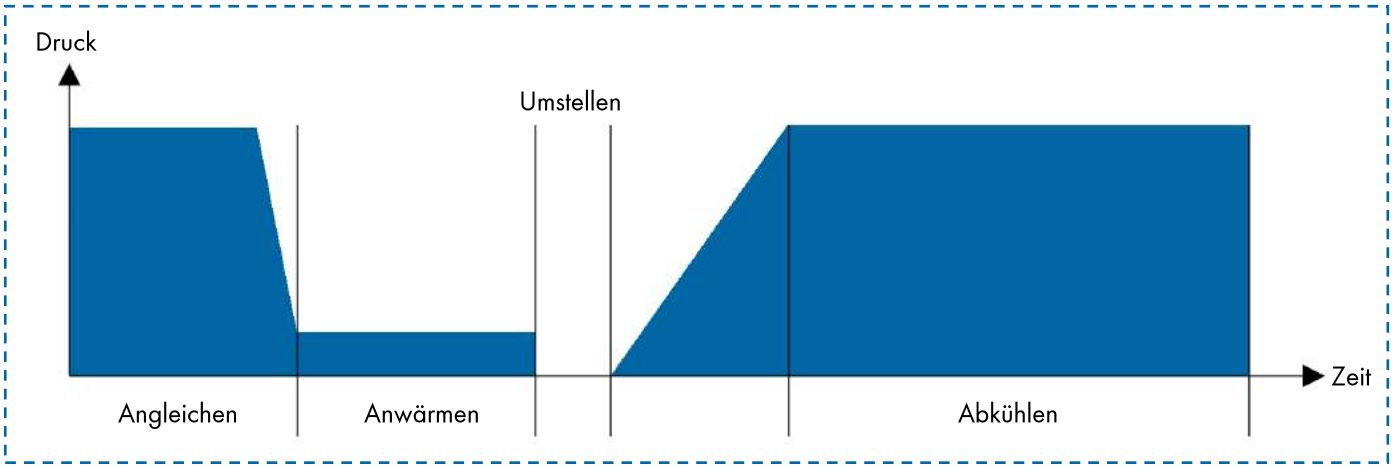
Rothenberger Roweld P 160 B

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 = 3,53 cm²
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
40 mm	SDR 17,6	1,90 bar	0,5 mm	35 s	5 s	5 s	1,90 bar	6 min
	SDR 17	1,90 bar	0,5 mm	36 s	5 s	5 s	1,90 bar	6 min
	SDR 13,6	2,20 bar	0,5 mm	43 s	5 s	5 s	2,20 bar	6 min
	SDR 11	2,50 bar	1 mm	50 s	5 s	5 s	2,50 bar	6 min
	SDR 9	2,90 bar	1 mm	58 s	5 s	5 s	2,90 bar	8 min
	SDR 7,4	3,30 bar	1 mm	69 s	5 s	5 s	3,30 bar	9 min
50 mm	SDR 17,6	2,80 bar	0,5 mm	43 s	5 s	5 s	2,80 bar	6 min
	SDR 17	2,90 bar	0,5 mm	44 s	5 s	5 s	2,90 bar	6 min
	SDR 13,6	3,30 bar	1 mm	52 s	5 s	5 s	3,30 bar	7 min
	SDR 11	3,80 bar	1 mm	61 s	5 s	5 s	3,80 bar	8 min
	SDR 9	4,40 bar	1,5 mm	72 s	6 s	6 s	4,40 bar	10 min
	SDR 7,4	5,10 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	5,10 bar	11 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 Rothenberger Roweld P 160 B

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
63 mm	SDR 17,6	4,20 bar	1 mm	52 s	5 s	5 s	4,20 bar	7 min
	SDR 17	4,40 bar	1 mm	54 s	5 s	5 s	4,40 bar	7 min
	SDR 13,6	5,10 bar	1 mm	63 s	5 s	5 s	5,10 bar	8 min
	SDR 11	5,90 bar	1,5 mm	75 s	6 s	6 s	5,90 bar	10 min
	SDR 9	6,80 bar	1,5 mm	89 s	6 s	6 s	6,80 bar	12 min
	SDR 7,4	7,70 bar	1,5 mm	104 s	7 s	7 s	7,70 bar	14 min
75 mm	SDR 17,6	5,70 bar	1 mm	59 s	5 s	5 s	5,70 bar	8 min
	SDR 17	5,90 bar	1 mm	61 s	5 s	5 s	5,90 bar	8 min
	SDR 13,6	6,90 bar	1,5 mm	73 s	6 s	6 s	6,90 bar	10 min
	SDR 11	7,90 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	7,90 bar	11 min
	SDR 9	9,30 bar	1,5 mm	102 s	7 s	7 s	9,30 bar	13 min
