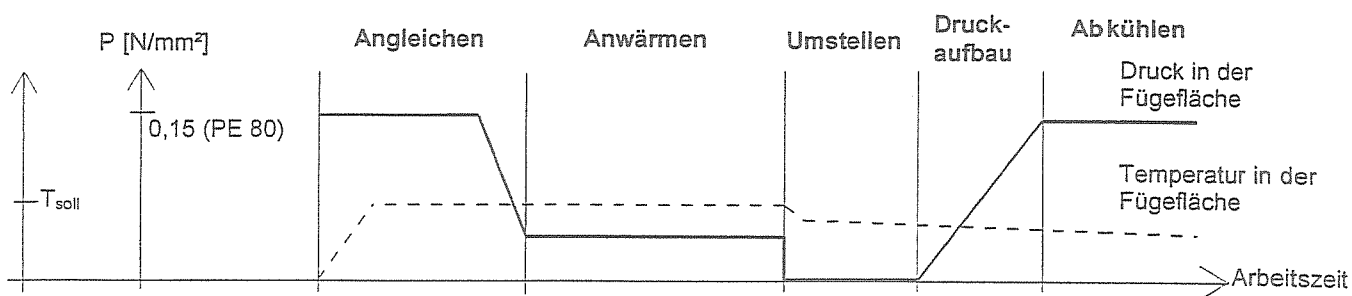


Tabelle für PE 80



Grundlage : DVS-Merkblätter : 2207, 2208 DIN 16932
 Anwendungsgebiet : Maschinen WIDOS 4600
 1 bar am Manometer = 52 N

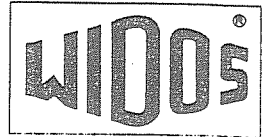


Rohr- durch- messer Da [mm]	Rohr- wand- dicke (s) [mm]	SDR- Stufe	Angleich- druck [bar]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	Anwärm- zeit [s]	max. Umstell- zeit [s]	Druck- aufbau- zeit [s]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühl- zeit [min]
75	2.0	41	1	0.5	44	5	5	1	6
	2.4	33	2	0.5	44	5	5	2	6
	2.9	26	2	0.5	44	5	5	2	6
	4.3	17.6	3	0.5	45	5	5	3	6
	6.9	11	4	1.0	69	6	6	4	10
	8.4	9	5	1.5	84	7	7	5	12
	10.4	7.25	6	1.5	104	7	7	6	14
	11.2	6.7	7	1.5	112	8	8	7	15
90	2.2	41	2	0.5	44	5	5	2	6
	2.8	33	3	0.5	44	5	5	3	6
	3.5	26	3	0.5	45	5	5	3	6
	5.1	17.6	4	1.0	51	5	5	4	7
	8.2	11	6	1.5	82	6	6	6	11
	10.0	9	7	1.5	100	7	7	7	14
	12.4	7.25	9	2.0	124	8	8	9	16
	13.4	6.7	9	2.0	134	8	9	9	18
110	2.7	41	2	0.5	44	5	5	2	6
	3.5	33	3	0.5	45	5	5	3	6
	4.3	26	4	0.5	45	5	5	4	6
	6.3	17.6	6	1.0	63	6	6	6	9
	10.0	11	9	1.5	100	7	7	9	14
	12.3	9	11	2.0	123	8	8	11	16
	15.2	7.25	13	2.0	152	9	9	13	20
	16.4	6.7	14	2.0	164	9	10	14	21
125	3.1	41	3	0.5	44	5	5	3	6
	3.9	33	4	0.5	45	5	5	4	6
	4.9	26	5	1.0	49	5	5	5	7
	7.1	17.6	8	1.5	71	6	6	8	10

