

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

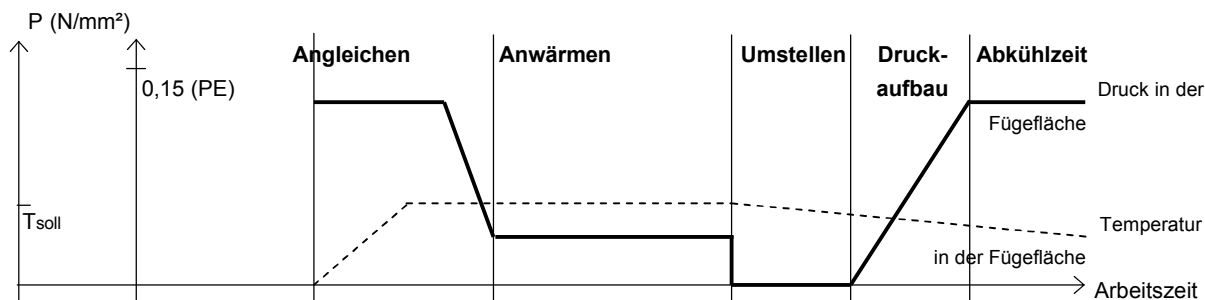
Anwendungsgebiet: **HRG 8 / 10 / 12 / 14 / 16**

1 bar am Manometer: **463 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]
500	12,3	41	7	2,0	123	8	8	7	16
	15,3	33	8	2,0	153	9	9	8	20
	19,1	26	10	2,5	191	10	11	10	24
	23,9	21,0	12	2,5	239	11	13	12	30
	28,4	17,6	14	3,0	284	13	15	14	35
	29,7	17	15	3,0	297	13	16	15	36
	36,8	13,6	18	3,0	369	16	19	18	45
	45,4	11	22	3,5	454	19	23	22	55
	56	9	26	4,0	560	21	28	26	66
560	68,3	7,4	31	4,0	683	25	34	31	78
	13,7	41	8	2,0	137	8	9	8	18
	17,2	33	10	2,0	172	9	10	10	22
	21,4	26	12	2,5	214	11	12	12	27
	26,7	21	15	3,0	267	12	14	15	33
	31,7	17,6	18	3,0	317	14	17	18	39
	33,2	17	18	3,0	332	15	17	18	41
	41,2	13,6	22	3,5	412	17	21	22	50
	50,8	11	27	4,0	508	20	25	27	61
630	62,5	9	32	4,0	625	23	31	32	72
	15,4	41	10	2,0	154	9	9	10	20
	19,3	33	12	2,5	193	10	11	12	24
	24,1	26	15	2,5	241	11	13	15	30
	30,0	21	19	3,0	300	16	16	19	37
	35,7	17,6	22	3,0	357	16	18	22	43
	37,4	17	23	3,5	374	16	19	23	45
	46,3	13,6	28	3,5	463	19	19	28	56
57,2	11	34	4,0	572	22	29	34	67	

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

Anwendungsgebiet: **HRG 8 / 10 / 12 / 14 / 16**

1 bar am Manometer: **463 N**

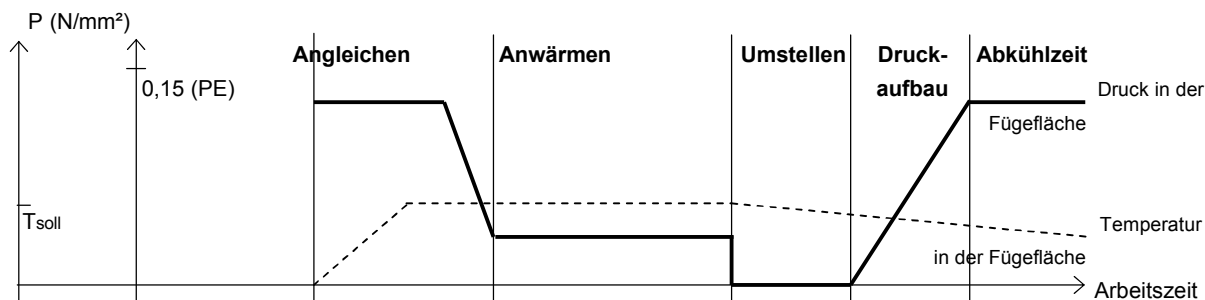
PE 80 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt zwischen 200° C - 220° C.

