

# Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **4502 / 4600 / 4702 / 4800 / WELD IT 250 / 12"**

1 bar am Manometer: **52** N (Zylinderwirkfläche: 510 mm<sup>2</sup> / 0,79 inch<sup>2</sup>)

Die Heizelementtemperatur beträgt 220° C ± 10° C / 428° F ± 18°

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

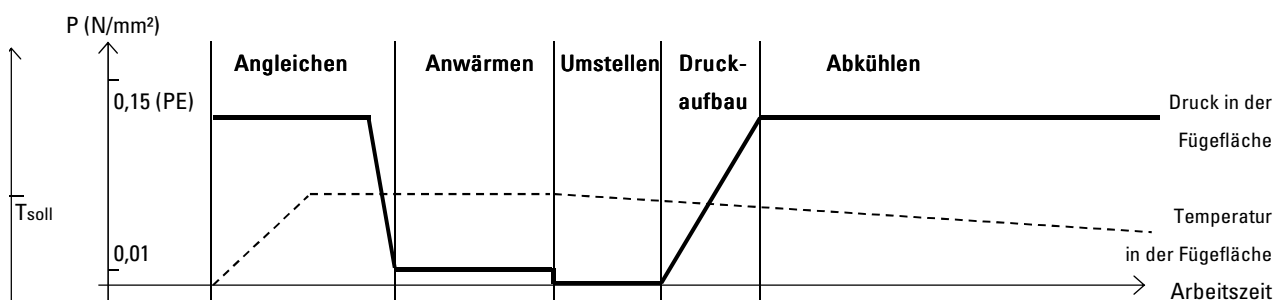
Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.



Diese Abkühlzeiten gelten nur unter folgenden Bedingungen:

- Die Fügeverbindung wird in einer Werkstatt hergestellt
- Die Entnahme aus der Schweißmaschine und das vorübergehende Lagern bis zur vollständigen Abkühlzeit verursachen nur eine geringfügige Belastung der Fügeverbindung

Alle Angaben ohne Gewähr



Rohr- wand- dicke (s) [mm]	SDR- Stufe	Angleich- druck am Mano- meter [bar]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	An- wärm- zeit [min:s]	max. Umstell- zeit [s]	Druck- aufbau- zeit [s]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühlzeit bei ungstempertur			Abkühl- zeit mit bes.Bed. ① [min:s]
								< 15°C < 59°F [min:s]	15-25°C 59-77°F [min:s]	> 25°C > 77°F [min:s]	
<b>DA 75</b>											
1,9	41	2	0,5	00:20	5	5	2	04:00	05:00	06:30	03:30
2,3	33	2	0,5	00:23	5	5	2	04:00	05:00	06:30	03:30
2,9	26	2	0,5	00:29	5	5	2	04:00	05:00	06:30	03:30
3,6	21	3	0,5	00:36	5	5	3	04:00	05:00	06:30	03:30
4,3	17,6	3	0,5	00:43	5	5	3	04:00	05:00	06:30	03:30
4,5	17	3	1	00:45	5	5	3	04:00	05:00	06:30	03:30
5,6	13,6	4	1	00:56	5	5	4	04:53	06:06	07:49	04:10
6,8	11	5	1	01:08	6	6	5	05:50	07:18	09:16	04:53
8,4	9	6	1,5	01:24	7	7	6	06:59	08:46	11:11	05:50
10,3	7,4	7	1,5	01:43	7	7	7	08:19	10:28	13:28	06:59
<b>DA 90</b>											
2,2	41	2	0,5	00:22	5	5	2	04:00	05:00	06:30	03:30
2,8	33	3	0,5	00:28	5	5	3	04:00	05:00	06:30	03:30
3,5	26	3	0,5	00:35	5	5	3	04:00	05:00	06:30	03:30
4,3	21	4	0,5	00:43	5	5	4	04:00	05:00	06:30	03:30
5,1	17,6	4	1	00:51	5	5	4	04:29	05:36	07:13	03:52
5,4	17	5	1	00:54	5	5	5	04:43	05:54	07:35	04:02
6,7	13,6	6	1	01:07	6	6	6	05:46	07:12	09:08	04:49
8,2	11	7	1,5	01:22	6	6	7	06:50	08:35	10:56	05:43
10,1	9	8	1,5	01:41	7	7	8	08:10	10:17	13:13	06:52
12,3	7,4	9	2	02:03	8	8	9	09:42	12:15	15:52	08:10

# Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **4502 / 4600 / 4702 / 4800 / WELD IT 250 / 12"**

1 bar am Manometer: **52 N** (Zylinderwirkfläche: 510 mm<sup>2</sup> / 0,79 inch<sup>2</sup>)

Die Heizelementtemperatur beträgt 220° C ± 10° C / 428° F ± 18°

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

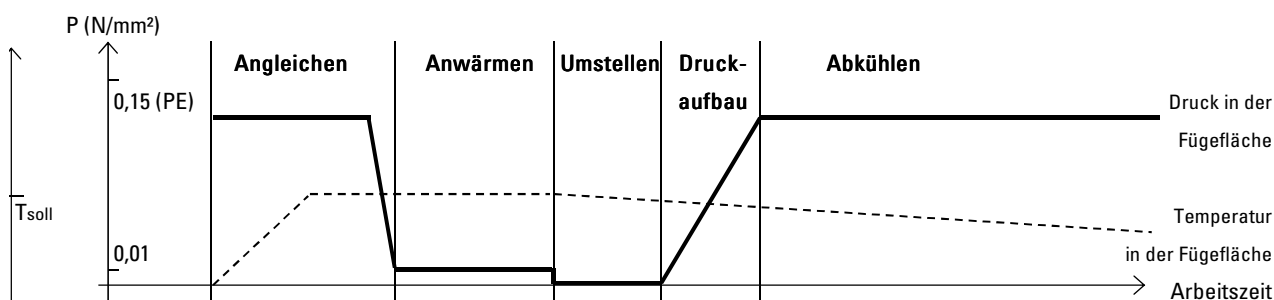
Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.



Diese Abkühlzeiten gelten nur unter folgenden Bedingungen:

- Die Fügeverbindung wird in einer Werkstatt hergestellt
- Die Entnahme aus der Schweißmaschine und das vorübergehende Lagern bis zur vollständigen Abkühlzeit verursachen nur eine geringfügige Belastung der Fügeverbindung

Alle Angaben ohne Gewähr



Rohr- wand- dicke (s) [mm]	SDR- Stufe	Angleich- druck am Mano- meter [bar]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	An- wärm- zeit [min:s]	max. Umstell- zeit [s]	Druck- aufbau- zeit [s]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühlzeit bei ungstemperatur			Abkühl- zeit mit bes.Bed. ① [min:s]
								< 15°C < 59°F [min:s]	15-25°C 59-77°F [min:s]	> 25°C > 77°F [min:s]	
<b>DA 110</b>											
2,7	41	3	0,5	00:27	5	5	3	04:00	05:00	06:30	03:30
3,4	33	4	0,5	00:34	5	5	4	04:00	05:00	06:30	03:30
4,2	26	5	0,5	00:42	5	5	5	04:00	05:00	06:30	03:30
5,3	21	6	1	00:53	5	5	6	04:38	05:48	07:28	03:59
6,3	17,6	6	1	01:03	6	6	6	05:26	06:48	08:40	04:35
6,6	17	7	1	01:06	6	6	7	05:41	07:06	09:01	04:46
8,1	13,6	8	1,5	01:21	6	6	8	06:46	08:29	10:49	05:40
10,0	11	10	1,5	01:40	7	7	10	08:06	10:12	13:06	06:48
12,3	9	11	2	02:03	8	8	11	09:42	12:15	15:52	08:10
15,1	7,4	13	2	02:31	9	9	13	11:30	14:39	19:16	09:46
<b>DA 125</b>											
3,1	41	4	0,5	00:31	5	5	4	04:00	05:00	06:30	03:30
3,9	33	5	0,5	00:39	5	5	5	04:00	05:00	06:30	03:30
4,8	26	6	1	00:48	5	5	6	04:14	05:18	06:52	03:41
6,0	21	7	1	01:00	6	6	7	05:12	06:30	08:18	04:24
7,1	17,6	8	1,5	01:11	6	6	8	06:04	07:35	09:37	05:04
7,4	17	8	1,5	01:14	6	6	8	06:17	07:52	09:59	05:14
9,2	13,6	10	1,5	01:32	7	7	10	07:32	09:29	12:08	06:19
11,4	11	12	1,5	01:54	8	8	12	09:05	11:28	14:47	07:38
14,0	9	15	2	02:20	9	9	15	10:47	13:43	17:56	09:09
17,1	7,4	17	2	02:51	9	10	17	12:47	16:22	21:42	10:55

# Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **4502 / 4600 / 4702 / 4800 / WELD IT 250 / 12"**