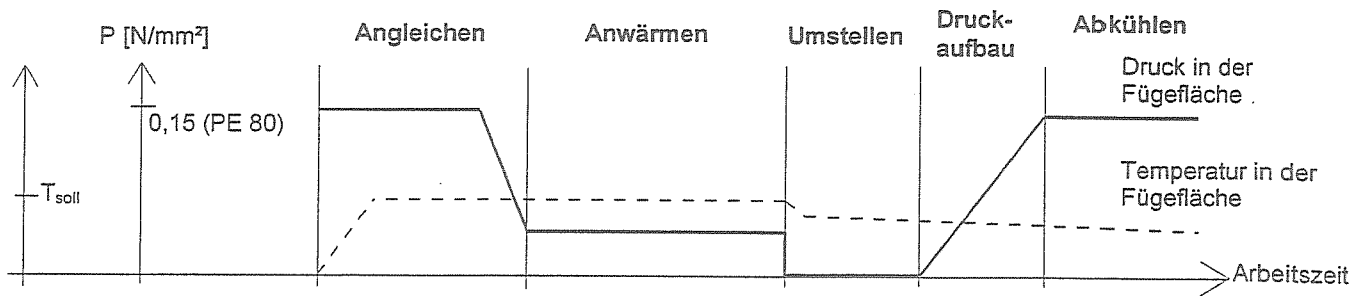
Zu dem angegebenen Angleichdruck und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden !

Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt zwischen 200°C und 220°C .
 Bei kleineren Wanddicken ist die höhere Temperatur anzustreben.

Tabelle für PE 80



Grundlage : DVS-Merkblätter : 2207, 2208 DIN 16932
 Anwendungsgebiet : Maschinen WIDOS 4600
 1 bar am Manometer = 52 N



Rohr- durch- messer Da [mm]	Rohr- wand- dicke (s) [mm]	SDR- Stufe	Angleich- druck [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]
125	11.4	11	12	1.5	114	8	8	12	15
	13.9	9	14	2.0	139	9	9	14	18
	17.3	7.25	17	2.0	173	10	10	17	22
	18.7	6.7	18	2.0	187	10	11	18	24
140	3.5	41	4	0.5	45	5	5	4	6
	4.4	33	6	0.5	45	5	5	6	6
	5.4	26	7	1.0	54	5	5	7	7
	8.0	17.6	10	1.5	80	6	6	10	11
	12.8	11	15	2.0	128	8	8	15	17
	15.6	9	18	2.0	156	9	10	18	20
	19.3	7.25	22	2.5	193	10	11	22	24
	20.9	6.7	23	2.5	209	11	12	23	26
160	3.9	41	6	0.5	45	5	5	6	6
	5.0	33	7	1.0	50	5	5	7	7
	6.2	26	9	1.0	62	6	6	9	9
	9.1	17.6	13	1.5	91	7	7	13	13
	14.6	11	20	2.0	146	9	9	20	19
	17.8	9	23	2.0	178	10	10	23	23
	22.1	7.25	28	2.5	221	11	12	28	28
	23.9	6.7	30	2.5	239	11	13	30	30
180	4.4	41	7	0.5	45	5	5	7	6
	5.6	33	9	1.0	56	5	5	9	8
	7.0	26	11	1.5	70	6	6	11	10
	10.2	17.6	16	1.5	102	7	7	16	14
	16.4	11	25	2.0	164	9	10	25	21
	20.0	9	30	2.5	200	10	11	30	25
	24.8	7.25	36	2.5	248	12	13	36	31
	26.9	6.7	38	3.0	269	12	14	38	33

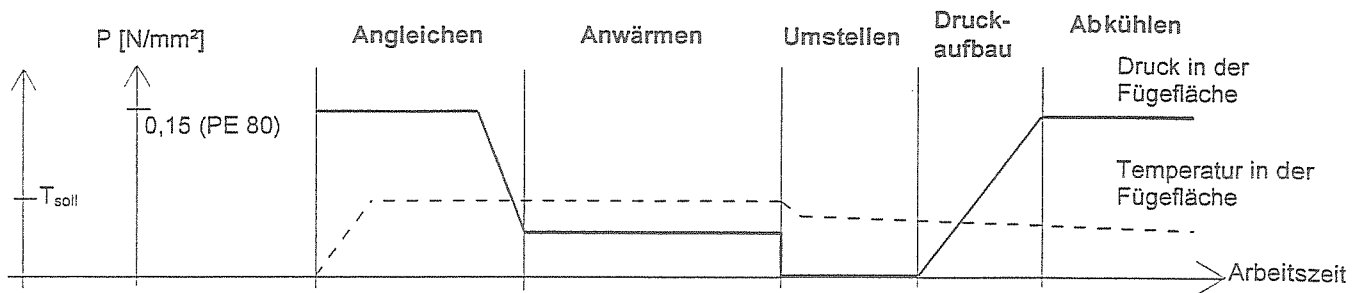
Zu dem angegebenen Angleichdruck und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden !

Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt zwischen 200°C und 220°C .
 Bei kleineren Wanddicken ist die höhere Temperatur anzustreben.

Tabelle für PE 80



Grundlage : DVS-Merkblätter : 2207, 2208 DIN 16932
 Anwendungsgebiet : Maschinen WIDOS 4600
 1 bar am Manometer = 52 N



Rohr- durch- messer Da [mm]	Rohr- wand- dicke (s) [mm]	SDR- Stufe	Angleich- druck [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]
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
	11.4	17.6	20	1.5	114	8	8	20	15
	18.2	11	31	2.0	182	10	11	31	23
	22.3	9	37	2.5	223	11	12	37	28
	27.6	7.25	44	3.0	276	13	15	44	34
	29.8	6.7	47	3.0	298	13	16	47	36
225	5.5	41	11	1.0	55	5	5	11	8
	7.0	33	14	1.5	70	6	6	14	10
	8.7	26	17	1.5	87	7	7	17	12
	12.8	17.6	25	2.0	128	8	8	25	17
	20.5	11	39	2.5	205	10	12	39	26
	25.0	9	46	2.5	250	12	14	46	31
	31.1	7.25	56	3.0	311	14	16	56	38
	33.6	6.7	59	3.0	336	15	17	59	41
250	6.1	41	14	1.0	61	6	6	14	9
	7.8	33	17	1.5	78	6	6	17	11
	9.7	26	22	1.5	97	7	7	22	13
	14.2	17.6	31	2.0	142	9	9	31	19
	22.8	11	48	2.5	228	11	13	48	28
	27.8	9	57	3.0	278	13	15	57	34
	34.5	7.25	69	3.0	345	15	18	69	42
	37.3	6.7	73	3.5	373	16	19	73	45

Zu dem angegebenen Angleichdruck und Abkühl-
 druck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweiß-
 schlittens hinzugerechnet werden !

Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt zwischen 200° C und 220° C.
 Bei kleineren Wanddicken ist die höhere Temperatur anzustreben.