	SDR 7,4	10,70 bar	2 mm	122 s	8 s	8 s	10,70 bar	16 min
90 mm	SDR 17,6	7,90 bar	1 mm	69 s	5 s	5 s	7,90 bar	9 min
	SDR 17	8,30 bar	1,5 mm	72 s	6 s	6 s	8,30 bar	10 min
	SDR 13,6	9,60 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	9,60 bar	11 min
	SDR 11	11,20 bar	1,5 mm	101 s	7 s	7 s	11,20 bar	13 min
	SDR 9	13,10 bar	2 mm	121 s	8 s	8 s	13,10 bar	16 min
	SDR 7,4	15,20 bar	2 mm	144 s	8 s	9 s	15,20 bar	18 min
110 mm	SDR 17,6	11,90 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	11,90 bar	11 min
	SDR 17	12,30 bar	1,5 mm	88 s	6 s	6 s	12,30 bar	12 min
	SDR 13,6	14,40 bar	1,5 mm	104 s	7 s	7 s	14,40 bar	14 min
	SDR 11	16,70 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	16,70 bar	16 min
	SDR 9	19,60 bar	2 mm	148 s	8 s	9 s	19,60 bar	19 min
	SDR 7,4	22,80 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	22,80 bar	22 min
125 mm	SDR 17,6	14,90 bar	1,5 mm	93 s	6 s	6 s	14,90 bar	12 min
	SDR 17	15,30 bar	1,5 mm	96 s	7 s	7 s	15,30 bar	13 min
	SDR 13,6	18,10 bar	1,5 mm	115 s	7 s	7 s	18,10 bar	15 min
	SDR 11	21,30 bar	2 mm	138 s	8 s	8 s	21,30 bar	18 min
	SDR 9	24,90 bar	2 mm	166 s	9 s	9 s	24,90 bar	21 min
	SDR 7,4	28,90 bar	2,5 mm	198 s	10 s	11 s	28,90 bar	24 min
140 mm	SDR 17,6	18,30 bar	1,5 mm	103 s	7 s	7 s	18,30 bar	13 min
	SDR 17	18,80 bar	1,5 mm	106 s	7 s	7 s	18,80 bar	14 min
	SDR 13,6	22,20 bar	2 mm	127 s	8 s	8 s	22,20 bar	16 min
	SDR 11	26,10 bar	2 mm	152 s	8 s	9 s	26,10 bar	19 min
	SDR 9	30,70 bar	2 mm	183 s	9 s	10 s	30,70 bar	23 min
	SDR 7,4	35,90 bar	2,5 mm	220 s	10 s	12 s	35,90 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.