1 bar am Manometer: **52** N (Zylinderwirkfläche: 510 mm<sup>2</sup> / 0,79 inch<sup>2</sup>)

Die Heizelementtemperatur beträgt 220° C ± 10° C / 428° F ± 18°

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

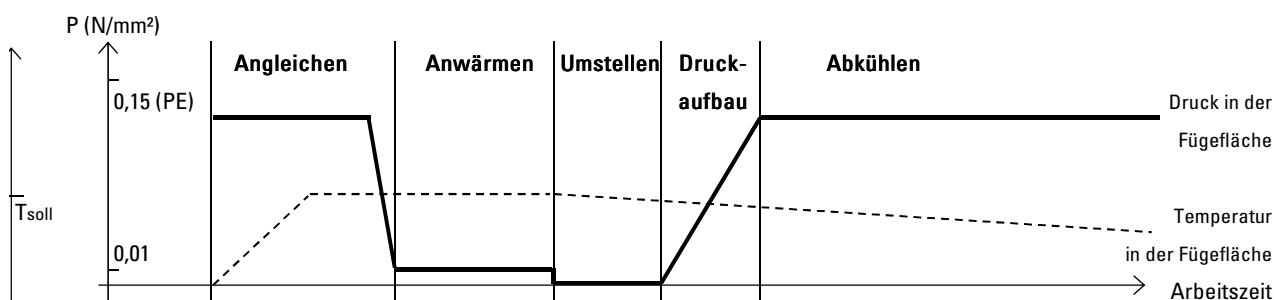
Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.



Diese Abkühlzeiten gelten nur unter folgenden Bedingungen:

- Die Fügeverbindung wird in einer Werkstatt hergestellt
- Die Entnahme aus der Schweißmaschine und das vorübergehende Lagern bis zur vollständigen Abkühlzeit verursachen nur eine geringfügige Belastung der Fügeverbindung

Alle Angaben ohne Gewähr



Rohr- wand- dicke (s) [mm]	SDR- Stufe	Angleich- druck am Mano- meter [bar]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	An- wärm- zeit [min:s]	max. Umstell- zeit [s]	Druck- aufbau- zeit [s]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühlzeit bei			Abkühl- zeit mit bes.Bed. ① [min:s]
								< 15°C < 59°F	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
<b>DA 140</b>											
3,5	41	5	0,5	00:35	5	5	5	04:00	05:00	06:30	03:30
4,3	33	6	0,5	00:43	5	5	6	04:00	05:00	06:30	03:30
5,4	26	7	1	00:54	5	5	7	04:43	05:54	07:35	04:02
6,7	21	9	1	01:07	6	6	9	05:46	07:12	09:08	04:49
8,0	17,6	10	1,5	01:20	6	6	10	06:42	08:24	10:42	05:36
8,3	17	10	1,5	01:23	7	7	10	06:55	08:40	11:04	05:47
10,3	13,6	13	1,5	01:43	7	7	13	08:19	10:28	13:28	06:59
12,7	11	15	2	02:07	8	8	15	09:57	12:36	16:21	08:24
15,7	9	18	2	02:37	9	10	18	11:53	15:10	20:00	10:07
19,2	7,4	22	2,5	03:12	10	11	22	14:09	18:10	24:14	12:07
<b>DA 160</b>											
4,0	41	6	0,5	00:40	5	5	6	04:00	05:00	06:30	03:30
4,9	33	7	1	00:49	5	5	7	04:19	05:24	06:59	03:44
6,2	26	9	1	01:02	6	6	9	05:22	06:42	08:32	04:31
7,7	21	11	1,5	01:17	6	6	11	06:29	08:08	10:20	05:25
9,1	17,6	13	1,5	01:31	7	7	13	07:28	09:23	12:01	06:16
9,5	17	13	1,5	01:35	7	7	13	07:45	09:45	12:30	06:30
11,8	13,6	16	1,5	01:58	8	8	16	09:22	11:49	15:16	07:53
14,6	11	20	2	02:26	9	9	20	11:10	14:14	18:39	09:29
17,9	9	24	2	02:59	10	11	24	13:18	17:03	22:40	11:22
21,9	7,4	28	2,5	03:39	11	12	28	16:04	20:29	27:19	13:39

# Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **4502 / 4600 / 4702 / 4800 / WELD IT 250 / 12"**

1 bar am Manometer: **52 N** (Zylinderwirkfläche: 510 mm<sup>2</sup> / 0,79 inch<sup>2</sup>)

