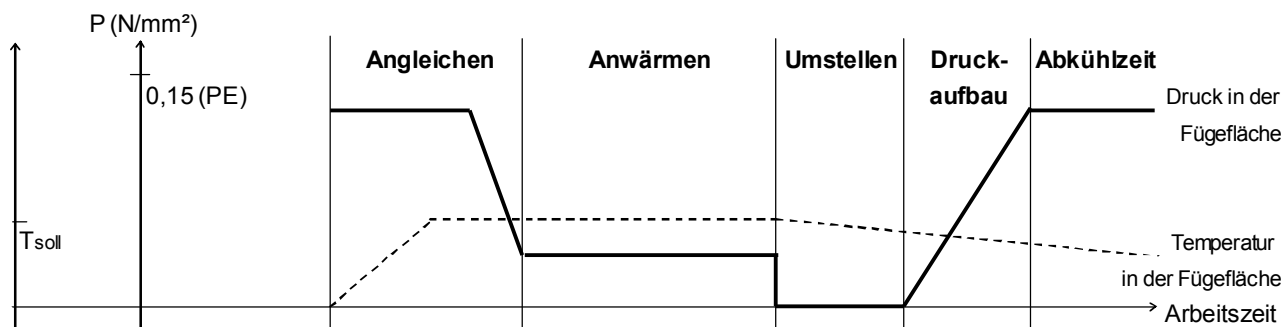
Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932
 Anwendungsgebiet: **4600 / 4502** DA 75 - 250
4800 / 4702 DA 90 - 315

1 bar am Manometer: **52 N**

PE 80 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt zwischen 200° C - 220° C.
 Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben.

PE 100 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 220° C.
 Die Umstell- und Druckaufbauzeit sollte bei PE 100 möglichst schnell erfolgen!

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]
75	1,9	41	2	0,5	20	4	4	2	2
	2,3	33	2	0,5	23	4	4	2	2
	2,9	26	2	0,5	29	4	4	2	3
	3,6	21,0	3	0,5	36	5	5	3	5
	4,3	17,6	3	0,5	43	5	5	3	6
	4,5	17	3	1,0	45	5	5	3	6
	5,6	13,6	4	1,0	56	5	5	4	8
	6,8	11	5	1,0	68	6	6	5	10
	8,4	9,0	6	1,5	84	7	7	6	12
10,3	7,4	7	1,5	103	7	7	7	14	
90	2,2	41	2	0,5	22	4	4	2	2
	2,8	33	3	0,5	28	4	4	3	3
	3,5	26	3	0,5	35	5	5	3	4
	4,3	21,0	4	0,5	43	5	5	4	6
	5,1	17,6	4	1,0	51	5	5	4	7
	5,4	17	5	1,0	54	5	5	5	7
	6,7	13,6	6	1,0	67	6	6	6	10
	8,2	11	7	1,5	82	6	6	7	11
	10,1	9,0	8	1,5	101	7	7	8	14
	12,3	7,4	9	2,0	123	8	8	9	16

Tabelle für PE



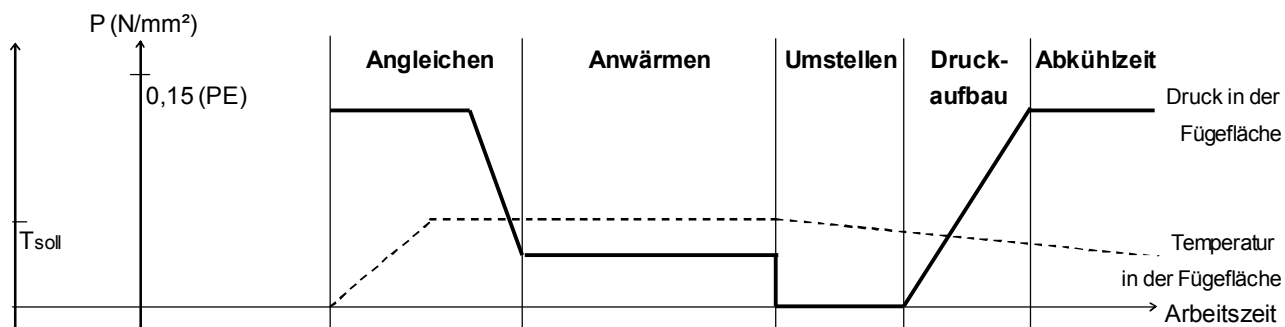
Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932
 Anwendungsgebiet: **4600 / 4502** DA 75 - 250
4800 / 4702 DA 90 - 315

1 bar am Manometer: **52 N**

PE 80 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt zwischen 200° C - 220° C.
 Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben.

