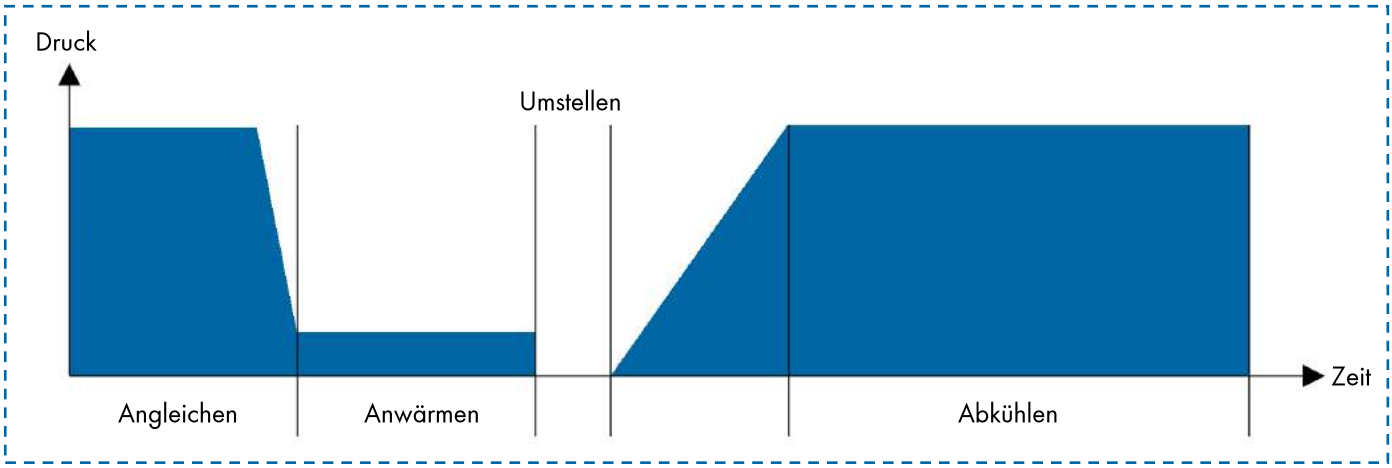
Widos 4400

Schweißtabelle für egeplast SLM® 3.0 für die Heizelement-Stumpfschweißung OHNE Abmantelung des Schutzmantels

Die Schweißung erfolgt auf Grundlage der DVS-Merkblätter 2207, 2208.
Nachfolgende Parameter gelten nur für den im Titel aufgeführten Maschinentyp.
Der Richtwert für die Heizelementtemperatur beträgt 220°C. Die Umstellzeit sollte möglichst kurz gehalten werden.

Der Bewegungsdruck ist vor jeder Schweißverbindung neu zu ermitteln und zu den angegebenen Angleich- und Abkühldrücken zu addieren.

Zylinderquerschnitt = 250 mm²
Bitte vergleichen Sei den angegebenen Zylinderquerschnitt mit dem Typenschild Ihrer Maschine. Sollte dieser abweichend sein, wenden Sie sich bitte an Ihren egeplast-Berater.



Schematische Darstellung des Schweißablaufs

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
50 mm	SDR 17,6	4,00 bar	0,5 mm	43 s	5 s	5 s	4,00 bar	6 min
	SDR 17	4,00 bar	0,5 mm	44 s	5 s	5 s	4,00 bar	6 min
	SDR 13,6	4,70 bar	1 mm	52 s	5 s	5 s	4,70 bar	7 min
	SDR 11	5,40 bar	1 mm	61 s	5 s	5 s	5,40 bar	8 min
	SDR 9	6,20 bar	1,5 mm	72 s	6 s	6 s	6,20 bar	10 min
	SDR 7,4	7,10 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	7,10 bar	11 min
63 mm	SDR 17,6	5,90 bar	1 mm	52 s	5 s	5 s	5,90 bar	7 min
	SDR 17	6,10 bar	1 mm	54 s	5 s	5 s	6,10 bar	7 min
	SDR 13,6	7,10 bar	1 mm	63 s	5 s	5 s	7,10 bar	8 min
	SDR 11	8,20 bar	1,5 mm	75 s	6 s	6 s	8,20 bar	10 min
	SDR 9	9,60 bar	1,5 mm	89 s	6 s	6 s	9,60 bar	12 min
	SDR 7,4	10,90 bar	1,5 mm	104 s	7 s	7 s	10,90 bar	14 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

egeplast
international GmbH
Robert-Bosch-Straße 7
48268 Greven, Germany
Tel.: +49.2575.9710-0
Fax: +49.2575.9710-110
info@egeplast.de
www.egeplast.de

Fortsetzung Widos 4400

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
75 mm	SDR 17,6	8,10 bar	1 mm	59 s	5 s	5 s	8,10 bar	8 min
	SDR 17	8,30 bar	1 mm	61 s	5 s	5 s	8,30 bar	8 min
	SDR 13,6	9,70 bar	1,5 mm	73 s	6 s	6 s	9,70 bar	10 min
	SDR 11	11,20 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	11,20 bar	11 min
	SDR 9	13,10 bar	1,5 mm	102 s	7 s	7 s	13,10 bar	13 min
	SDR 7,4	15,10 bar	2 mm	122 s	8 s	8 s	15,10 bar	16 min
90 mm	SDR 17,6	11,20 bar	1 mm	69 s	5 s	5 s	11,20 bar	9 min
	SDR 17	11,60 bar	1,5 mm	72 s	6 s	6 s	11,60 bar	10 min
	SDR 13,6	13,60 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	13,60 bar	11 min
	SDR 11	15,90 bar	1,5 mm	101 s	7 s	7 s	15,90 bar	13 min
	SDR 9	18,50 bar	2 mm	121 s	8 s	8 s	18,50 bar	16 min
	SDR 7,4	21,40 bar	2 mm	144 s	8 s	9 s	21,40 bar	18 min
110 mm	SDR 17,6	16,80 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	16,80 bar	11 min
	SDR 17	17,40 bar	1,5 mm	88 s	6 s	6 s	17,40 bar	12 min
	SDR 13,6	20,20 bar	1,5 mm	104 s	7 s	7 s	20,20 bar	14 min
	SDR 11	23,60 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	23,60 bar	16 min
	SDR 9	27,60 bar	2 mm	148 s	8 s	9 s	27,60 bar	19 min
	SDR 7,4	32,10 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	32,10 bar	22 min
125 mm	SDR 17,6	21,00 bar	1,5 mm	93 s	6 s	6 s	21,00 bar	12 min
	SDR 17	21,60 bar	1,5 mm	96 s	7 s	7 s	21,60 bar	13 min
	SDR 13,6	25,50 bar	1,5 mm	115 s	7 s	7 s	25,50 bar	15 min
	SDR 11	30,00 bar	2 mm	138 s	8 s	8 s	30,00 bar	18 min
	SDR 9	35,10 bar	2 mm	166 s	9 s	9 s	35,10 bar	21 min
	SDR 7,4	40,80 bar	2,5 mm	198 s	10 s	11 s	40,80 bar	24 min
140 mm	SDR 17,6	25,90 bar	1,5 mm	103 s	7 s	7 s	25,90 bar	13 min
	SDR 17	26,60 bar	1,5 mm	106 s	7 s	7 s	26,60 bar	14 min
	SDR 13,6	31,40 bar	2 mm	127 s	8 s	8 s	31,40 bar	16 min
	SDR 11	36,80 bar	2 mm	152 s	8 s	9 s	36,80 bar	19 min
	SDR 9	43,40 bar	2 mm	183 s	9 s	10 s	43,40 bar	23 min
	SDR 7,4	50,60 bar	2,5 mm	220 s	10 s	12 s	50,60 bar	27 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

egeplast
international GmbH
Robert-Bosch-Straße 7
48268 Greven, Germany
Tel.: +49.2575.9710-0
Fax: +49.2575.9710-110
info@egeplast.de
www.egeplast.de