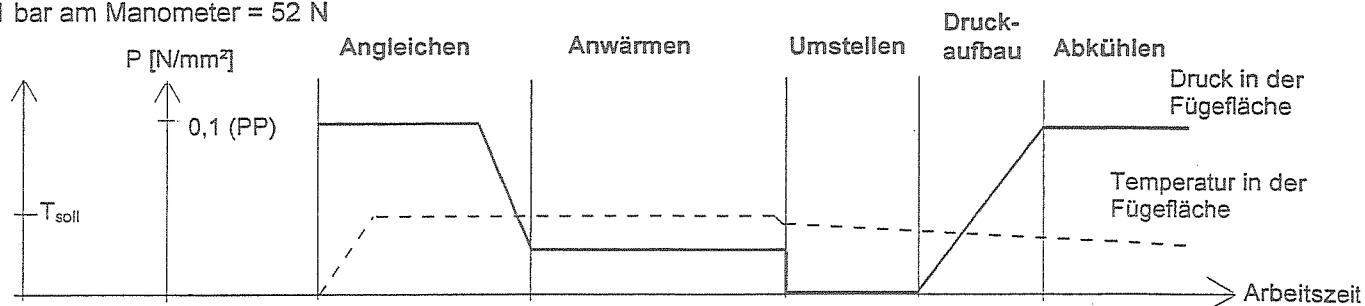
Tabelle für PP



Grundlage : DVS-Merkblätter : 2207 (Stand 02/99), 2208, DIN 16932

Anwendungsgebiet : Maschinen WIDOS 4600

1 bar am Manometer = 52 N



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	1	0.5	90	4	5	1	2
	2.9	26	2	0.5	106	4	5	2	3
	4.3	17.6	2	0.5	131	5	6	2	6
	6.9	11	3	0.5	173	6	7	3	12
	10.4	7.25	5	1.0	223	7	10	5	17
	12.5	6	5	1.0	251	7	11	5	21
90	2.2	41	2	0.5	94	4	5	2	2
	3.5	26	2	0.5	117	5	6	2	4
	5.1	17.6	3	0.5	145	5	6	3	7
	8.2	11	5	1.0	192	6	8	5	14
	12.4	7.25	6	1.0	250	7	11	6	21
	15.0	6	7	1.0	281	8	14	7	24
110	2.7	41	2	0.5	103	4	5	2	3
	3.5	33	3	0.5	117	5	6	3	4
	4.3	26	3	0.5	131	5	6	3	6
	6.3	17.6	4	0.5	164	6	7	4	10
	10.0	11	7	1.0	217	7	9	7	17
	15.2	7.25	9	1.0	284	8	14	9	25
	18.4	6	11	1.0	323	9	16	11	29
125	3.1	41	3	0.5	110	4	5	3	4
	3.9	33	3	0.5	124	5	6	3	5
	4.9	26	4	0.5	141	5	6	4	7
	7.1	17.6	6	1.0	176	6	7	6	12
	11.4	11	8	1.0	237	7	11	8	19
	17.3	7.25	12	1.0	309	9	16	12	28
	20.9	6	14	1.5	349	10	18	14	33
140	3.5	41	3	0.5	117	5	6	3	4
	4.4	33	4	0.5	133	5	6	4	6
	5.4	26	5	0.5	149	5	6	5	8

Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühl- und Druckdruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden !

Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 210° C ± 10° C.
Bei kleineren Wanddicken ist die höhere Temperatur anzustreben.

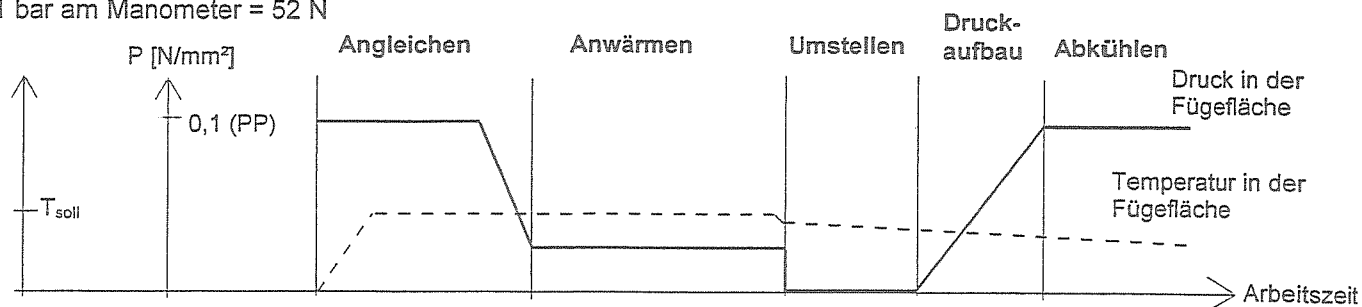
Tabelle für PP



Grundlage : DVS-Merkblätter : 2207 (Stand 02/99), 2208, DIN 16932

Anwendungsgebiet : Maschinen WIDOS 4600

1 bar am Manometer = 52 N



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	8.0	17.6	7	1.0	189	6	8	7	14
	12.8	11	10	1.0	255	7	12	10	21
	19.3	7.25	15	1.5	333	9	17	15	30
	23.4	6	17	1.5	374	10	20	17	36
160	3.9	41	4	0.5	124	5	6	4	5
	5.0	33	5	0.5	143	5	6	5	7
	6.2	26	6	0.5	162	6	7	6	10
	9.1	17.6	9	1.0	204	6	9	9	15
	14.6	11	13	1.0	277	8	13	13	24
	22.1	7.25	19	1.5	361	10	19	19	34
	26.7	6	22	2.0	405	11	23	22	41
180	4.4	41	5	0.5	133	5	6	5	6
	5.6	33	6	0.5	153	5	6	6	9
	7.0	26	8	1.0	175	6	7	8	12
	10.2	17.6	11	1.0	220	7	10	11	17
	16.4	11	17	1.0	298	8	15	17	26
	24.8	7.25	24	1.5	388	11	21	24	38
	30.0	6	28	2.0	431	12	26	28	45
200	4.9	41	6	0.5	141	5	6	6	7
	6.2	33	8	0.5	162	6	7	8	10
	7.7	26	9	1.0	185	6	8	9	13
	11.4	17.6	13	1.0	237	7	11	13	19
	18.2	11	20	1.0	320	9	16	20	29
	27.6	7.25	29	2.0	412	11	23	29	42
	33.4	6	34	2.0	457	13	29	34	50
225	5.5	41	8	0.5	151	5	6	8	8
	7.0	33	10	1.0	175	6	7	10	12
	8.7	26	12	1.0	199	6	8	12	15