PE 100 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 220° C.
 Die Umstell- und Druckaufbauzeit sollte bei PE 100 möglichst schnell erfolgen!

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	3	0,5	27	4	4	3	3
	3,4	33	4	0,5	34	5	5	4	4
	4,2	26	5	0,5	42	5	5	5	6
	5,3	21,0	6	1,0	53	5	5	6	7
	6,3	17,6	6	1,0	63	6	6	6	9
	6,6	17	7	1,0	66	6	6	7	9
	7,4	15	5	1,5	74	6	6	5	10
	8,1	13,6	8	1,5	81	6	6	8	11
	10,0	11	10	1,5	100	7	7	10	14
	12,3	9,0	11	2,0	123	8	8	11	16
15,1	7,4	13	2,0	151	9	9	13	20	
125	3,1	41	4	0,5	31	4	4	4	4
	3,9	33	5	0,5	39	5	5	5	5
	4,8	26	6	1,0	48	5	5	6	6
	6,0	21,0	7	1,0	60	6	6	7	8
	7,1	17,6	8	1,5	71	6	6	8	10
	7,4	17	8	1,5	74	6	6	8	10
	9,2	13,6	10	1,5	92	7	7	10	13
	11,4	11	12	1,5	114	8	8	12	15
	14,0	9,0	15	2,0	140	9	9	15	18
	17,1	7,4	17	2,0	171	9	10	17	22

Tabelle für PE



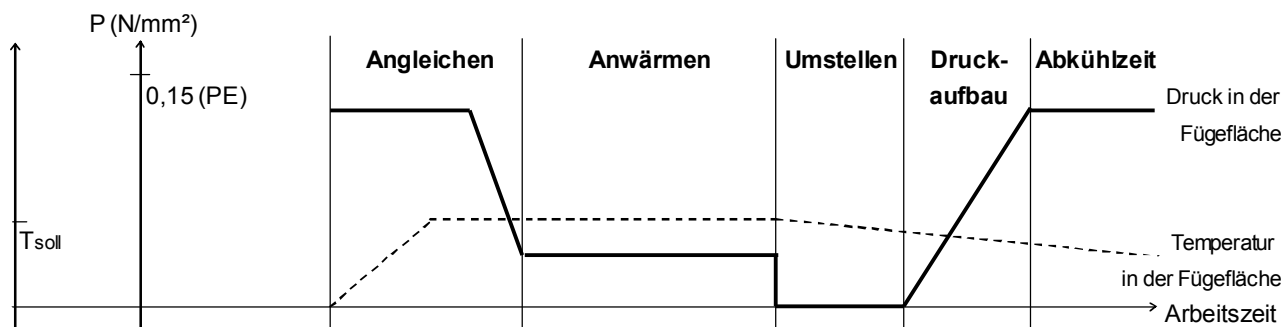
Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932
 Anwendungsgebiet: **4600 / 4502** DA 75 - 250
4800 / 4702 DA 90 - 315

1 bar am Manometer: **52 N**

PE 80 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt zwischen 200° C - 220° C.
 Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben.

PE 100 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 220° C.
 Die Umstell- und Druckaufbauzeit sollte bei PE 100 möglichst schnell erfolgen!

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]
140	3,5	41	5	0,5	35	5	5	5	4
	4,3	33	6	0,5	43	5	5	6	6
	5,4	26	7	1,0	54	5	5	7	7
	6,7	21,0	9	1,0	67	6	6	9	10
	8,0	17,6	10	1,5	80	6	6	10	11
	8,3	17	10	1,5	83	7	7	10	12
	10,3	13,6	13	1,5	103	7	7	13	14
	12,7	11	15	2,0	127	8	8	15	17
	15,7	9,0	18	2,0	157	9	10	18	20
19,2	7,4	22	2,5	192	10	11	22	24	
160	4,0	41	6	0,5	40	5	5	6	5
	4,9	33	7	1,0	49	5	5	7	7
	6,2	26	9	1,0	62	6	6	9	9
	7,7	21,0	11	1,5	77	6	6	11	11
	9,1	17,6	13	1,5	91	7	7	13	13
	9,5	17	13	1,5	95	7	7	13	13
	11,8	13,6	16	2,0	169	9	10	16	22
	14,6	11	20	2,0	146	9	9	20	19
	17,9	9,0	24	2,0	179	10	11	24	23
21,9	7,4	28	2,5	219	11	12	28	27	