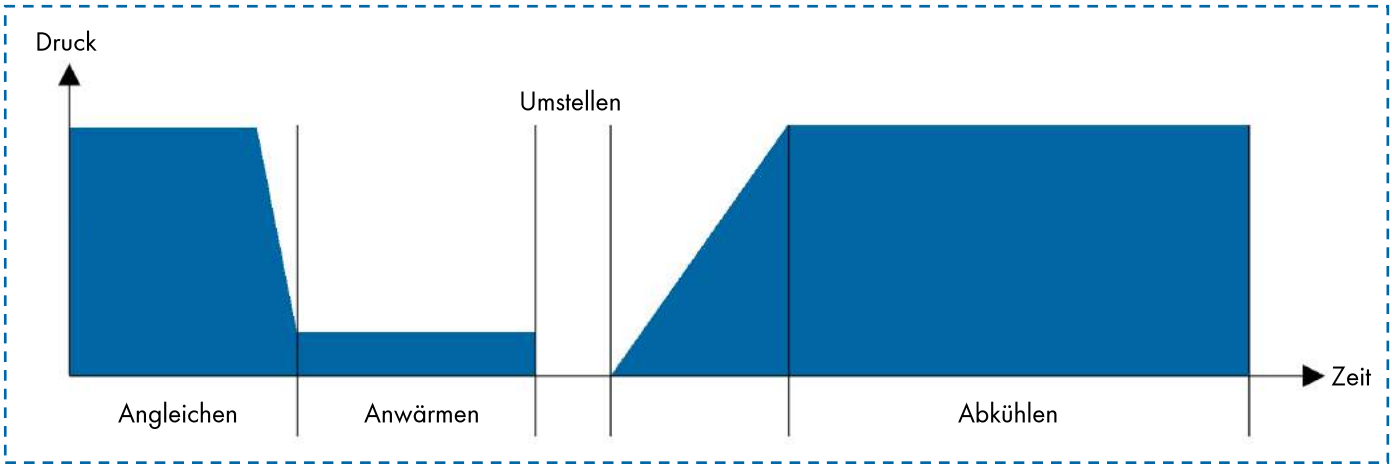
Widos 4600 — 4800

Schweißtabelle für egeplast SLM® 3.0 für die Heizelement-Stumpfschweißung OHNE Abmantelung des Schutzmantels

Die Schweißung erfolgt auf Grundlage der DVS-Merkblätter 2207, 2208.
Nachfolgende Parameter gelten nur für den im Titel aufgeführten Maschinentyp.
Der Richtwert für die Heizelementtemperatur beträgt 220°C. Die Umstellzeit sollte möglichst kurz gehalten werden.

Der Bewegungsdruck ist vor jeder Schweißverbindung neu zu ermitteln und zu den angegebenen Angleich- und Abkühldrücken zu addieren.

Zylinderquerschnitt = 520 mm²
Bitte vergleichen Sei den angegebenen Zylinderquerschnitt mit dem Typenschild Ihrer Maschine. Sollte dieser abweichend sein, wenden Sie sich bitte an Ihren egeplast-Berater.



Schematische Darstellung des Schweißablaufs

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
75 mm	SDR 17,6	3,90 bar	1 mm	59 s	5 s	5 s	3,90 bar	8 min
	SDR 17	4,00 bar	1 mm	61 s	5 s	5 s	4,00 bar	8 min
	SDR 13,6	4,70 bar	1,5 mm	73 s	6 s	6 s	4,70 bar	10 min
	SDR 11	5,40 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	5,40 bar	11 min
	SDR 9	6,30 bar	1,5 mm	102 s	7 s	7 s	6,30 bar	13 min
	SDR 7,4	7,30 bar	2 mm	122 s	8 s	8 s	7,30 bar	16 min
90 mm	SDR 17,6	5,40 bar	1 mm	69 s	5 s	5 s	5,40 bar	9 min
	SDR 17	5,60 bar	1,5 mm	72 s	6 s	6 s	5,60 bar	10 min
	SDR 13,6	6,60 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	6,60 bar	11 min
	SDR 11	7,60 bar	1,5 mm	101 s	7 s	7 s	7,60 bar	13 min
	SDR 9	8,90 bar	2 mm	121 s	8 s	8 s	8,90 bar	16 min
	SDR 7,4	10,30 bar	2 mm	144 s	8 s	9 s	10,30 bar	18 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

Fortsetzung Widos 4600 – 4800

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
110 mm	SDR 17,6	8,10 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	8,10 bar	11 min
	SDR 17	8,40 bar	1,5 mm	88 s	6 s	6 s	8,40 bar	12 min
	SDR 13,6	9,80 bar	1,5 mm	104 s	7 s	7 s	9,80 bar	14 min
	SDR 11	11,40 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	11,40 bar	16 min
	SDR 9	13,30 bar	2 mm	148 s	8 s	9 s	13,30 bar	19 min
	SDR 7,4	15,50 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	15,50 bar	22 min
125 mm	SDR 17,6	10,10 bar	1,5 mm	93 s	6 s	6 s	10,10 bar	12 min
	SDR 17	10,40 bar	1,5 mm	96 s	7 s	7 s	10,40 bar	13 min
	SDR 13,6	12,30 bar	1,5 mm	115 s	7 s	7 s	12,30 bar	15 min
	SDR 11	14,40 bar	2 mm	138 s	8 s	8 s	14,40 bar	18 min
	SDR 9	16,90 bar	2 mm	166 s	9 s	9 s	16,90 bar	21 min
	SDR 7,4	19,60 bar	2,5 mm	198 s	10 s	11 s	19,60 bar	24 min
140 mm	SDR 17,6	12,50 bar	1,5 mm	103 s	7 s	7 s	12,50 bar	13 min
	SDR 17	12,80 bar	1,5 mm	106 s	7 s	7 s	12,80 bar	14 min
	SDR 13,6	15,10 bar	2 mm	127 s	8 s	8 s	15,10 bar	16 min
	SDR 11	17,70 bar	2 mm	152 s	8 s	9 s	17,70 bar	19 min
	SDR 9	20,90 bar	2 mm	183 s	9 s	10 s	20,90 bar	23 min
	SDR 7,4	24,40 bar	2,5 mm	220 s	10 s	12 s	24,40 bar	27 min
160 mm	SDR 17,6	16,60 bar	1,5 mm	119 s	7 s	7 s	16,60 bar	15 min
	SDR 17	17,10 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	17,10 bar	16 min
	SDR 13,6	20,10 bar	2 mm	147 s	8 s	9 s	20,10 bar	19 min
	SDR 11	23,60 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	23,60 bar	22 min
	SDR 9	27,60 bar	2,5 mm	211 s	10 s	11 s	27,60 bar	26 min
	SDR 7,4	32,10 bar	2,5 mm	253 s	11 s	13 s	32,10 bar	31 min
180 mm	SDR 17,6	21,50 bar	2 mm	137 s	8 s	8 s	21,50 bar	17 min
	SDR 17	22,20 bar	2 mm	142 s	8 s	8 s	22,20 bar	18 min
	SDR 13,6	26,10 bar	2 mm	170 s	9 s	10 s	26,10 bar	21 min
	SDR 11	30,50 bar	2,5 mm	202 s	10 s	11 s	30,50 bar	25 min
	SDR 9	35,50 bar	2,5 mm	241 s	11 s	13 s	35,50 bar	29 min
	SDR 7,4	41,20 bar	3 mm	288 s	13 s	15 s	41,20 bar	35 min
200 mm	SDR 17,6	26,00 bar	2 mm	150 s	8 s	9 s	26,00 bar	19 min
	SDR 17	26,80 bar	2 mm	155 s	8 s	9 s	26,80 bar	19 min
	SDR 13,6	31,40 bar	2 mm	184 s	9 s	10 s	31,40 bar	23 min
	SDR 11	37,00 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	37,00 bar	27 min
	SDR 9	43,30 bar	3 mm	265 s	12 s	14 s	43,30 bar	32 min
	SDR 7,4	50,30 bar	3 mm	318 s	14 s	16 s	50,30 bar	38 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

egeplast
international GmbH
Robert-Bosch-Straße 7
48268 Greven, Germany
Tel.: +49.2575.9710-0
Fax: +49.2575.9710-110
info@egeplast.de
www.egeplast.de