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 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]
710	17,4	41	13	2,0	174	10	10	13	22
	21,8	33	16	2,5	218	11	12	16	27
	27,2	26	19	3,0	272	12	15	19	33
	33,9	21	24	3,0	339	15	18	24	41
	40,2	17,6	28	3,5	402	17	20	28	49
	42,1	17	29	3,5	421	18	21	29	51
	52,2	13,6	35	4,0	522	21	26	35	62
64,5	11	43	4,0	645	24	32	43	74	
800	19,6	41	16	2,5	196	10	11	16	25
	24,5	33	20	2,5	245	12	13	20	30
	30,6	26	24	3,0	306	14	16	24	37
	38,1	21	30	3,5	381	16	20	30	46
	45,3	17,6	35	3,5	453	19	23	35	55
	47,4	17	37	3,5	474	19	24	37	57
900	22,0	41	20	2,5	220	11	12	20	27
	27,6	33	25	3,0	276	13	15	25	34
	34,4	26	31	3,0	344	15	18	31	42
	42,9	21	38	3,5	429	18	22	38	52
	51,0	17,6	45	4,0	510	20	26	45	61
	53,3	17	46	4,0	533	21	27	46	63
1000	24,5	41	25	2,5	245	12	13	25	30
	30,6	33	31	3,0	306	14	16	31	37
	38,2	26	38	3,5	382	16	20	38	46
	47,7	21	47	3,5	426	18	22	47	51
	56,7	17,6	55	4,0	567	22	28	55	67
	59,3	17	57	4,0	593	22	30	57	69

Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

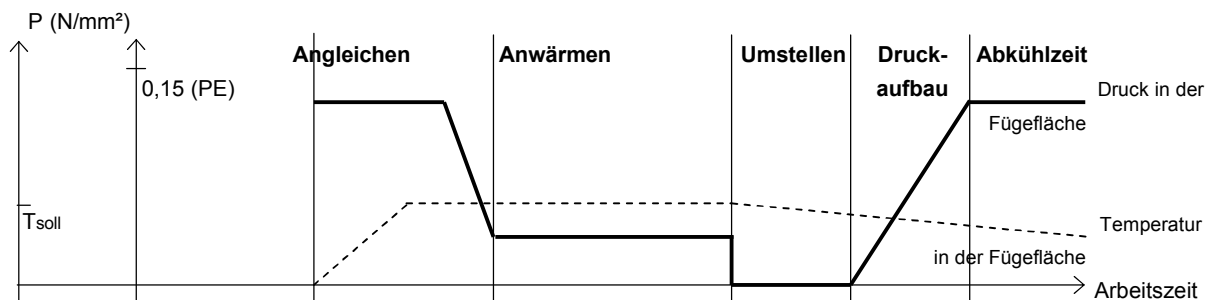
Anwendungsgebiet: **HRG 8 / 10 / 12 / 14 / 16**

1 bar am Manometer: **463 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]
1200	29,4	41	36	3,0	294	13	16	36	36
	36,7	33	44	3,0	367	16	19	44	45
	45,9	26	54	3,5	459	19	23	54	55
	57,2	21	67	4,0	572	22	29	67	67
	68,0	17,6	79	4,0	680	24	34	79	78
1400	34,4	41	48	3,0	344	15	18	48	42
	42,9	33	60	3,5	429	18	22	60	52
	53,5	26	74	4,0	535	21	27	74	64
	66,7	21	91	4,0	392	24	33	91	77
1600	39,2	41	63	3,5	667	17	20	63	48
	49,0	33	78	3,5	490	20	25	78	59
	61,2	26	96	4,0	612	23	31	96	71

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