

# Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

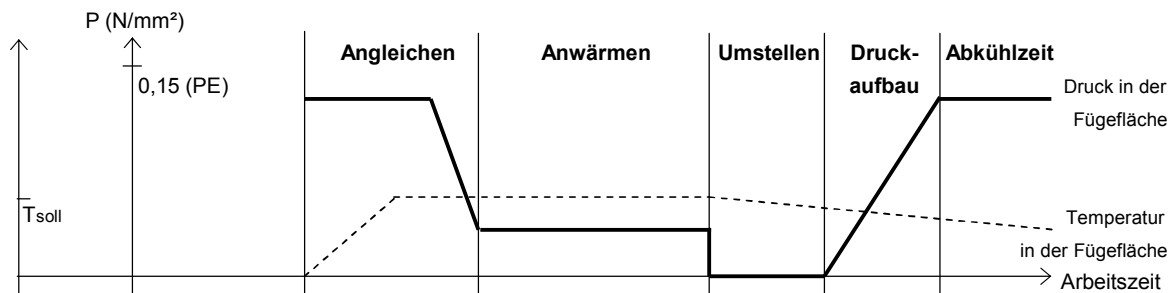
Anwendungsgebiet: **5100** DA 200 - 450  
**5500** DA 200 - 500

1 bar am Manometer **141 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]
<b>200</b>	4,9	41,0	4	1,0	49	5	5	4	7
	6,2	33,0	5	1,0	62	6	6	5	9
	7,7	26,0	5	1,5	77	6	6	5	11
	9,6	21,0	7	1,5	96	7	7	7	13
	11,4	17,6	8	1,5	114	8	8	8	15
	11,9	17,0	8	1,5	119	8	8	8	16
	14,7	13,6	10	2,0	147	9	9	10	19
	18,2	11,0	12	2,0	182	10	11	12	23
	22,4	9,0	14	2,5	224	11	12	14	28
<b>225</b>	27,4	7,4	16	3,0	274	13	15	16	34
	5,5	41	5	1,0	55	5	5	5	8
	6,9	33	6	1,0	69	6	6	6	10
	8,6	26,0	7	1,5	86	7	7	7	12
	10,8	21,0	8	1,5	108	8	8	8	15
	16,6	13,6	12	2,0	166	9	10	12	21
	12,8	17,6	10	2,0	128	8	8	10	17
	13,4	17	10	2,0	134	8	9	10	18
	20,5	11,0	15	2,5	205	10	12	15	26
<b>250</b>	25,2	9,0	17	2,5	252	12	14	17	31
	30,8	7,4	20	3,0	308	14	16	20	38
	6,2	41	6	1,0	62	6	6	6	9
	7,7	33	7	1,5	77	6	6	7	11
	9,6	26	8	1,5	96	7	7	8	13
	11,9	21,0	10	1,5	119	8	8	10	16
	14,2	17,6	12	2,0	142	9	9	12	19
	14,8	17,0	12	2,0	148	9	9	12	19
	18,4	13,6	15	2,0	184	10	11	15	23
	22,7	11,0	18	2,5	227	11	13	18	28
	27,9	9,0	21	3,0	279	13	15	21	34
34,2	7,4	25	3,0	342	15	18	25	42	

# Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

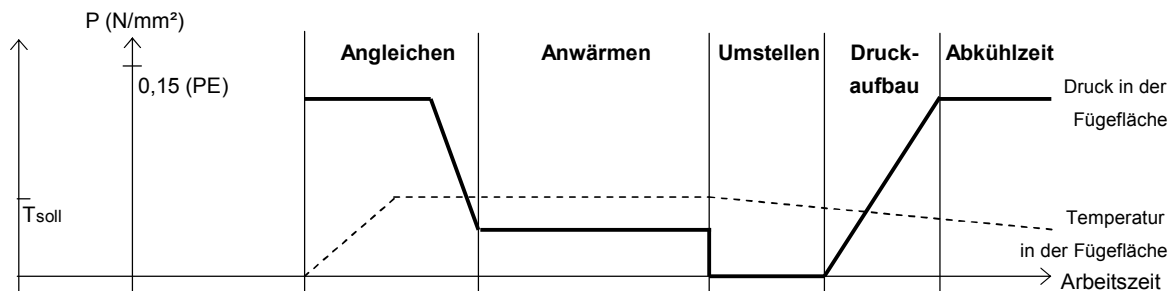
Anwendungsgebiet: **5100** DA 200 - 450  
**5500** DA 200 - 500

1 bar am Manometer **141 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-durchmesser 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]
<b>280</b>	6,9	41	7	1,0	69	6	6	7	10
	8,6	33	8	1,5	86	7	7	8	12
	10,7	26,0	10	1,5	107	7	7	10	14
	13,4	21,0	12	2,0	134	8	9	12	18
	15,9	17,6	15	2,0	159	9	10	15	20
	16,6	17	15	2,0	166	9	10	15	21
	20,6	13,6	18	2,5	206	10	12	18	26
	25,4	11,0	22	2,5	254	12	14	22	31
	31,3	9,0	27	3,0	313	14	16	27	38
<b>315</b>	38,3	7,4	31	3,5	383	16	20	31	47
	7,7	41	8	1,5	77	6	6	8	11
	9,7	33	10	1,5	97	7	7	10	13
	12,1	26	13	2,0	121	8	8	13	16
	15,0	21,0	16	2,0	150	9	9	16	19
	17,9	17,6	18	2,0	179	10	11	18	23
	18,7	17,0	19	2,0	187	10	11	19	24
	23,2	13,6	23	2,5	232	11	13	23	29
	28,6	11,0	28	3,0	286	13	15	28	35
<b>355</b>	35,2	9,0	33	3,0	352	15	18	33	43
	43,1	7,4	40	3,5	431	18	22	40	52
	8,7	41	11	1,5	87	7	7	11	12
	10,9	33	13	1,5	109	8	8	13	15
	13,6	26,0	16	2,0	136	8	9	16	18
	16,9	21,0	20	2,0	169	9	10	20	22
	20,1	17,6	23	2,5	201	10	11	23	25
	21,1	17	24	2,5	211	11	12	24	26
	26,1	13,6	29	3,0	261	12	14	29	32
32,2	11,0	35	3,0	322	14	17	35	39	
39,7	9,0	42	3,5	397	17	20	42	48	
48,5	7,4	50	3,5	485	20	24	50	58	