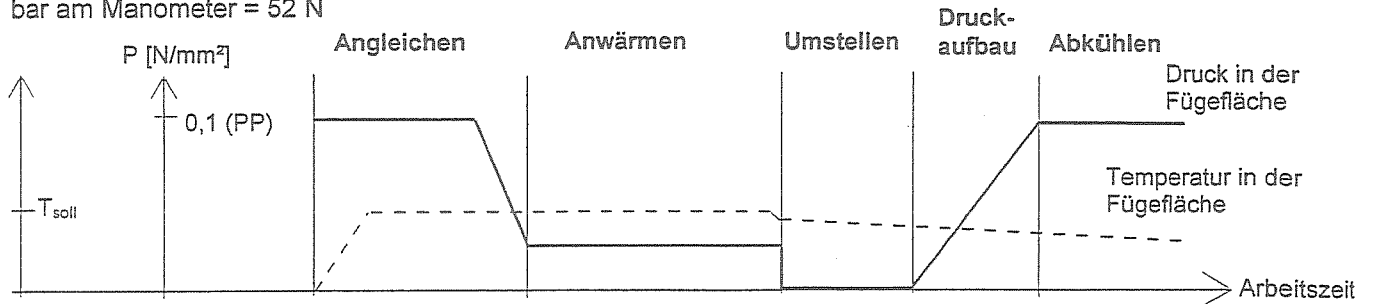
Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühl- und Druckdruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden !

Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei $210^{\circ} C \pm 10^{\circ} C$.
Bei kleineren Wanddicken ist die höhere Temperatur anzustreben.

Tabelle für PP



Grundlage : DVS-Merkblätter : 2207 (Stand 02/99), 2208, DIN 16932
 Anwendungsgebiet : Maschinen WIDOS 4600
 1 bar am Manometer = 52 N

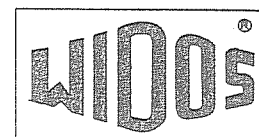


Rohr- durch- messer DA [mm]	Rohr- wand- dicke (s) [mm]	SDR- Stufe	Angleich- druck am Mano- meter [bar]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	Anwärm- zeit [s]	max. Umstell- zeit [s]	Druck- aufbau- zeit [s]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühl- zeit [min]
225	12.8	17.6	17	1.0	255	7	12	17	21
	20.5	11	26	1.5	345	9	18	26	32
	31.1	7.25	37	2.0	439	12	27	37	47
	37.5	6	43	2.5	488	14	32	43	56
250	6.1	41	9	0.5	161	6	7	9	10
	7.8	33	12	1.0	186	6	8	12	13
	9.7	26	15	1.0	213	7	9	15	16
	14.2	17.6	21	1.0	272	8	13	21	23
	22.8	11	32	1.5	368	10	20	32	35
	34.5	7.25	45	2.0	466	13	30	45	52