Fortsetzung Widos 4600 – 4800

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
225 mm	SDR 17,6	32,00 bar	2 mm	164 s	9 s	9 s	32,00 bar	21 min
	SDR 17	33,20 bar	2 mm	171 s	9 s	10 s	33,20 bar	21 min
	SDR 13,6	39,10 bar	2,5 mm	204 s	10 s	11 s	39,10 bar	25 min
	SDR 11	46,00 bar	2,5 mm	245 s	11 s	13 s	46,00 bar	30 min
	SDR 9	54,00 bar	3 mm	295 s	13 s	15 s	54,00 bar	36 min
	SDR 7,4	62,80 bar	3 mm	353 s	15 s	18 s	62,80 bar	42 min
250 mm	SDR 17,6	38,80 bar	2 mm	179 s	9 s	10 s	38,80 bar	22 min
	SDR 17	40,00 bar	2 mm	185 s	9 s	10 s	40,00 bar	23 min
	SDR 13,6	47,40 bar	2,5 mm	223 s	10 s	12 s	47,40 bar	27 min
	SDR 11	55,80 bar	3 mm	268 s	12 s	14 s	55,80 bar	32 min
	SDR 9	65,60 bar	3 mm	323 s	14 s	16 s	65,60 bar	39 min
	SDR 7,4	76,80 bar	3,5 mm	389 s	16 s	16 s	76,80 bar	47 min
280 mm	SDR 17,6	47,60 bar	2,5 mm	197 s	10 s	11 s	47,60 bar	24 min
	SDR 17	49,30 bar	2,5 mm	204 s	10 s	11 s	49,30 bar	25 min
	SDR 13,6	58,50 bar	2,5 mm	246 s	11 s	13 s	58,50 bar	30 min
	SDR 11	69,10 bar	3 mm	297 s	13 s	15 s	69,10 bar	36 min
	SDR 9	81,50 bar	3 mm	359 s	15 s	18 s	81,50 bar	43 min
	SDR 7,4	95,40 bar	3,5 mm	432 s	17 s	18 s	95,40 bar	52 min
315 mm	SDR 17,6	60,10 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	60,10 bar	27 min
	SDR 17	62,20 bar	2,5 mm	229 s	11 s	12 s	62,20 bar	28 min
	SDR 13,6	73,90 bar	3 mm	277 s	12 s	14 s	73,90 bar	33 min
	SDR 11	87,30 bar	3 mm	333 s	14 s	17 s	87,30 bar	40 min
	SDR 9	91,80 bar	3 mm	353 s	15 s	18 s	91,80 bar	42 min
	SDR 7,4	120,50 bar	3,5 mm	486 s	19 s	21 s	120,50 bar	58 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

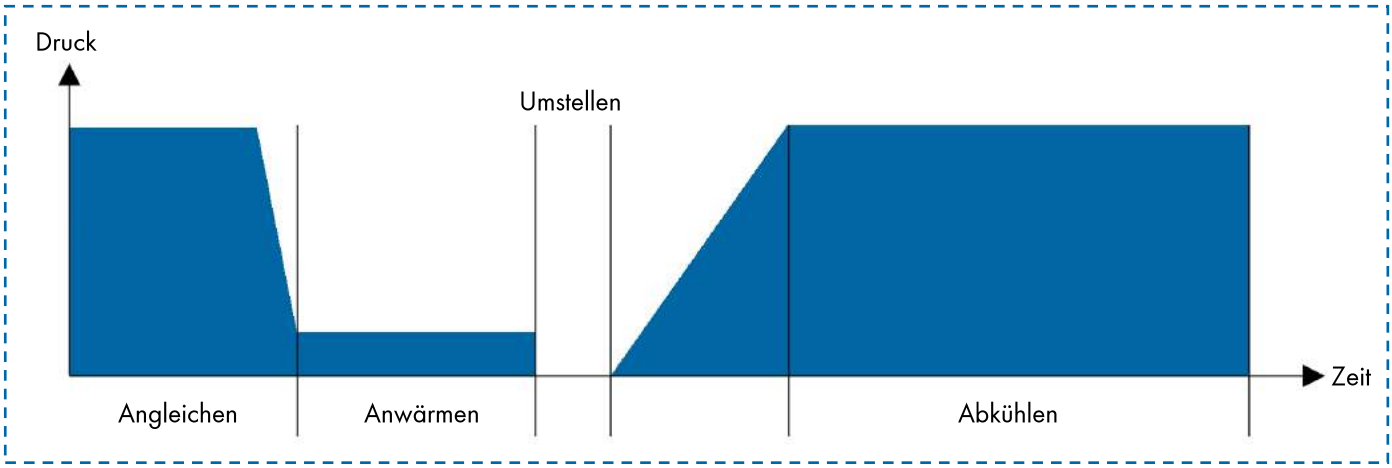
Widos 4900

Schweißtabelle für egeplast SLM® 3.0 für die Heizelement-Stumpfschweißung OHNE Abmantelung des Schutzmantels

Die Schweißung erfolgt auf Grundlage der DVS-Merkblätter 2207, 2208.
Nachfolgende Parameter gelten nur für den im Titel aufgeführten Maschinentyp.
Der Richtwert für die Heizelementtemperatur beträgt 220°C. Die Umstellzeit sollte möglichst kurz gehalten werden.

Der Bewegungsdruck ist vor jeder Schweißverbindung neu zu ermitteln und zu den angegebenen Angleich- und Abkühldrücken zu addieren.

Zylinderquerschnitt = 590 mm²
Bitte vergleichen Sei den angegebenen Zylinderquerschnitt mit dem Typenschild Ihrer Maschine. Sollte dieser abweichend sein, wenden Sie sich bitte an Ihren egeplast-Berater.



Schematische Darstellung des Schweißablaufs

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
63 mm	SDR 17,6	2,50 bar	1 mm	52 s	5 s	5 s	2,50 bar	7 min
	SDR 17	2,60 bar	1 mm	54 s	5 s	5 s	2,60 bar	7 min
	SDR 13,6	3,00 bar	1 mm	63 s	5 s	5 s	3,00 bar	8 min
	SDR 11	3,50 bar	1,5 mm	75 s	6 s	6 s	3,50 bar	10 min
	SDR 9	4,10 bar	1,5 mm	89 s	6 s	6 s	4,10 bar	12 min
	SDR 7,4	4,70 bar	1,5 mm	104 s	7 s	7 s	4,70 bar	14 min
75 mm	SDR 17,6	3,40 bar	1 mm	59 s	5 s	5 s	3,40 bar	8 min
	SDR 17	3,50 bar	1 mm	61 s	5 s	5 s	3,50 bar	8 min
	SDR 13,6	4,10 bar	1,5 mm	73 s	6 s	6 s	4,10 bar	10 min
	SDR 11	4,80 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	4,80 bar	11 min
	SDR 9	5,60 bar	1,5 mm	102 s	7 s	7 s	5,60 bar	13 min
	SDR 7,4	6,40 bar	2 mm	122 s	8 s	8 s	6,40 bar	16 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