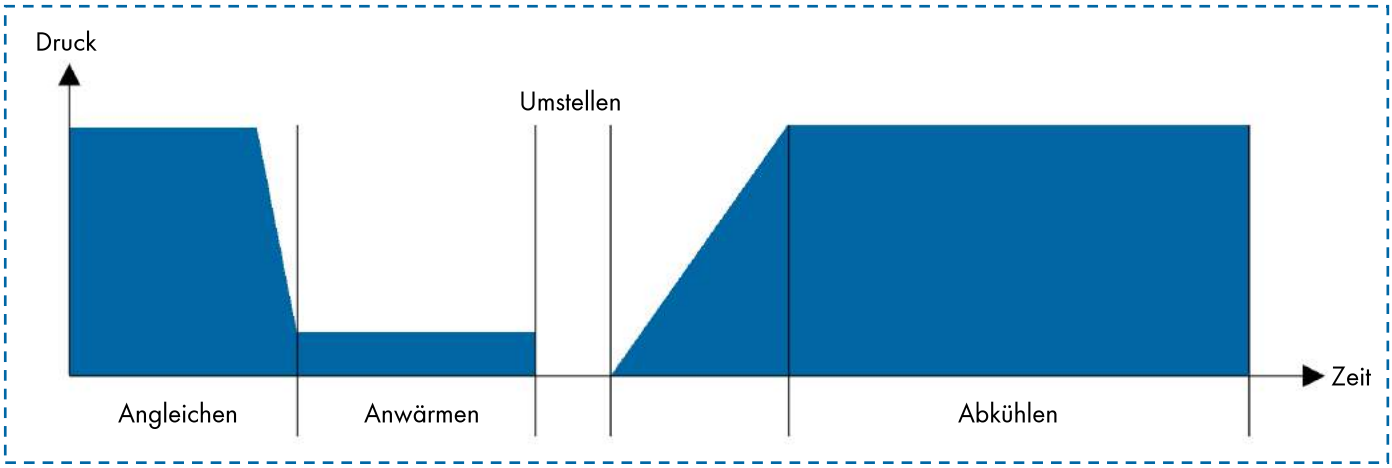
Rothenberger Roweld P 250 B

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 = 6,26 cm²
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
90 mm	SDR 17,6	4,50 bar	1 mm	69 s	5 s	5 s	4,50 bar	9 min
	SDR 17	4,70 bar	1,5 mm	72 s	6 s	6 s	4,70 bar	10 min
	SDR 13,6	5,50 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	5,50 bar	11 min
	SDR 11	6,40 bar	1,5 mm	101 s	7 s	7 s	6,40 bar	13 min
	SDR 9	7,40 bar	2 mm	121 s	8 s	8 s	7,40 bar	16 min
	SDR 7,4	8,60 bar	2 mm	144 s	8 s	9 s	8,60 bar	18 min
110 mm	SDR 17,6	6,80 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	6,80 bar	11 min
	SDR 17	7,00 bar	1,5 mm	88 s	6 s	6 s	7,00 bar	12 min
	SDR 13,6	8,10 bar	1,5 mm	104 s	7 s	7 s	8,10 bar	14 min
	SDR 11	9,50 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	9,50 bar	16 min
	SDR 9	11,10 bar	2 mm	148 s	8 s	9 s	11,10 bar	19 min
	SDR 7,4	12,90 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	12,90 bar	22 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 Rothenberger Roweld P 250 B

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
125 mm	SDR 17,6	8,40 bar	1,5 mm	93 s	6 s	6 s	8,40 bar	12 min
	SDR 17	8,70 bar	1,5 mm	96 s	7 s	7 s	8,70 bar	13 min
	SDR 13,6	10,20 bar	1,5 mm	115 s	7 s	7 s	10,20 bar	15 min
	SDR 11	12,00 bar	2 mm	138 s	8 s	8 s	12,00 bar	18 min
	SDR 9	14,00 bar	2 mm	166 s	9 s	9 s	14,00 bar	21 min
	SDR 7,4	16,30 bar	2,5 mm	198 s	10 s	11 s	16,30 bar	24 min
140 mm	SDR 17,6	10,40 bar	1,5 mm	103 s	7 s	7 s	10,40 bar	13 min
	SDR 17	10,60 bar	1,5 mm	106 s	7 s	7 s	10,60 bar	14 min
	SDR 13,6	12,60 bar	2 mm	127 s	8 s	8 s	12,60 bar	16 min
	SDR 11	14,70 bar	2 mm	152 s	8 s	9 s	14,70 bar	19 min
	SDR 9	17,40 bar	2 mm	183 s	9 s	10 s	17,40 bar	23 min
	SDR 7,4	20,20 bar	2,5 mm	220 s	10 s	12 s	20,20 bar	27 min
160 mm	SDR 17,6	13,80 bar	1,5 mm	119 s	7 s	7 s	13,80 bar	15 min
	SDR 17	14,20 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	14,20 bar	16 min