Die Heizelementtemperatur beträgt 220° C ± 10° C / 428° F ± 18°

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

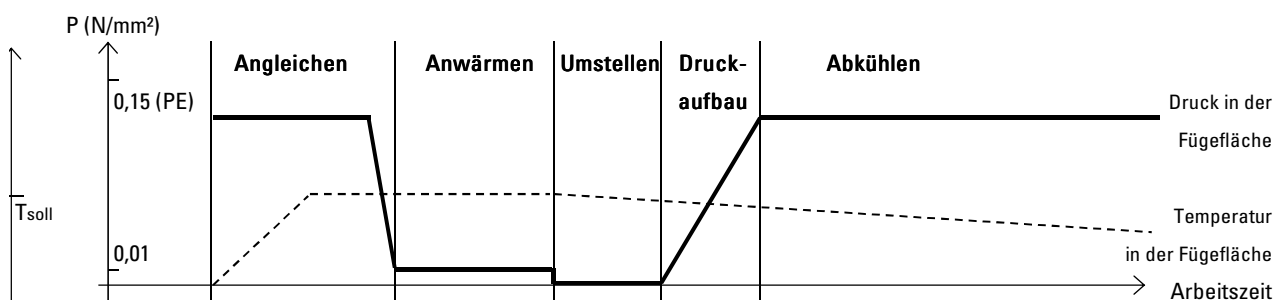
Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.



Diese Abkühlzeiten gelten nur unter folgenden Bedingungen:

- Die Fügeverbindung wird in einer Werkstatt hergestellt
- Die Entnahme aus der Schweißmaschine und das vorübergehende Lagern bis zur vollständigen Abkühlzeit verursachen nur eine geringfügige Belastung der Fügeverbindung

Alle Angaben ohne Gewähr



Rohr- wand- dicke (s) [mm]	SDR- Stufe	Angleich- druck am Mano- meter [bar]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	An- wärm- zeit [min:s]	max. Umstell- zeit [s]	Druck- aufbau- zeit [s]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühlzeit bei			Abkühl- zeit mit bes.Bed. ① [min:s]
								< 15°C < 59°F [min:s]	15-25°C 59-77°F [min:s]	> 25°C > 77°F [min:s]	
<b>DA 180</b>											
4,4	41	8	0,5	00:44	5	5	8	04:00	05:00	06:30	03:30
5,5	33	9	1	00:55	5	5	9	04:48	06:00	07:42	04:06
6,9	26	11	1	01:09	6	6	11	05:55	07:24	09:23	04:56
8,6	21	14	1,5	01:26	7	7	14	07:07	08:56	11:25	05:58
10,2	17,6	16	1,5	01:42	7	7	16	08:14	10:23	13:20	06:55
10,7	17	17	1,5	01:47	7	7	17	08:35	10:50	13:56	07:13
13,3	13,6	21	2	02:13	8	9	21	10:20	13:07	17:05	08:45
16,4	11	25	2	02:44	9	10	25	12:20	15:46	20:51	10:31
20,1	9	30	2,5	03:21	10	11	30	14:47	18:57	25:15	12:38
24,6	7,4	35	2,5	04:06	12	13	35	18:00	22:48	30:24	15:12
<b>DA 200</b>											
4,9	41	9	1	00:49	5	5	9	04:19	05:24	06:59	03:44
6,2	33	11	1	01:02	6	6	11	05:22	06:42	08:32	04:31
7,7	26	14	1,5	01:17	6	6	14	06:29	08:08	10:20	05:25
9,6	21	17	1,5	01:36	7	7	17	07:49	09:50	12:37	06:34
11,4	17,6	20	1,5	01:54	8	8	20	09:05	11:28	14:47	07:38
11,9	17	21	1,5	01:59	8	8	21	09:26	11:55	15:23	07:56
14,7	13,6	25	2	02:27	9	9	25	11:14	14:19	18:47	09:33
18,2	11	30	2	03:02	10	11	30	13:29	17:19	23:02	11:33
22,4	9	37	2,5	03:44	11	12	37	16:26	20:55	27:53	13:57
27,4	7,4	43	3	04:34	13	15	43	20:01	25:16	33:39	16:53

# Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **4502 / 4600 / 4702 / 4800 / WELD IT 250 / 12"**

1 bar am Manometer: **52 N** (Zylinderwirkfläche: 510 mm<sup>2</sup> / 0,79 inch<sup>2</sup>)