Tabelle für PE



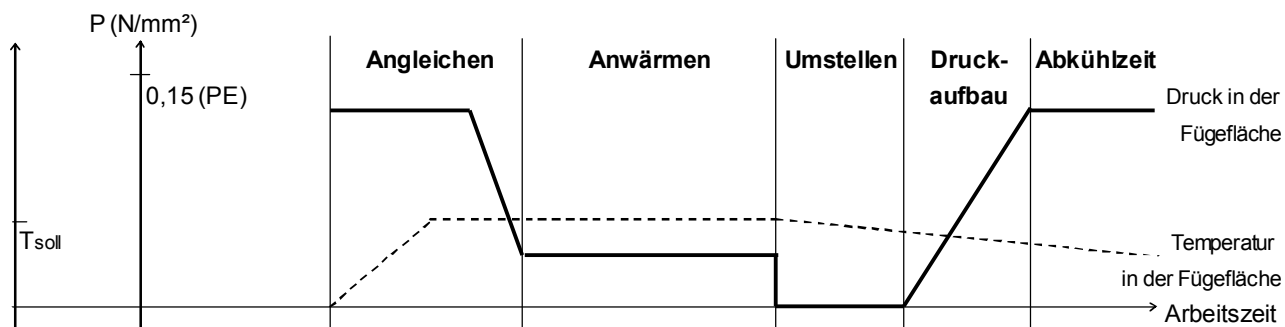
Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932
 Anwendungsgebiet: **4600 / 4502** DA 75 - 250
4800 / 4702 DA 90 - 315

1 bar am Manometer: **52 N**

PE 80 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt zwischen 200° C - 220° C.
 Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben.

PE 100 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 220° C.
 Die Umstell- und Druckaufbauzeit sollte bei PE 100 möglichst schnell erfolgen!

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]
180	4,4	41	8	0,5	44	5	5	8	6
	5,5	33	9	1,0	55	5	5	9	8
	6,9	26	11	1,0	69	6	6	11	10
	8,6	21,0	14	1,5	86	7	7	14	12
	10,2	17,6	16	1,5	102	7	7	16	14
	10,7	17	17	1,5	107	7	7	17	14
	13,3	13,6	21	2,0	136	8	9	21	18
	16,4	11	25	2,0	164	9	10	25	21
	20,1	9,0	30	2,5	201	10	11	30	25
24,6	7,4	35	2,5	246	12	13	35	30	
200	4,9	41	9	1,0	49	5	5	9	7
	6,2	33	11	1,0	62	6	6	11	9
	7,7	26	14	1,5	77	6	6	14	11
	9,6	21,0	17	1,5	96	7	7	17	13
	11,4	17,6	20	1,5	114	8	8	20	15
	11,9	17	21	1,5	119	8	8	21	16
	14,7	13,6	25	2,0	147	9	9	25	19
	18,2	11	30	2,0	182	10	11	30	23
	22,4	9,0	37	2,5	224	11	12	37	28
27,4	7,4	43	3,0	274	13	15	43	34	

Tabelle für PE



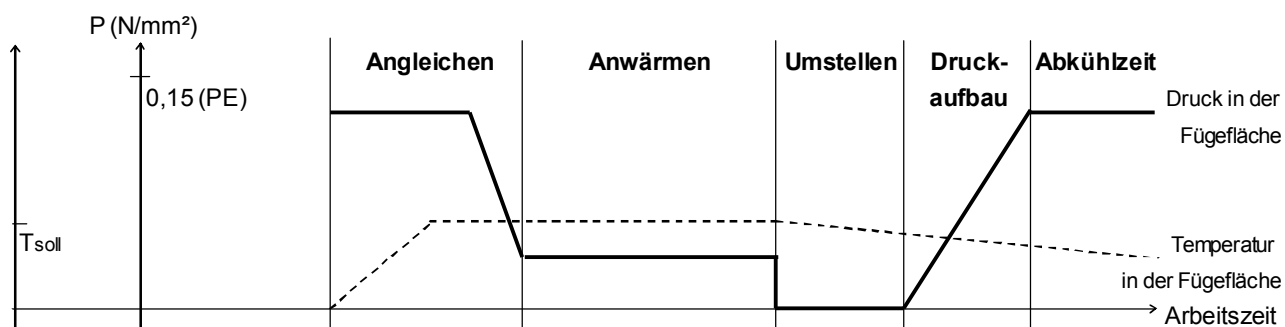
Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932
 Anwendungsgebiet: **4600 / 4502** DA 75 - 250
4800 / 4702 DA 90 - 315

1 bar am Manometer: **52 N**

PE 80 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt zwischen 200° C - 220° C.
 Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben.