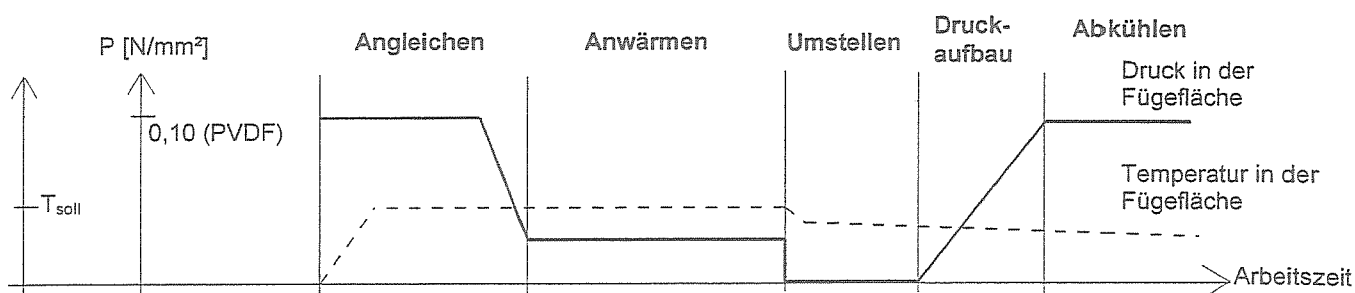
Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühl- und Druckwert muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden !

Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei $210^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$.
 Bei kleineren Wanddicken ist die höhere Temperatur anzustreben.

Tabelle für PVDF



Grundlage : DVS-Merkblätter : 2207, 2208 DIN 16932
 Anwendungsgebiet : Maschinen WIDOS 4600
 1 bar am Manometer = 52 N



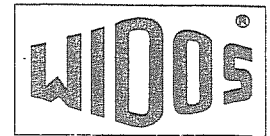
Rohr- durch- messer [mm]	Rohr- wand- dicke (s) [mm]	Angleich- druck am Mano- meter [bar]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	Anwärm- zeit [s]	max. Umstell- zeit [s]	Druck- aufbau- zeit [s]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühl- zeit [min]
75	2.5	1	0.5	65	3	4	1	5
	3.6	2	0.5	76	3	4	2	6
	4.3	2	0.5	83	3	4	2	7
90	2.8	2	0.5	68	3	4	2	5
	4.3	2	0.5	83	3	4	2	7
	5.1	3	0.5	91	3	5	3	8
110	3.0	2	0.5	70	3	4	2	6
	3.5	2	0.5	75	3	4	2	6
	5.3	3	0.5	93	3	5	3	8
	6.3	4	1	103	4	5	4	10
125	3.0	2	0.5	70	3	4	2	6
	3.9	3	0.5	79	3	4	3	7
140	3.0	3	0.5	70	3	4	3	6
	4.4	4	0.5	84	3	4	4	7
	6.8	6	1	108	4	5	6	10
160	3.0	3	0.5	70	3	4	3	6
	5.0	5	0.5	90	3	5	5	8
	7.7	7	1	117	4	6	7	11
180	3.0	3	0.5	70	3	4	3	6
	5.6	6	1	96	4	5	6	9
	8.7	9	1	127	4	6	9	12
200	3.0	4	0.5	70	3	4	4	6
	6.2	7	1	102	4	5	7	9
225	3.0	4	0.5	70	3	4	4	6
	7.1	10	1	111	4	5	10	11
	8.0	11	1	120	4	6	11	12
	10.9	14	1.3	149	4	7	14	15
250	3.0	5	0.5	70	3	4	5	6
	7.8	12	1	118	4	6	12	11

Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühl- und Druckdruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden !

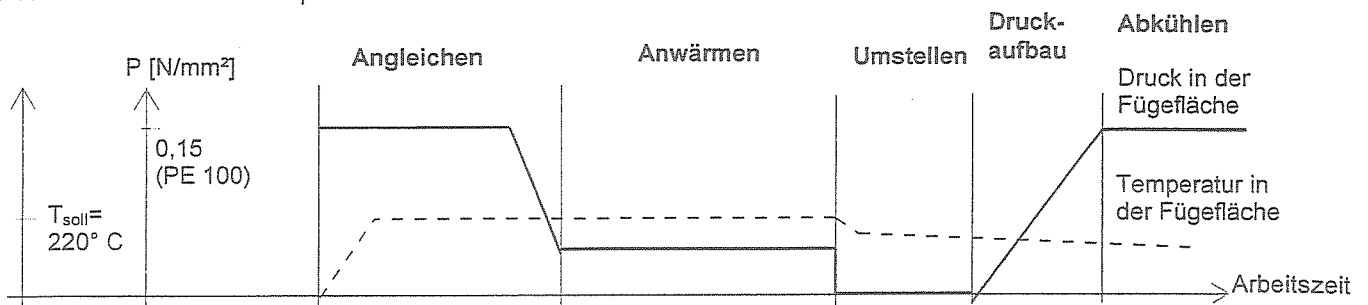
Die Heizelementtemperatur ist 240° C ± 8° C.