Fortsetzung Widos 4900

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
90 mm	SDR 17,6	4,80 bar	1 mm	69 s	5 s	5 s	4,80 bar	9 min
	SDR 17	5,00 bar	1,5 mm	72 s	6 s	6 s	5,00 bar	10 min
	SDR 13,6	5,80 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	5,80 bar	11 min
	SDR 11	6,70 bar	1,5 mm	101 s	7 s	7 s	6,70 bar	13 min
	SDR 9	7,90 bar	2 mm	121 s	8 s	8 s	7,90 bar	16 min
	SDR 7,4	9,10 bar	2 mm	144 s	8 s	9 s	9,10 bar	18 min
110 mm	SDR 17,6	7,20 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	7,20 bar	11 min
	SDR 17	7,40 bar	1,5 mm	88 s	6 s	6 s	7,40 bar	12 min
	SDR 13,6	8,60 bar	1,5 mm	104 s	7 s	7 s	8,60 bar	14 min
	SDR 11	10,00 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	10,00 bar	16 min
	SDR 9	11,70 bar	2 mm	148 s	8 s	9 s	11,70 bar	19 min
	SDR 7,4	13,60 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	13,60 bar	22 min
125 mm	SDR 17,6	8,90 bar	1,5 mm	93 s	6 s	6 s	8,90 bar	12 min
	SDR 17	9,20 bar	1,5 mm	96 s	7 s	7 s	9,20 bar	13 min
	SDR 13,6	10,80 bar	1,5 mm	115 s	7 s	7 s	10,80 bar	15 min
	SDR 11	12,70 bar	2 mm	138 s	8 s	8 s	12,70 bar	18 min
	SDR 9	14,90 bar	2 mm	166 s	9 s	9 s	14,90 bar	21 min
	SDR 7,4	17,30 bar	2,5 mm	198 s	10 s	11 s	17,30 bar	24 min
140 mm	SDR 17,6	11,00 bar	1,5 mm	103 s	7 s	7 s	11,00 bar	13 min
	SDR 17	11,30 bar	1,5 mm	106 s	7 s	7 s	11,30 bar	14 min
	SDR 13,6	13,30 bar	2 mm	127 s	8 s	8 s	13,30 bar	16 min
	SDR 11	15,60 bar	2 mm	152 s	8 s	9 s	15,60 bar	19 min
	SDR 9	18,40 bar	2 mm	183 s	9 s	10 s	18,40 bar	23 min
	SDR 7,4	21,50 bar	2,5 mm	220 s	10 s	12 s	21,50 bar	27 min
160 mm	SDR 17,6	14,60 bar	1,5 mm	119 s	7 s	7 s	14,60 bar	15 min
	SDR 17	15,10 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	15,10 bar	16 min
	SDR 13,6	17,70 bar	2 mm	147 s	8 s	9 s	17,70 bar	19 min
	SDR 11	20,80 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	20,80 bar	22 min
	SDR 9	24,30 bar	2,5 mm	211 s	10 s	11 s	24,30 bar	26 min
	SDR 7,4	28,30 bar	2,5 mm	253 s	11 s	13 s	28,30 bar	31 min
180 mm	SDR 17,6	18,90 bar	2 mm	137 s	8 s	8 s	18,90 bar	17 min
	SDR 17	19,60 bar	2 mm	142 s	8 s	8 s	19,60 bar	18 min
	SDR 13,6	23,00 bar	2 mm	170 s	9 s	10 s	23,00 bar	21 min
	SDR 11	26,90 bar	2,5 mm	202 s	10 s	11 s	26,90 bar	25 min
	SDR 9	31,30 bar	2,5 mm	241 s	11 s	13 s	31,30 bar	29 min
	SDR 7,4	36,30 bar	3 mm	288 s	13 s	15 s	36,30 bar	35 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

Fortsetzung Widos 4900

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
200 mm	SDR 17,6	22,90 bar	2 mm	150 s	8 s	9 s	22,90 bar	19 min
	SDR 17	23,60 bar	2 mm	155 s	8 s	9 s	23,60 bar	19 min
	SDR 13,6	27,70 bar	2 mm	184 s	9 s	10 s	27,70 bar	23 min
	SDR 11	32,60 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	32,60 bar	27 min
	SDR 9	38,10 bar	3 mm	265 s	12 s	14 s	38,10 bar	32 min
	SDR 7,4	44,30 bar	3 mm	318 s	14 s	16 s	44,30 bar	38 min
225 mm	SDR 17,6	28,20 bar	2 mm	164 s	9 s	9 s	28,20 bar	21 min
	SDR 17	29,30 bar	2 mm	171 s	9 s	10 s	29,30 bar	21 min
	SDR 13,6	34,40 bar	2,5 mm	204 s	10 s	11 s	34,40 bar	25 min
	SDR 11	40,60 bar	2,5 mm	245 s	11 s	13 s	40,60 bar	30 min
	SDR 9	47,60 bar	3 mm	295 s	13 s	15 s	47,60 bar	36 min
	SDR 7,4	55,40 bar	3 mm	353 s	15 s	18 s	55,40 bar	42 min
250 mm	SDR 17,6	34,20 bar	2 mm	179 s	9 s	10 s	34,20 bar	22 min
	SDR 17	35,20 bar	2 mm	185 s	9 s	10 s	35,20 bar	23 min
	SDR 13,6	41,80 bar	2,5 mm	223 s	10 s	12 s	41,80 bar	27 min
	SDR 11	49,20 bar	3 mm	268 s	12 s	14 s	49,20 bar	32 min
	SDR 9	57,80 bar	3 mm	323 s	14 s	16 s	57,80 bar	39 min
	SDR 7,4	67,70 bar	3,5 mm	389 s	16 s	16 s	67,70 bar	47 min
280 mm	SDR 17,6	42,00 bar	2,5 mm	197 s	10 s	11 s	42,00 bar	24 min
	SDR 17	43,40 bar	2,5 mm	204 s	10 s	11 s	43,40 bar	25 min
	SDR 13,6	51,50 bar	2,5 mm	246 s	11 s	13 s	51,50 bar	30 min
	SDR 11	60,90 bar	3 mm	297 s	13 s	15 s	60,90 bar	36 min
	SDR 9	71,90 bar	3 mm	359 s	15 s	18 s	71,90 bar	43 min
	SDR 7,4	84,10 bar	3,5 mm	432 s	17 s	18 s	84,10 bar	52 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

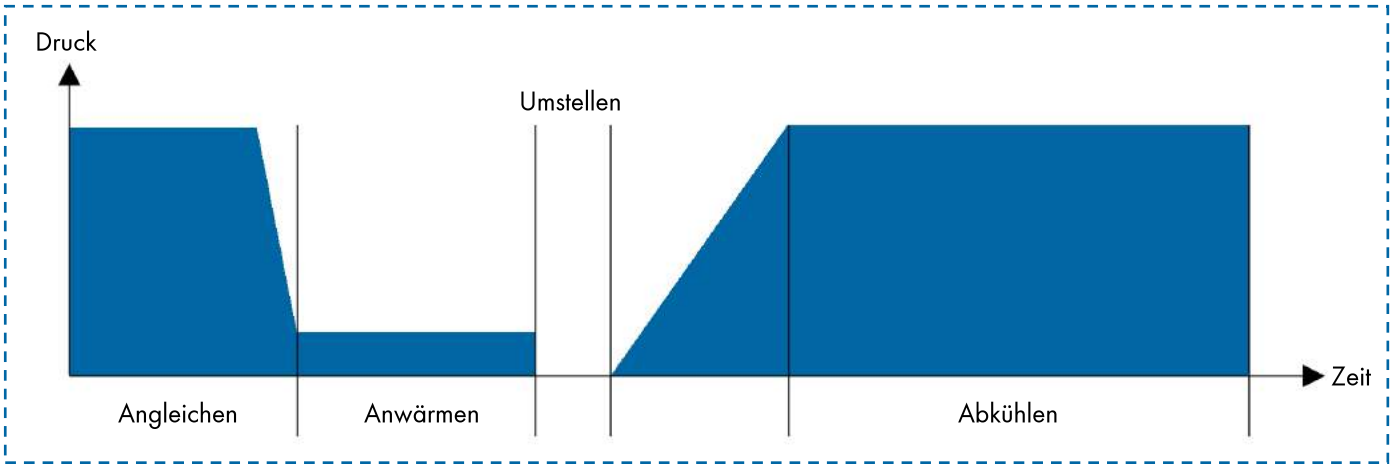
Widos 5100 — 5500

Schweißtabelle für egeplast SLM® 3.0 für die Heizelement-Stumpfschweißung OHNE Abmantelung des Schutzmantels

Die Schweißung erfolgt auf Grundlage der DVS-Merkblätter 2207, 2208.
Nachfolgende Parameter gelten nur für den im Titel aufgeführten Maschinentyp.
Der Richtwert für die Heizelementtemperatur beträgt 220°C. Die Umstellzeit sollte möglichst kurz gehalten werden.