Die Heizelementtemperatur beträgt 220° C ± 10° C / 428° F ± 18°

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

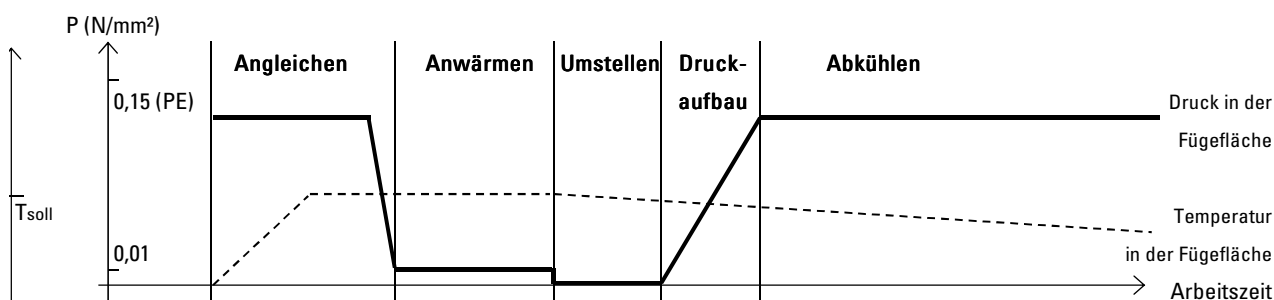
Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.



Diese Abkühlzeiten gelten nur unter folgenden Bedingungen:

- Die Fügeverbindung wird in einer Werkstatt hergestellt
- Die Entnahme aus der Schweißmaschine und das vorübergehende Lagern bis zur vollständigen Abkühlzeit verursachen nur eine geringfügige Belastung der Fügeverbindung

Alle Angaben ohne Gewähr



Rohr- wand- dicke (s) [mm]	SDR- Stufe	Angleich- druck am Mano- meter [bar]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	An- wärm- zeit [min:s]	max. Umstell- zeit [s]	Druck- aufbau- zeit [s]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühlzeit bei			Abkühl- zeit mit bes.Bed. ① [min:s]
								< 15°C < 59°F	15-25°C 59-77°F	> 25°C > 77°F	
<b>DA 225</b>											
5,5	41	11	1	00:55	5	5	11	04:48	06:00	07:42	04:06
6,9	33	14	1	01:09	6	6	14	05:55	07:24	09:23	04:56
8,6	26	17	1,5	01:26	7	7	17	07:07	08:56	11:25	05:58
10,8	21	21	1,5	01:48	8	8	21	08:40	10:55	14:04	07:17
12,8	17,6	25	2	02:08	8	8	25	10:01	12:41	16:28	08:27
13,4	17	26	2	02:14	8	9	26	10:24	13:12	17:12	08:48
16,6	13,6	32	2	02:46	9	10	32	12:27	15:57	21:05	10:38
20,5	11	38	2,5	03:25	10	12	38	15:04	19:17	25:43	12:51
25,2	9	46	2,5	04:12	12	14	46	18:26	23:19	31:05	15:33
30,8	7,4	55	3	05:08	14	16	55	22:29	28:22	37:40	19:03
<b>DA 250</b>											
6,2	41	14	1	01:02	6	6	14	05:22	06:42	08:32	04:31
7,7	33	17	1,5	01:17	6	6	17	06:29	08:08	10:20	05:25
9,6	26	21	1,5	01:36	7	7	21	07:49	09:50	12:37	06:34
11,9	21	26	1,5	01:59	8	8	26	09:26	11:55	15:23	07:56
14,2	17,6	31	2	02:22	9	9	31	10:55	13:53	18:10	09:15
14,8	17	32	2	02:28	9	9	32	11:18	14:24	18:54	09:36
18,4	13,6	39	2	03:04	10	11	39	13:37	17:29	23:16	11:39
22,7	11	47	2,5	03:47	11	13	47	16:39	21:10	28:14	14:07
27,9	9	57	3	04:39	13	15	57	20:23	25:44	34:15	17:13
34,2	7,4	67	3	05:42	15	18	67	24:58	31:27	41:41	21:13

# Tabelle für PE



Grundlage: DVS-Merkblätter 2207, 2208 - Stand 2016

Anwendungsgebiet: **4502 / 4600 / 4702 / 4800 / WELD IT 250 / 12"**

1 bar am Manometer: **52 N** (Zylinderwirkfläche: 510 mm<sup>2</sup> / 0,79 inch<sup>2</sup>)

Die Heizelementtemperatur beträgt 220° C ± 10° C / 428° F ± 18°

Die Umstellzeit soll so klein wie möglich gehalten werden.