Tabelle für PE 100

nach ISO 4065



Anwendungsgebiet : Maschinen WIDOS 4600
 1 bar am Manometer entspricht 52 N



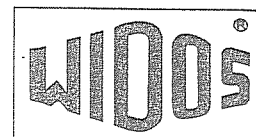
Rohr- durch- messer [mm]	Rohr- wand- dicke (s) [mm]	SDR- Stufe	Angleich- druck am Mano- meter [bar]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	Anwärm- zeit [s]	max. Umstell- zeit [s]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühl- zeit [min]
75	2.3	33	2	0.5	23	3	2	3
	2.9	26	2	0.5	29	3	2	4
	4.5	17	3	1.0	45	4	3	6
	6.8	11	4	1.0	68	4	4	10
	8.4	9	6	1.5	84	5	6	12
	10.3	7,25	6	1.5	103	5	6	14
90	2.8	33	2	0.5	28	3	2	4
	3.5	26	3	0.5	35	3	3	4
	5.4	17	4	1.0	54	4	4	7
	8.2	11	6	1.5	82	5	6	11
	10.1	9	8	1.5	101	5	8	14
	12.3	7,25	9	2.0	123	6	9	16
110	3.4	33	3	0.5	34	3	3	4
	4.2	26	5	0.5	42	3	5	6
	6.6	17	6	1.0	66	4	6	9
	10.0	11	9	1.5	100	5	9	14
	12.3	9	11	2.0	123	6	11	16
	15.1	7,25	13	2.0	151	6	13	20
125	3.9	33	4	0.5	39	3	4	5
	4.8	26	6	1.0	48	4	6	7
	7.4	17	8	1.5	74	5	8	10
	11.4	11	12	1.5	114	5	12	15
	14.0	9	15	2.0	140	6	15	18
	17.1	7,25	17	2.0	171	6	17	22
140	4.3	33	5	0.5	43	3	5	6
	5.4	26	7	1.0	54	4	7	7
	8.3	17	10	1.5	83	5	10	12

Zu dem angegebenen Angleichdruck und Abkühl-
 druck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweiß-
 schlittens hinzugerechnet werden !

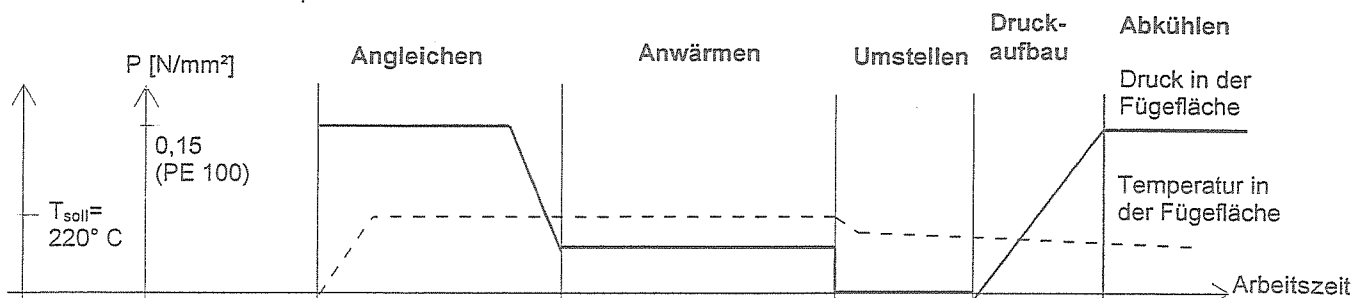
Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 220° C.
 Der Schweißdruckaufbau sollte möglichst schnell erfolgen !