Der Bewegungsdruck ist vor jeder Schweißverbindung neu zu ermitteln und zu den angegebenen Angleich- und Abkühldrücken zu addieren.

Zylinderquerschnitt = 1414 mm²
Bitte vergleichen Sei den angegebenen Zylinderquerschnitt mit dem Typenschild Ihrer Maschine. Sollte dieser abweichend sein, wenden Sie sich bitte an Ihren egeplast-Berater.



Schematische Darstellung des Schweißablaufs

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
200 mm	SDR 17,6	9,60 bar	2 mm	150 s	8 s	9 s	9,60 bar	19 min
	SDR 17	9,90 bar	2 mm	155 s	8 s	9 s	9,90 bar	19 min
	SDR 13,6	11,60 bar	2 mm	184 s	9 s	10 s	11,60 bar	23 min
	SDR 11	13,70 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	13,70 bar	27 min
	SDR 9	16,00 bar	3 mm	265 s	12 s	14 s	16,00 bar	32 min
	SDR 7,4	18,60 bar	3 mm	318 s	14 s	16 s	18,60 bar	38 min
225 mm	SDR 17,6	11,80 bar	2 mm	164 s	9 s	9 s	11,80 bar	21 min
	SDR 17	12,30 bar	2 mm	171 s	9 s	10 s	12,30 bar	21 min
	SDR 13,6	14,40 bar	2,5 mm	204 s	10 s	11 s	14,40 bar	25 min
	SDR 11	17,00 bar	2,5 mm	245 s	11 s	13 s	17,00 bar	30 min
	SDR 9	19,90 bar	3 mm	295 s	13 s	15 s	19,90 bar	36 min
	SDR 7,4	23,20 bar	3 mm	353 s	15 s	18 s	23,20 bar	42 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

Fortsetzung Widos 5100 – 5500

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
250 mm	SDR 17,6	14,30 bar	2 mm	179 s	9 s	10 s	14,30 bar	22 min
	SDR 17	14,80 bar	2 mm	185 s	9 s	10 s	14,80 bar	23 min
	SDR 13,6	17,50 bar	2,5 mm	223 s	10 s	12 s	17,50 bar	27 min
	SDR 11	20,60 bar	3 mm	268 s	12 s	14 s	20,60 bar	32 min
	SDR 9	24,20 bar	3 mm	323 s	14 s	16 s	24,20 bar	39 min
	SDR 7,4	28,30 bar	3,5 mm	389 s	16 s	16 s	28,30 bar	47 min
280 mm	SDR 17,6	17,60 bar	2,5 mm	197 s	10 s	11 s	17,60 bar	24 min
	SDR 17	18,20 bar	2,5 mm	204 s	10 s	11 s	18,20 bar	25 min
	SDR 13,6	21,60 bar	2,5 mm	246 s	11 s	13 s	21,60 bar	30 min
	SDR 11	25,50 bar	3 mm	297 s	13 s	15 s	25,50 bar	36 min
	SDR 9	30,10 bar	3 mm	359 s	15 s	18 s	30,10 bar	43 min
	SDR 7,4	35,20 bar	3,5 mm	432 s	17 s	18 s	35,20 bar	52 min
315 mm	SDR 17,6	22,20 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	22,20 bar	27 min
	SDR 17	23,00 bar	2,5 mm	229 s	11 s	12 s	23,00 bar	28 min
	SDR 13,6	27,30 bar	3 mm	277 s	12 s	14 s	27,30 bar	33 min
	SDR 11	32,20 bar	3 mm	333 s	14 s	17 s	32,20 bar	40 min
	SDR 9	33,90 bar	3 mm	353 s	15 s	18 s	33,90 bar	42 min
	SDR 7,4	44,50 bar	3,5 mm	486 s	19 s	21 s	44,50 bar	58 min
355 mm	SDR 17,6	27,60 bar	2,5 mm	244 s	11 s	13 s	27,60 bar	30 min
	SDR 17	28,70 bar	2,5 mm	255 s	11 s	13 s	28,70 bar	31 min
	SDR 13,6	34,10 bar	3 mm	307 s	13 s	16 s	34,10 bar	37 min
	SDR 11	40,40 bar	3,5 mm	371 s	16 s	16 s	40,40 bar	45 min
	SDR 9	47,80 bar	3,5 mm	450 s	18 s	19 s	47,80 bar	54 min
	SDR 7,4	55,90 bar	4 mm	542 s	21 s	22 s	55,90 bar	64 min
400 mm	SDR 17,6	34,50 bar	3 mm	271 s	12 s	14 s	34,50 bar	33 min
	SDR 17	35,70 bar	3 mm	282 s	12 s	14 s	35,70 bar	34 min
	SDR 13,6	42,70 bar	3 mm	342 s	14 s	17 s	42,70 bar	41 min
	SDR 11	50,70 bar	3,5 mm	414 s	17 s	18 s	50,70 bar	50 min
	SDR 9	60,00 bar	4 mm	502 s	20 s	20 s	60,00 bar	60 min
	SDR 7,4	70,40 bar	4 mm	607 s	22 s	25 s	70,40 bar	70 min
450 mm	SDR 17,6	43,70 bar	3 mm	305 s	13 s	16 s	43,70 bar	37 min
	SDR 17	45,30 bar	3 mm	318 s	14 s	16 s	45,30 bar	38 min
	SDR 13,6	54,10 bar	3,5 mm	385 s	16 s	16 s	54,10 bar	46 min
	SDR 11	64,30 bar	3,5 mm	467 s	18 s	20 s	64,30 bar	56 min
	SDR 9	76,00 bar	4 mm	566 s	21 s	23 s	76,00 bar	66 min
	SDR 7,4	89,20 bar	4 mm	683 s	24 s	29 s	89,20 bar	78 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

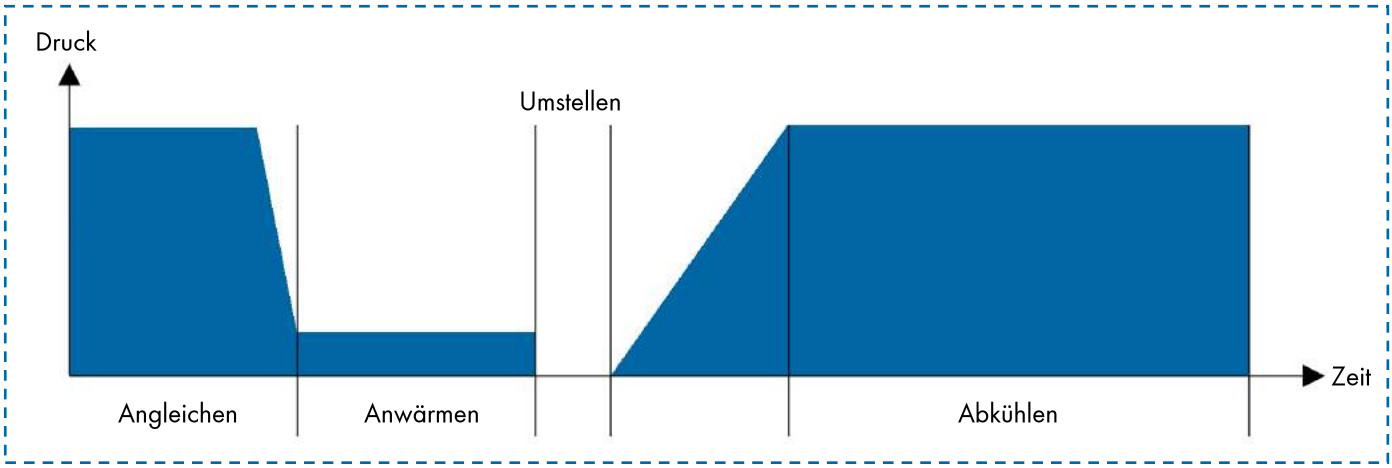
Widos 6100

Schweißtabelle für egeplast SLM® 3.0 für die Heizelement-Stumpfschweißung OHNE Abmantelung des Schutzmantels