PE 100 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 220° C.
 Die Umstell- und Druckaufbauzeit sollte bei PE 100 möglichst schnell erfolgen!

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]
225	5,5	41	11	1,0	55	5	5	11	8
	6,9	33	14	1,0	69	6	6	14	10
	8,6	26	17	1,5	86	7	7	17	12
	10,8	21,0	21	1,5	108	8	8	21	15
	12,8	17,6	25	2,0	128	8	8	25	17
	13,4	17	26	2,0	134	8	9	26	18
	16,6	13,6	32	2,0	166	9	10	32	21
	20,5	11	38	2,5	205	10	12	38	26
	25,2	9,0	46	2,5	252	12	14	46	31
	30,8	7,4	55	3,0	308	14	16	55	38
250	6,2	41	14	1,0	62	6	6	14	9
	7,7	33	17	1,5	77	6	6	17	11
	9,6	26	21	1,5	96	7	7	21	13
	11,9	21,0	26	1,5	119	8	8	26	16
	14,2	17,6	31	2,0	142	9	9	31	19
	14,8	17	32	2,0	148	9	9	32	19
	18,4	13,6	39	2,0	184	10	11	39	23
	22,7	11	47	2,5	227	11	13	47	28
	27,9	9,0	57	3,0	279	13	15	57	34
	34,2	7,4	67	3,0	342	15	18	67	42

Tabelle für PE



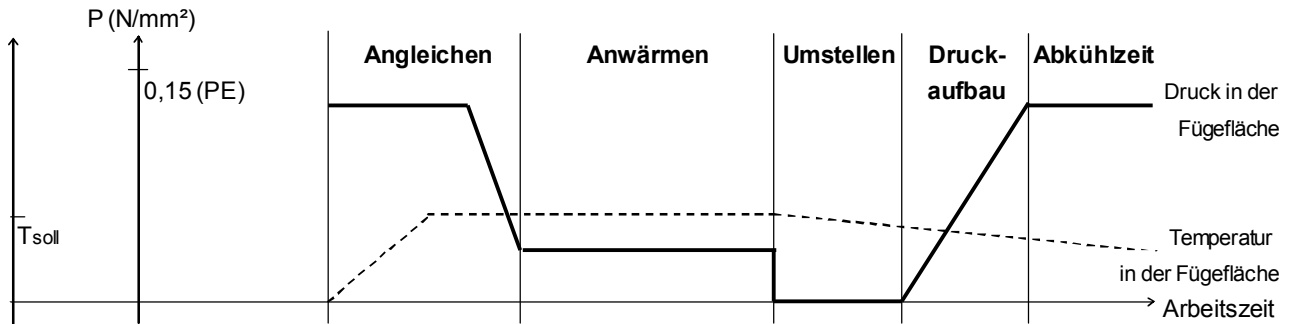
Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932
 Anwendungsgebiet: **4600 / 4502** DA 75 - 250
4800 / 4702 DA 90 - 315

1 bar am Manometer: **52 N**

PE 80 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt zwischen 200° C - 220° C.
 Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben.

PE 100 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 220° C.
 Die Umstell- und Druckaufbauzeit sollte bei PE 100 möglichst schnell erfolgen!

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]
280	6,9	41	18	1,0	69	6	6	18	10
	8,6	33	22	1,5	86	7	7	22	12
	10,7	26	27	1,5	107	7	7	27	14
	13,4	21,0	33	2,0	134	8	9	33	18
	15,9	17,6	39	2,0	159	9	10	39	20
	16,6	17	40	2,0	166	9	10	40	21
	20,6	13,6	49	2,5	206	10	12	49	26
	25,4	11	59	2,5	254	12	14	59	31
	31,3	9,0	71	3,0	313	14	16	71	38
38,3	7,4	84	3,5	383	16	20	84	47	
315	7,7	41	22	1,5	77	6	6	22	11
	9,7	33	27	1,5	97	7	7	27	13
	12,1	26	34	2,0	121	8	8	34	16
	15,0	21,0	41	2,0	150	9	9	41	19
	17,9	17,6	49	2,0	179	10	11	49	23
	18,7	17	51	2,0	187	10	11	51	24
	23,2	13,6	62	2,5	232	11	13	62	29
	28,6	11	75	3,0	286	13	15	75	35
	35,2	9,0	90	3,0	352	15	18	90	43
43,1	7,4	107	3,5	431	18	22	107	52	

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