# Tabelle für PE



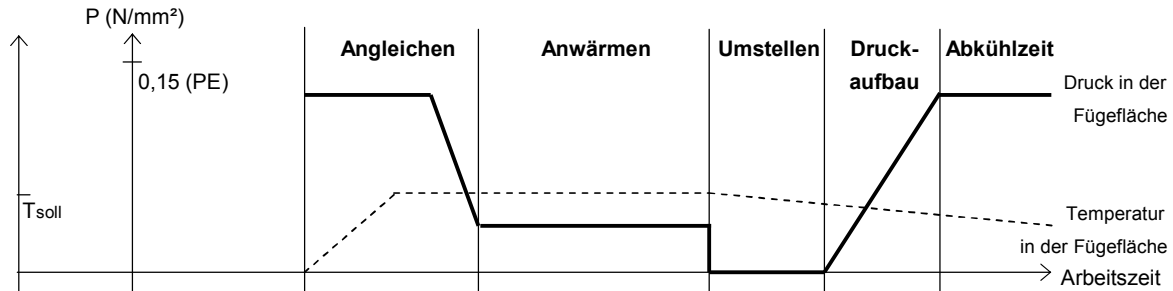
Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932  
 Anwendungsgebiet: **5100** DA 200 - 450  
**5500** DA 200 - 500

1 bar am Manometer **141 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]
<b>400</b>	9,8	41	13	1,5	98	7	7	13	13
	12,3	33	16	2,0	123	8	8	16	16
	15,3	26,0	20	2,0	153	9	9	20	20
	19,1	21,0	25	2,5	191	10	11	25	24
	22,7	17,6	29	2,5	227	11	13	29	28
	23,7	17,0	30	2,5	237	11	13	30	29
	29,4	13,6	37	3,0	294	13	16	37	36
	36,3	11,0	45	3,0	363	16	19	45	44
	44,7	9,0	54	3,5	447	18	23	54	54
54,7	7,4	64	4,0	547	21	27	64	65	
<b>450</b>	11,0	41	17	1,5	110	8	8	17	15
	13,8	33	21	2,0	138	9	9	21	18
	17,2	26,0	25	2,0	172	9	10	25	22
	21,5	21,0	31	2,5	215	11	12	31	27
	25,5	17,6	37	2,5	255	12	14	37	31
	26,7	17,0	38	3,0	267	12	14	38	33
	33,1	13,6	47	3,0	331	15	17	47	40
	40,9	11,0	56	3,5	409	17	21	56	49
	50,3	9,0	68	4,0	503	20	25	68	60
61,5	7,4	80	4,0	615	23	31	80	71	

## Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

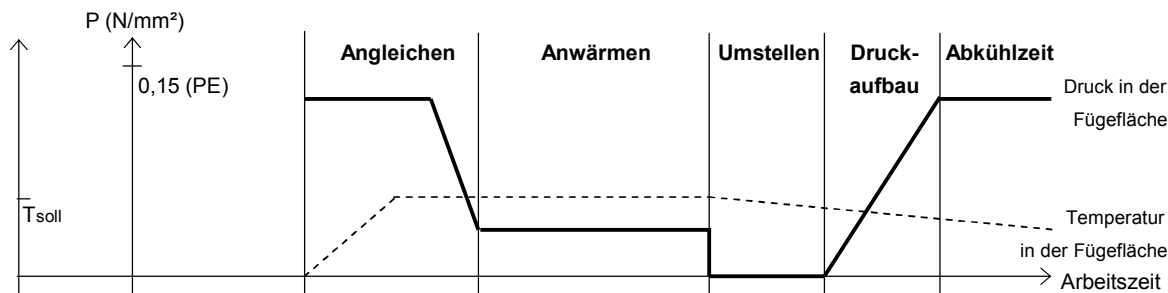
Anwendungsgebiet: **5100** DA 200 - 450  
**5500** DA 200 - 500

1 bar am Manometer **141 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]
<b>500</b>	12,3	41	21	2,0	123	8	8	21	16
	15,3	33	25	2,0	153	9	9	25	20
	19,1	26,0	31	2,5	191	10	11	31	24
	23,9	21,0	39	2,5	239	11	13	39	30
	28,4	17,6	45	3,0	284	13	15	45	35
	29,7	17,0	47	3,0	297	13	16	47	36
	36,8	13,6	57	3,0	369	16	19	57	45
	45,4	11,0	69	3,5	454	19	23	69	55
	55,8	9,0	83	4,0	558	21	28	83	66
68,3	7,4	99	4,0	683	25	34	99	78	

❶ 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