	SDR 13,6	16,70 bar	2 mm	147 s	8 s	9 s	16,70 bar	19 min
	SDR 11	19,60 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	19,60 bar	22 min
	SDR 9	22,90 bar	2,5 mm	211 s	10 s	11 s	22,90 bar	26 min
	SDR 7,4	26,70 bar	2,5 mm	253 s	11 s	13 s	26,70 bar	31 min
180 mm	SDR 17,6	17,90 bar	2 mm	137 s	8 s	8 s	17,90 bar	17 min
	SDR 17	18,50 bar	2 mm	142 s	8 s	8 s	18,50 bar	18 min
	SDR 13,6	21,70 bar	2 mm	170 s	9 s	10 s	21,70 bar	21 min
	SDR 11	25,30 bar	2,5 mm	202 s	10 s	11 s	25,30 bar	25 min
	SDR 9	29,50 bar	2,5 mm	241 s	11 s	13 s	29,50 bar	29 min
	SDR 7,4	34,20 bar	3 mm	288 s	13 s	15 s	34,20 bar	35 min
200 mm	SDR 17,6	21,60 bar	2 mm	150 s	8 s	9 s	21,60 bar	19 min
	SDR 17	22,30 bar	2 mm	155 s	8 s	9 s	22,30 bar	19 min
	SDR 13,6	26,10 bar	2 mm	184 s	9 s	10 s	26,10 bar	23 min
	SDR 11	30,70 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	30,70 bar	27 min
	SDR 9	35,90 bar	3 mm	265 s	12 s	14 s	35,90 bar	32 min
	SDR 7,4	41,80 bar	3 mm	318 s	14 s	16 s	41,80 bar	38 min
225 mm	SDR 17,6	26,60 bar	2 mm	164 s	9 s	9 s	26,60 bar	21 min
	SDR 17	27,60 bar	2 mm	171 s	9 s	10 s	27,60 bar	21 min
	SDR 13,6	32,50 bar	2,5 mm	204 s	10 s	11 s	32,50 bar	25 min
	SDR 11	38,20 bar	2,5 mm	245 s	11 s	13 s	38,20 bar	30 min
	SDR 9	44,80 bar	3 mm	295 s	13 s	15 s	44,80 bar	36 min
	SDR 7,4	52,20 bar	3 mm	353 s	15 s	18 s	52,20 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.

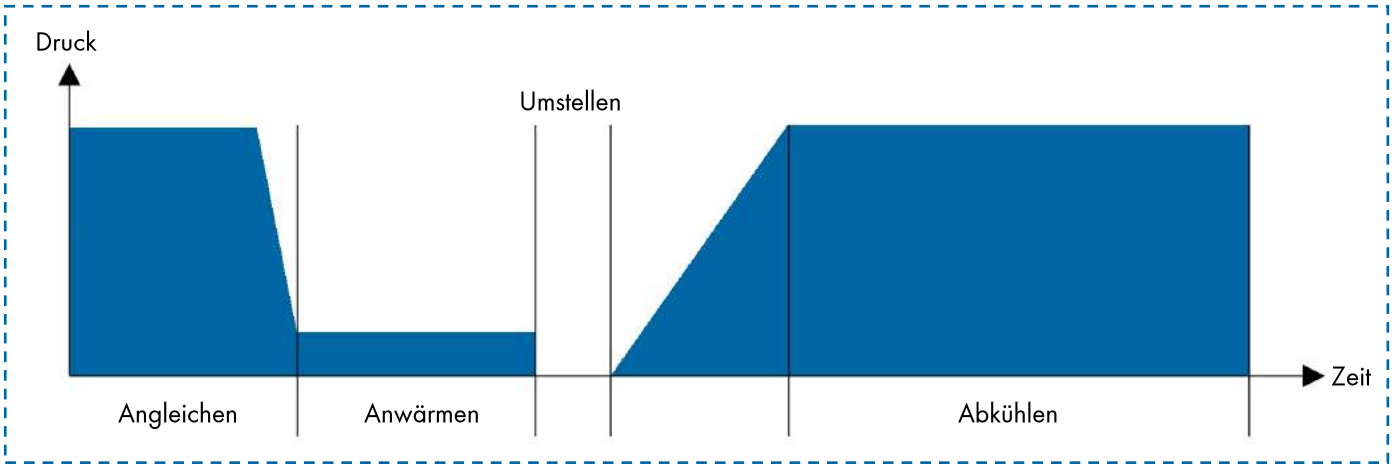
Rothenberger Roweld P 355 B

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 = 6,26 cm²
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
OD 90 mm	SDR 17,6	4,50 bar	1 mm	69 s	5 s	5 s	4,50 bar	9 min
	SDR 17	4,70 bar	1,5 mm	72 s	6 s	6 s	4,70 bar	10 min
	SDR 13,6	5,50 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	5,50 bar	11 min
	SDR 11	6,40 bar	1,5 mm	101 s	7 s	7 s	6,40 bar	13 min
	SDR 9	7,40 bar	2 mm	121 s	8 s	8 s	7,40 bar	16 min
	SDR 7,4	8,60 bar	2 mm	144 s	8 s	9 s	8,60 bar	18 min
OD 110 mm	SDR 17,6	6,80 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	6,80 bar	11 min