Die Schweißung erfolgt auf Grundlage der DVS-Merkblätter 2207, 2208.
Nachfolgende Parameter gelten nur für den im Titel aufgeführten Maschinentyp.
Der Richtwert für die Heizelementtemperatur beträgt 220°C. Die Umstellzeit sollte möglichst kurz gehalten werden.

Der Bewegungsdruck ist vor jeder Schweißverbindung neu zu ermitteln und zu den angegebenen Angleich- und Abkühldrücken zu addieren.

Zylinderquerschnitt = 1728 mm²
Bitte vergleichen Sei den angegebenen Zylinderquerschnitt mit dem Typenschild Ihrer Maschine. Sollte dieser abweichend sein, wenden Sie sich bitte an Ihren egeplast-Berater.



Schematische Darstellung des Schweißablaufs

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
315 mm	SDR 17,6	18,10 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	18,10 bar	27 min
	SDR 17	18,70 bar	2,5 mm	229 s	11 s	12 s	18,70 bar	28 min
	SDR 13,6	22,20 bar	3 mm	277 s	12 s	14 s	22,20 bar	33 min
	SDR 11	26,30 bar	3 mm	333 s	14 s	17 s	26,30 bar	40 min
	SDR 9	27,60 bar	3 mm	353 s	15 s	18 s	27,60 bar	42 min
	SDR 7,4	36,30 bar	3,5 mm	486 s	19 s	21 s	36,30 bar	58 min
355 mm	SDR 17,6	22,20 bar	2,5 mm	244 s	11 s	13 s	22,20 bar	30 min
	SDR 17	23,10 bar	2,5 mm	255 s	11 s	13 s	23,10 bar	31 min
	SDR 13,6	27,40 bar	3 mm	307 s	13 s	16 s	27,40 bar	37 min
	SDR 11	32,40 bar	3,5 mm	371 s	16 s	16 s	32,40 bar	45 min
	SDR 9	38,30 bar	3,5 mm	450 s	18 s	19 s	38,30 bar	54 min
	SDR 7,4	44,80 bar	4 mm	542 s	21 s	22 s	44,80 bar	64 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

Fortsetzung Widos 6100

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
400 mm	SDR 17,6	28,10 bar	3 mm	271 s	12 s	14 s	28,10 bar	33 min
	SDR 17	29,10 bar	3 mm	282 s	12 s	14 s	29,10 bar	34 min
	SDR 13,6	34,80 bar	3 mm	342 s	14 s	17 s	34,80 bar	41 min
	SDR 11	41,30 bar	3,5 mm	414 s	17 s	18 s	41,30 bar	50 min
	SDR 9	48,90 bar	4 mm	502 s	20 s	20 s	48,90 bar	60 min
	SDR 7,4	57,40 bar	4 mm	607 s	22 s	25 s	57,40 bar	70 min
450 mm	SDR 17,6	35,60 bar	3 mm	305 s	13 s	16 s	35,60 bar	37 min
	SDR 17	37,00 bar	3 mm	318 s	14 s	16 s	37,00 bar	38 min
	SDR 13,6	44,10 bar	3,5 mm	385 s	16 s	16 s	44,10 bar	46 min
	SDR 11	52,40 bar	3,5 mm	467 s	18 s	20 s	52,40 bar	56 min
	SDR 9	62,00 bar	4 mm	566 s	21 s	23 s	62,00 bar	66 min
	SDR 7,4	72,70 bar	4 mm	683 s	24 s	29 s	72,70 bar	78 min
500 mm	SDR 17,6	43,40 bar	3 mm	335 s	14 s	17 s	43,40 bar	40 min
	SDR 17	45,10 bar	3 mm	349 s	15 s	18 s	45,10 bar	42 min
	SDR 13,6	53,90 bar	3,5 mm	424 s	17 s	18 s	53,90 bar	51 min
	SDR 11	64,10 bar	4 mm	514 s	20 s	20 s	64,10 bar	61 min
	SDR 9	75,80 bar	4 mm	623 s	23 s	26 s	75,80 bar	72 min
560 mm	SDR 17,6	53,70 bar	3 mm	370 s	16 s	19 s	53,70 bar	45 min
	SDR 17	55,80 bar	3,5 mm	386 s	16 s	16 s	55,80 bar	46 min
	SDR 13,6	66,90 bar	3,5 mm	470 s	19 s	20 s	66,90 bar	56 min
	SDR 11	79,60 bar	4 mm	571 s	21 s	23 s	79,60 bar	67 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

egeplast
international GmbH
Robert-Bosch-Straße 7
48268 Greven, Germany
Tel.: +49.2575.9710-0
Fax: +49.2575.9710-110
info@egeplast.de
www.egeplast.de

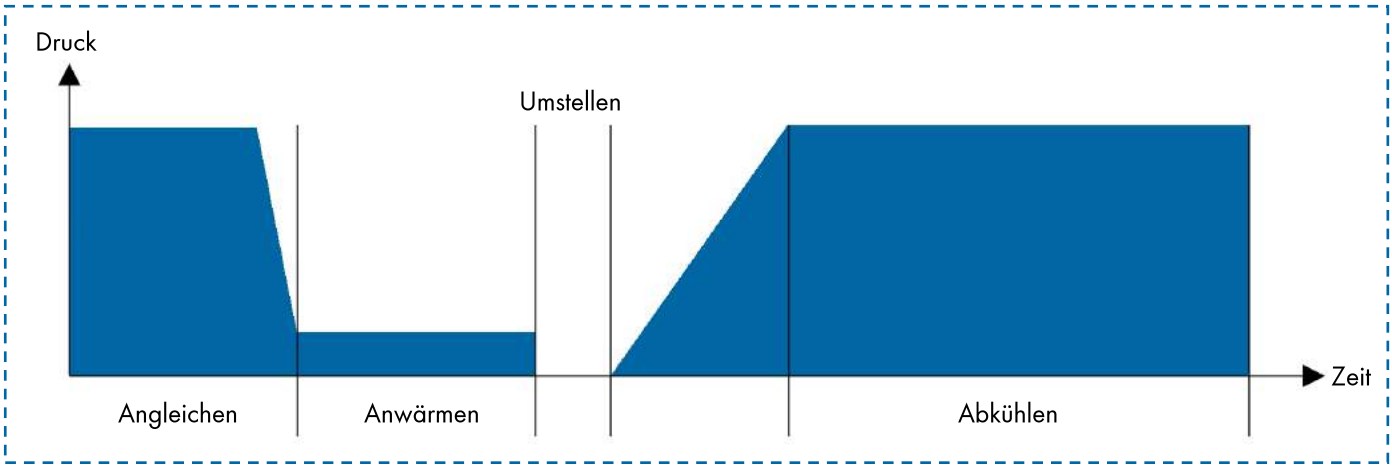
Widos 6100 Stahl (ab 6/2009)

Schweißtabelle für egeplast SLM® 3.0 für die Heizelement-Stumpfschweißung OHNE Abmantelung des Schutzmantels

Die Schweißung erfolgt auf Grundlage der DVS-Merkblätter 2207, 2208.
Nachfolgende Parameter gelten nur für den im Titel aufgeführten Maschinentyp.
Der Richtwert für die Heizelementtemperatur beträgt 220°C. Die Umstellzeit sollte möglichst kurz gehalten werden.