Tabelle für PE 100

nach ISO 4065



Anwendungsgebiet : Maschinen WIDOS 4600
 1 bar am Manometer entspricht 52 N



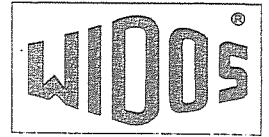
Rohr- durch- messer [mm]	Rohr- wand- dicke (s) [mm]	SDR- Stufe	Angleich- druck am Mano- meter [bar]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	Anwärm- zeit [s]	max. Umstell- zeit [s]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühl- zeit [min]
140	12.7	11	15	2.0	127	5	15	17
	15.7	9	18	2.0	157	6	18	20
	19.2	7,25	21	2.5	192	6	21	24
160	4.9	33	7	1.0	49	4	7	7
	6.2	26	9	1.0	62	4	9	9
	9.5	17	13	1.5	95	5	13	13
	14.6	11	20	2.0	146	6	20	19
	17.9	9	24	2.0	179	6	24	23
	21.9	7,25	28	2.5	219	7	28	27
180	5.5	33	9	1.0	55	4	9	8
	6.9	26	11	1.0	69	4	11	10
	10.7	17	17	1.5	107	5	17	14
	16.4	11	25	2.0	164	6	25	21
	20.1	9	30	2.5	201	7	30	25
	24.6	7,25	35	2.5	246	7	35	30
200	6.2	33	11	1.0	62	4	11	9
	7.7	26	14	1.5	77	5	14	11
	11.9	17	21	1.5	119	5	21	16
	18.2	11	31	2.0	182	6	31	23
	22.4	9	37	2.5	224	7	37	28
	27.4	7,25	44	3.0	274	8	44	34
225	6.9	33	14	1.0	69	4	14	10
	8.6	26	17	1.5	86	5	17	12
	13.4	17	26	2.0	134	6	26	18
	20.5	11	39	2.5	205	7	39	26
	25.2	9	46	2.5	252	7	46	31
	30.8	7,25	55	3.0	308	8	55	38

Zu dem angegebenen Angleichdruck und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden !

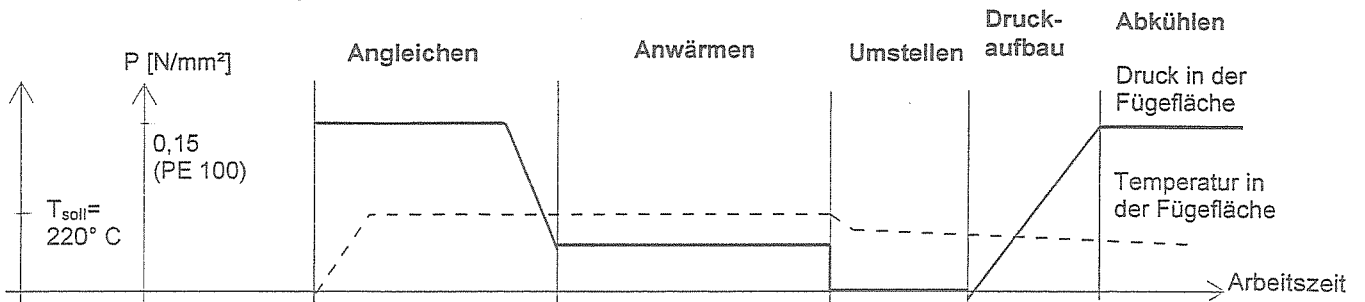
Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 220°C .
 Der Schweißdruckaufbau sollte möglichst schnell erfolgen !

Tabelle für PE 100

nach ISO 4065



Anwendungsgebiet : Maschinen WIDOS 4600
 1 bar am Manometer entspricht 52 N



Rohr- durch- messer [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]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühl- zeit [min]
250	7.7	33	17	1.5	77	5	17	11
	9.6	26	21	1.5	96	5	21	13
	14.8	17	32	2.0	148	6	32	19
	22.7	11	48	2.5	227	7	48	28
	27.9	9	57	3.0	279	8	57	34
	34.2	7,25	68	3.0	342	8	68	42

Zu dem angegebenen Angleichdruck und Abkühl-
 druck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweiß-
 schlittens hinzugerechnet werden !

Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei $220^{\circ}C$.
 Der Schweißdruckaufbau sollte möglichst schnell erfolgen !