Die Fügedruckaufbauzeit ist als Maximalwert zu verstehen und darf bis zu 50% unterschritten werden.

Zum angegebenen Angleich- und Abkühldruck muss jeweils der Bewegungsdruck der Schweißmaschine hinzugerechnet werden!

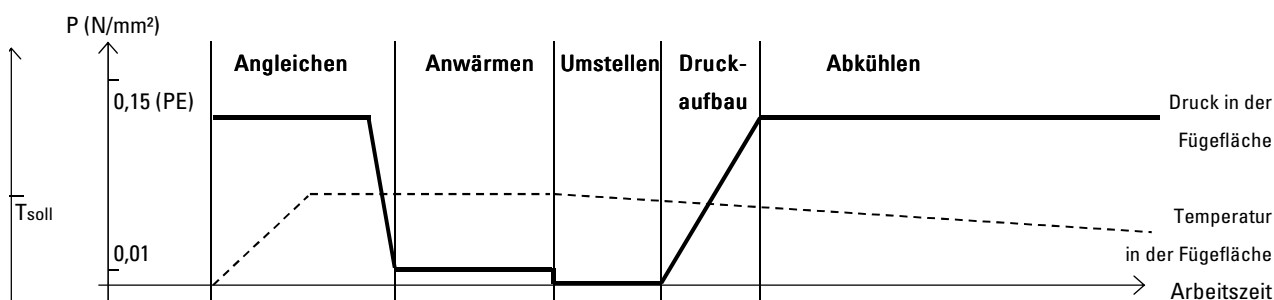
Der Maximaldruck der Schweißmaschine ist zu beachten.



Diese Abkühlzeiten gelten nur unter folgenden Bedingungen:

- Die Fügeverbindung wird in einer Werkstatt hergestellt
- Die Entnahme aus der Schweißmaschine und das vorübergehende Lagern bis zur vollständigen Abkühlzeit verursachen nur eine geringfügige Belastung der Fügeverbindung

Alle Angaben ohne Gewähr



Rohr- wand- dicke (s) [mm]	SDR- Stufe	Angleich- druck am Mano- meter [bar]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	An- wärm- zeit [min:s]	max. Umstell- zeit [s]	Druck- aufbau- zeit [s]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühlzeit bei			Abkühl- zeit mit bes.Bed. ① [min:s]
								< 15°C < 59°F [min:s]	15-25°C 59-77°F [min:s]	> 25°C > 77°F [min:s]	
<b>DA 280</b>											
6,9	41	18	1	01:09	6	6	18	05:55	07:24	09:23	04:56
8,6	33	22	1,5	01:26	7	7	22	07:07	08:56	11:25	05:58
10,7	26	27	1,5	01:47	7	7	27	08:35	10:50	13:56	07:13
13,4	21	33	2	02:14	8	9	33	10:24	13:12	17:12	08:48
15,9	17,6	39	2	02:39	9	10	39	12:00	15:21	20:14	10:14
16,6	17	40	2	02:46	9	10	40	12:27	15:57	21:05	10:38
20,6	13,6	49	2,5	03:26	10	12	49	15:09	19:22	25:50	12:55
25,4	11	59	2,5	04:14	12	14	59	18:34	23:29	31:19	15:39
31,3	9	71	3	05:13	14	16	71	22:51	28:49	38:16	19:22
38,3	7,4	84	3,5	06:23	16	20	84	27:54	35:12	46:36	23:48
<b>DA 315</b>											
7,7	41	22	1,5	01:17	6	6	22	06:29	08:08	10:20	05:25
9,7	33	27	1,5	01:37	7	7	27	07:53	09:56	12:44	06:37
12,1	26	34	2	02:01	8	8	34	09:34	12:05	15:37	08:03
15,0	21	41	2	02:30	9	9	41	11:26	14:34	19:09	09:43
17,9	17,6	49	2	02:59	10	11	49	13:18	17:03	22:40	11:22
18,7	17	51	2	03:07	10	11	51	13:48	17:45	23:38	11:50
23,2	13,6	62	2,5	03:52	11	13	62	17:00	21:36	28:48	14:24
28,6	11	75	3	04:46	13	15	75	20:53	26:22	35:04	17:39
35,2	9	90	3	05:52	15	18	90	25:41	32:22	42:52	21:51
43,1	7,4	107	3,5	07:11	18	22	107	31:13	39:38	52:30	26:45