Der Bewegungsdruck ist vor jeder Schweißverbindung neu zu ermitteln und zu den angegebenen Angleich- und Abkühldrücken zu addieren.

Zylinderquerschnitt = 2945 mm²
Bitte vergleichen Sei den angegebenen Zylinderquerschnitt mit dem Typenschild Ihrer Maschine. Sollte dieser abweichend sein, wenden Sie sich bitte an Ihren egeplast-Berater.



Schematische Darstellung des Schweißablaufs

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
315 mm	SDR 17,6	10,60 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	10,60 bar	27 min
	SDR 17	11,00 bar	2,5 mm	229 s	11 s	12 s	11,00 bar	28 min
	SDR 13,6	13,10 bar	3 mm	277 s	12 s	14 s	13,10 bar	33 min
	SDR 11	15,50 bar	3 mm	333 s	14 s	17 s	15,50 bar	40 min
	SDR 9	16,20 bar	3 mm	353 s	15 s	18 s	16,20 bar	42 min
	SDR 7,4	21,30 bar	3,5 mm	486 s	19 s	21 s	21,30 bar	58 min
355 mm	SDR 17,6	13,30 bar	2,5 mm	244 s	11 s	13 s	13,30 bar	30 min
	SDR 17	13,80 bar	2,5 mm	255 s	11 s	13 s	13,80 bar	31 min
	SDR 13,6	16,30 bar	3 mm	307 s	13 s	16 s	16,30 bar	37 min
	SDR 11	19,40 bar	3,5 mm	371 s	16 s	16 s	19,40 bar	45 min
	SDR 9	22,90 bar	3,5 mm	450 s	18 s	19 s	22,90 bar	54 min
	SDR 7,4	26,80 bar	4 mm	542 s	21 s	22 s	26,80 bar	64 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

Fortsetzung Widos 6100 Stahl (ab 6/2009)

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
400 mm	SDR 17,6	16,50 bar	3 mm	271 s	12 s	14 s	16,50 bar	33 min
	SDR 17	17,10 bar	3 mm	282 s	12 s	14 s	17,10 bar	34 min
	SDR 13,6	20,50 bar	3 mm	342 s	14 s	17 s	20,50 bar	41 min
	SDR 11	24,30 bar	3,5 mm	414 s	17 s	18 s	24,30 bar	50 min
	SDR 9	28,80 bar	4 mm	502 s	20 s	20 s	28,80 bar	60 min
	SDR 7,4	33,70 bar	4 mm	607 s	22 s	25 s	33,70 bar	70 min
450 mm	SDR 17,6	20,90 bar	3 mm	305 s	13 s	16 s	20,90 bar	37 min
	SDR 17	21,70 bar	3 mm	318 s	14 s	16 s	21,70 bar	38 min
	SDR 13,6	25,90 bar	3,5 mm	385 s	16 s	16 s	25,90 bar	46 min
	SDR 11	30,80 bar	3,5 mm	467 s	18 s	20 s	30,80 bar	56 min
	SDR 9	36,40 bar	4 mm	566 s	21 s	23 s	36,40 bar	66 min
	SDR 7,4	42,70 bar	4 mm	683 s	24 s	29 s	42,70 bar	78 min
500 mm	SDR 17,6	25,50 bar	3 mm	335 s	14 s	17 s	25,50 bar	40 min
	SDR 17	26,50 bar	3 mm	349 s	15 s	18 s	26,50 bar	42 min
	SDR 13,6	31,70 bar	3,5 mm	424 s	17 s	18 s	31,70 bar	51 min
	SDR 11	37,70 bar	4 mm	514 s	20 s	20 s	37,70 bar	61 min
	SDR 9	44,60 bar	4 mm	623 s	23 s	26 s	44,60 bar	72 min
560 mm	SDR 17,6	31,50 bar	3 mm	370 s	16 s	19 s	31,50 bar	45 min
	SDR 17	32,80 bar	3,5 mm	386 s	16 s	16 s	32,80 bar	46 min
	SDR 13,6	39,30 bar	3,5 mm	470 s	19 s	20 s	39,30 bar	56 min
	SDR 11	46,80 bar	4 mm	571 s	21 s	23 s	46,80 bar	67 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

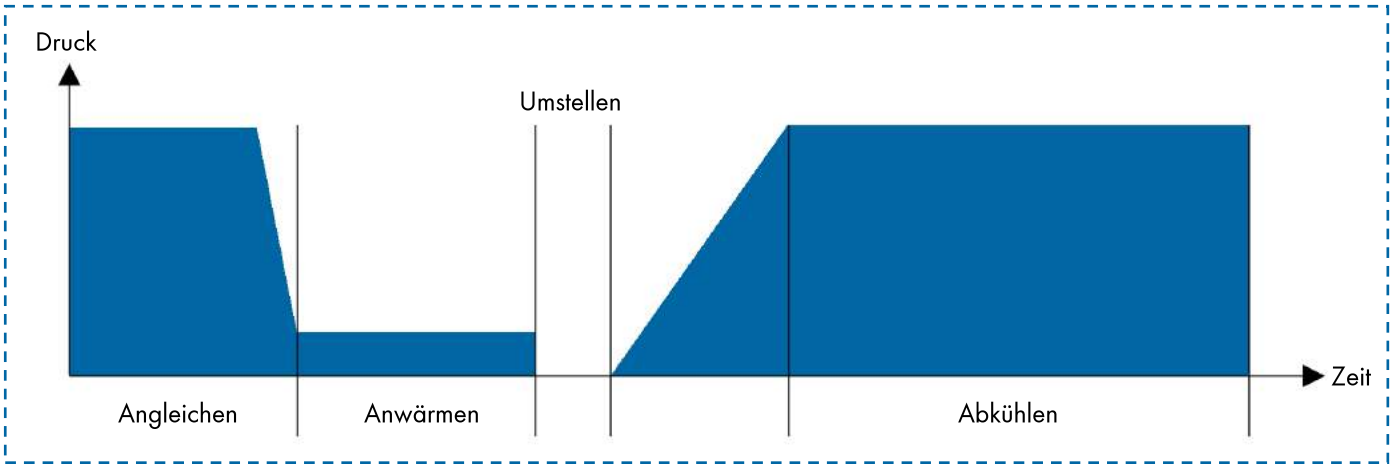
Widos 8000 (7/2000 bis 5/2009) – 10000 (ab 7/2000)

Schweißtabelle für egeplast SLM® 3.0 für die Heizelement-Stumpfschweißung OHNE Abmantelung des Schutzmantels

Die Schweißung erfolgt auf Grundlage der DVS-Merkblätter 2207, 2208.
Nachfolgende Parameter gelten nur für den im Titel aufgeführten Maschinentyp.
Der Richtwert für die Heizelementtemperatur beträgt 220°C. Die Umstellzeit sollte möglichst kurz gehalten werden.

Der Bewegungsdruck ist vor jeder Schweißverbindung neu zu ermitteln und zu den angegebenen Angleich- und Abkühldrücken zu addieren.

Zylinderquerschnitt = 4626 mm²
Bitte vergleichen Sei den angegebenen Zylinderquerschnitt mit dem Typenschild Ihrer Maschine. Sollte dieser abweichend sein, wenden Sie sich bitte an Ihren egeplast-Berater.



