

# Tabelle

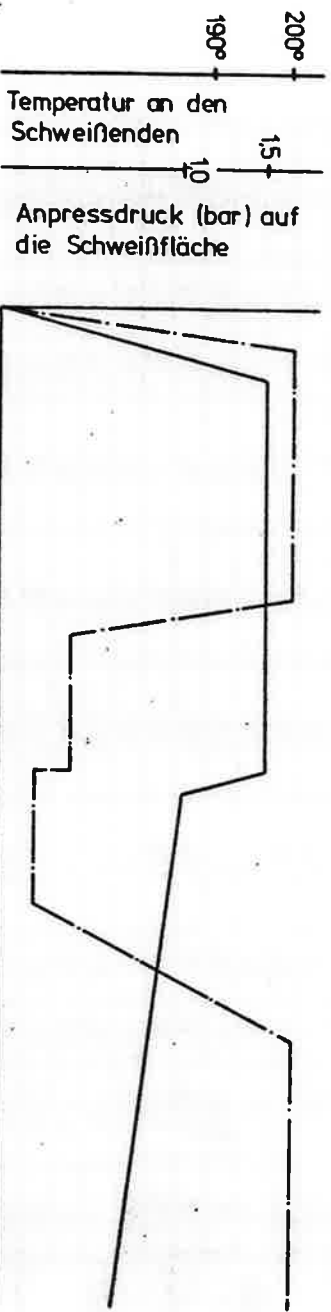
Stumpfschweißen von HDPE- und PP-Rohren und Rohrformteilen nach DIN 8074/1

Grundlage: DVS-Merkblätter 2207 + 2208 DIN 16932

8075 + 16963

Anwendungsgebiet: WIDOS 4800: 90 mm bis 315 mm Durchmesser

1 bar am Manometer entspricht 5,2 kp



Rohr $\phi$ (mm)	Nenndruckstufe des Rohres	Rohrwand (mm)	PP/PE Angleichdruck am Manometer (bar)	Wulsthöhe rundum mindest (mm)	Anwärmzeit (sec) mit minimalem Druck	max. Umstellzeit (sec)	Zeit bis zum vollen Schweißdruck (sec)	PP/PE Schweißdruck am Manometer (bar)	Abkühlzeit (min)
90	6	5,1	3	0,5	50	5	7	3	4
	10	8,2	4	1	85	6	10	4	6
	3,2	3,5	2	0,5	35	4	5	2	3
110	4	4,3	3	0,5	40	5	7	3	4
	6	6,3	4	0,5	65	5	7	4	6
	10	10	6	1	100	6	10	6	9
125	2,5	3,1	2	0,5	35	4	5	2	3
	3,2	3,9	3	0,5	40	5	7	3	4
	4	4,9	3	0,5	50	5	7	3	5
140	6	7,1	5	0,5	75	5	7	3	5
	10	11,4	8	1	120	6	10	5	8
	2,5	3,5	3	0,5	35	4	5	3	4
160	3,2	4,4	3	0,5	45	5	7	3	5
	4	5,4	4	0,5	50	5	7	3	6
	6	8	6	1	85	6	10	4	9
180	10	12,8	10	1	130	8	12	10	15
	2,5	3,9	3	0,5	40	4	5	3	5
	3,2	5	5	0,5	50	5	7	5	7
200	4	6,2	6	0,5	60	5	7	6	9
	6	9,1	8	1	95	6	10	8	12
	10	14,6	13	1	150	8	12	13	19
180	2,5	4,4	5	0,5	45	5	7	5	7
	3,2	5,6	6	0,5	60	5	7	6	9
	4	7	7	1	70	6	10	7	11
200	6	10,2	11	1	110	6	10	11	16
	10	16,4	13	1	160	8	12	13	24
	2,5	4,9	6	0,5	50	5	7	6	9
180	3,2	6,2	7	0,5	65	5	7	7	11
	4	7,7	9	1	80	6	10	9	13
	6	11,4	13	1	120	6	10	13	19
200	10	18,2	20	1	170	8	12	20	30

## WIDOS 4800

Rohr $\phi$ (mm)	Nenndruckstufe des Rohres	Rohrwand (mm)	Angleichdruck am Manometer (bar)		Wulsthöhe rund- um mindest (mm)	Anwärmzeit (sec) mit minimalem Druck	max. Umstellzeit (sec)	Zeit bis zum vollen Schweiß- druck (sec)	Schweißdruck am Manometer (bar)		Abkühlzeit (min)
			PP	PE					PP	PE	
225	2,5	5,5	7	11	0,5	60	5	7	7	11	8
	3,2	7	9	14	0,5	70	6	10	9	14	10
	4	8,7	11	17	1	90	6	10	11	17	12
	6	12,8	17	25	1	130	8	12	17	25	20
	10	20,5	25	38	1,5	180	10	18	25	38	26
250	2,5	6,1	9	14	0,5	65	5	7	9	14	10
	3,2	7,8	11	17	1	80	6	10	11	17	12
	4	9,7	14	21	1	100	6	10	14	21	14
	6	14,2	20	30	1	150	8	12	20	30	22
	10	22,8	31	47	1,5	190	10	18	31	47	28
280	2,5	6,9	11	17	0,5	70	6	10	11	17	10
	3,2	8,7	15	22	1	90	6	10	15	22	12
	4	10,8	17	26	1	110	6	10	17	26	14
	6	15,9	25	38	1	160	8	12	25	38	20
	10	25,5	39	59	1,5	260	8	20	39	59	28
315	2,5	7,7	14	21	0,5	80	6	10	14	21	10
	3,2	9,8	18	27	1	100	8	12	18	27	14
	4	12,2	22	33	1	130	8	12	22	33	18
	6	17,9	32	48	1	180	10	14	32	48	22
	10	28,7	50	75	1,5	290	10	22	50	75	30

Zu dem angegebenen Druck muß der Bewegungsdruck des Schweißschlittens dazu gerechnet werden.

Die Anwärm- und Abkühlzeiten gelten bei Umgebungstemperaturen ab +10°C aufwärts.

Bei niederen Umgebungstemperaturen oder bei Wind ist die Anwärmzeit um 10% bis 20% zu erhöhen. Die max. Umstellzeit sollte dann möglichst verkürzt werden.

Zum Nachfüllen von Hydrauliköl nur dünnflüssiges Öl, z. B. Fanal, Salvo, MWS 32 oder gleichwertiges Öl bis max. HLP 25 ST verwenden.