Schematische Darstellung des Schweißablaufs

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
450 mm	SDR 17,6	13,30 bar	3 mm	305 s	13 s	16 s	13,30 bar	37 min
	SDR 17	13,80 bar	3 mm	318 s	14 s	16 s	13,80 bar	38 min
	SDR 13,6	16,50 bar	3,5 mm	385 s	16 s	16 s	16,50 bar	46 min
	SDR 11	19,60 bar	3,5 mm	467 s	18 s	20 s	19,60 bar	56 min
	SDR 9	23,20 bar	4 mm	566 s	21 s	23 s	23,20 bar	66 min
	SDR 7,4	27,20 bar	4 mm	683 s	24 s	29 s	27,20 bar	78 min
500 mm	SDR 17,6	16,20 bar	3 mm	335 s	14 s	17 s	16,20 bar	40 min
	SDR 17	16,90 bar	3 mm	349 s	15 s	18 s	16,90 bar	42 min
	SDR 13,6	20,20 bar	3,5 mm	424 s	17 s	18 s	20,20 bar	51 min
	SDR 11	24,00 bar	4 mm	514 s	20 s	20 s	24,00 bar	61 min
	SDR 9	28,40 bar	4 mm	623 s	23 s	26 s	28,40 bar	72 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

egeplast
international GmbH
Robert-Bosch-Straße 7
48268 Greven, Germany
Tel.: +49.2575.9710-0
Fax: +49.2575.9710-110
info@egeplast.de
www.egeplast.de

Fortsetzung Widos 8000 (7/2000 bis 5/2009) – 10000 (7/2000)

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
560 mm	SDR 17,6	20,10 bar	3 mm	370 s	16 s	19 s	20,10 bar	45 min
	SDR 17	20,90 bar	3,5 mm	386 s	16 s	16 s	20,90 bar	46 min
	SDR 13,6	25,00 bar	3,5 mm	470 s	19 s	20 s	25,00 bar	56 min
	SDR 11	29,80 bar	4 mm	571 s	21 s	23 s	29,80 bar	67 min
630 mm	SDR 17,6	25,10 bar	3,5 mm	412 s	17 s	17 s	25,10 bar	49 min
	SDR 17	26,10 bar	3,5 mm	430 s	17 s	18 s	26,10 bar	51 min
	SDR 13,6	31,30 bar	4 mm	524 s	20 s	21 s	31,30 bar	62 min
	SDR 11	37,40 bar	4 mm	638 s	23 s	26 s	37,40 bar	73 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

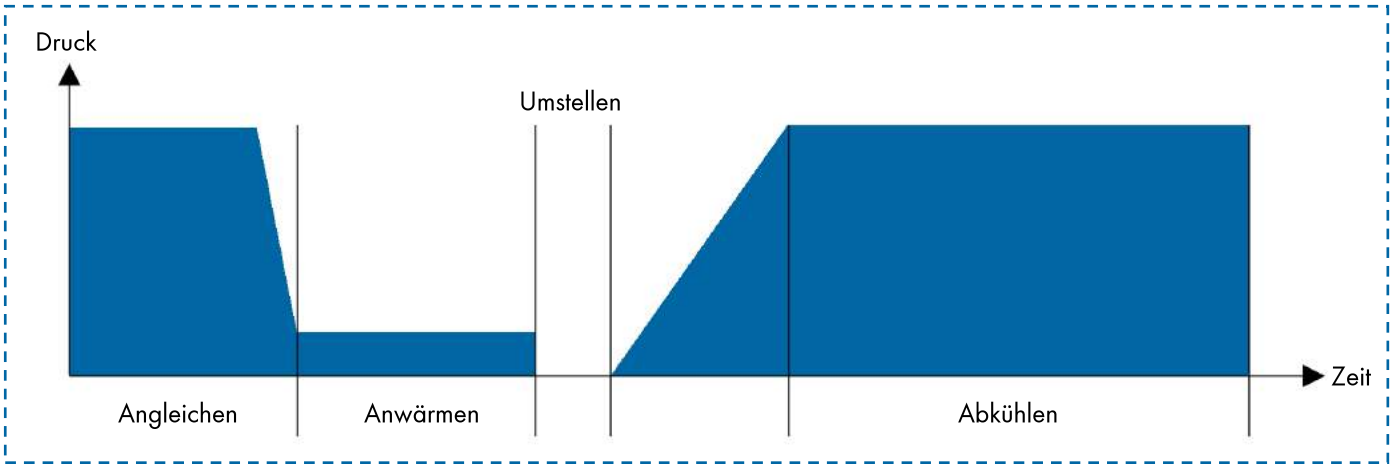
Widos 8000 (ab 6/2009)

Schweißtabelle für egeplast SLM® 3.0 für die Heizelement-Stumpfschweißung OHNE Abmantelung des Schutzmantels

Die Schweißung erfolgt auf Grundlage der DVS-Merkblätter 2207, 2208.
Nachfolgende Parameter gelten nur für den im Titel aufgeführten Maschinentyp.
Der Richtwert für die Heizelementtemperatur beträgt 220°C. Die Umstellzeit sollte möglichst kurz gehalten werden.

Der Bewegungsdruck ist vor jeder Schweißverbindung neu zu ermitteln und zu den angegebenen Angleich- und Abkühldrücken zu addieren.

Zylinderquerschnitt = 2945 mm²
Bitte vergleichen Sei den angegebenen Zylinderquerschnitt mit dem Typenschild Ihrer Maschine. Sollte dieser abweichend sein, wenden Sie sich bitte an Ihren egeplast-Berater.



Schematische Darstellung des Schweißablaufs

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
450 mm	SDR 17,6	20,90 bar	3 mm	305 s	13 s	16 s	20,90 bar	37 min
	SDR 17	21,70 bar	3 mm	318 s	14 s	16 s	21,70 bar	38 min
	SDR 13,6	25,90 bar	3,5 mm	385 s	16 s	16 s	25,90 bar	46 min
	SDR 11	30,80 bar	3,5 mm	467 s	18 s	20 s	30,80 bar	56 min
	SDR 9	36,40 bar	4 mm	566 s	21 s	23 s	36,40 bar	66 min
	SDR 7,4	42,70 bar	4 mm	683 s	24 s	29 s	42,70 bar	78 min
500 mm	SDR 17,6	25,50 bar	3 mm	335 s	14 s	17 s	25,50 bar	40 min
	SDR 17	26,50 bar	3 mm	349 s	15 s	18 s	26,50 bar	42 min
	SDR 13,6	31,70 bar	3,5 mm	424 s	17 s	18 s	31,70 bar	51 min
	SDR 11	37,70 bar	4 mm	514 s	20 s	20 s	37,70 bar	61 min
	SDR 9	44,60 bar	4 mm	623 s	23 s	26 s	44,60 bar	72 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

Fortsetzung Widos 8000 (ab 6/2009)

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
560 mm	SDR 17,6	31,50 bar	3 mm	370 s	16 s	19 s	31,50 bar	45 min
	SDR 17	32,80 bar	3,5 mm	386 s	16 s	16 s	32,80 bar	46 min
	SDR 13,6	39,30 bar	3,5 mm	470 s	19 s	20 s	39,30 bar	56 min
	SDR 11	46,80 bar	4 mm	571 s	21 s	23 s	46,80 bar	67 min
630 mm	SDR 17,6	39,50 bar	3,5 mm	412 s	17 s	17 s	39,50 bar	49 min
	SDR 17	41,10 bar	3,5 mm	430 s	17 s	18 s	41,10 bar	51 min
	SDR 13,6	49,20 bar	4 mm	524 s	20 s	21 s	49,20 bar	62 min
	SDR 11	58,80 bar	4 mm	638 s	23 s	26 s	58,80 bar	73 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

Informationen, Quellen und Hintergründe zu unserem Nachhaltigkeitsmanagement finden Sie auf unserer Website unter www.egeplast.de/nachhaltigkeit

egeplast

egeplast
international GmbH

Robert-Bosch-Straße 7
48268 Greven, Germany

Tel.: +49.2575.9710-0
Fax: +49.2575.9710-110

info@egeplast.de
www.egeplast.de