	SDR 17	7,00 bar	1,5 mm	88 s	6 s	6 s	7,00 bar	12 min
	SDR 13,6	8,10 bar	1,5 mm	104 s	7 s	7 s	8,10 bar	14 min
	SDR 11	9,50 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	9,50 bar	16 min
	SDR 9	11,10 bar	2 mm	148 s	8 s	9 s	11,10 bar	19 min
	SDR 7,4	12,90 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	12,90 bar	22 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 Rothenberger Roweld P 355 B

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
OD 125 mm	SDR 17,6	8,40 bar	1,5 mm	93 s	6 s	6 s	8,40 bar	12 min
	SDR 17	8,70 bar	1,5 mm	96 s	7 s	7 s	8,70 bar	13 min
	SDR 13,6	10,20 bar	1,5 mm	115 s	7 s	7 s	10,20 bar	15 min
	SDR 11	12,00 bar	2 mm	138 s	8 s	8 s	12,00 bar	18 min
	SDR 9	14,00 bar	2 mm	166 s	9 s	9 s	14,00 bar	21 min
	SDR 7,4	16,30 bar	2,5 mm	198 s	10 s	11 s	16,30 bar	24 min
OD 140 mm	SDR 17,6	10,40 bar	1,5 mm	103 s	7 s	7 s	10,40 bar	13 min
	SDR 17	10,60 bar	1,5 mm	106 s	7 s	7 s	10,60 bar	14 min
	SDR 13,6	12,60 bar	2 mm	127 s	8 s	8 s	12,60 bar	16 min
	SDR 11	14,70 bar	2 mm	152 s	8 s	9 s	14,70 bar	19 min
	SDR 9	17,40 bar	2 mm	183 s	9 s	10 s	17,40 bar	23 min
	SDR 7,4	20,20 bar	2,5 mm	220 s	10 s	12 s	20,20 bar	27 min
OD 160 mm	SDR 17,6	13,80 bar	1,5 mm	119 s	7 s	7 s	13,80 bar	15 min
	SDR 17	14,20 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	14,20 bar	16 min
	SDR 13,6	16,70 bar	2 mm	147 s	8 s	9 s	16,70 bar	19 min
	SDR 11	19,60 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	19,60 bar	22 min
	SDR 9	22,90 bar	2,5 mm	211 s	10 s	11 s	22,90 bar	26 min
	SDR 7,4	26,70 bar	2,5 mm	253 s	11 s	13 s	26,70 bar	31 min
OD 180 mm	SDR 17,6	17,90 bar	2 mm	137 s	8 s	8 s	17,90 bar	17 min
	SDR 17	18,50 bar	2 mm	142 s	8 s	8 s	18,50 bar	18 min
	SDR 13,6	21,70 bar	2 mm	170 s	9 s	10 s	21,70 bar	21 min
	SDR 11	25,30 bar	2,5 mm	202 s	10 s	11 s	25,30 bar	25 min
	SDR 9	29,50 bar	2,5 mm	241 s	11 s	13 s	29,50 bar	29 min
	SDR 7,4	34,20 bar	3 mm	288 s	13 s	15 s	34,20 bar	35 min
OD 200 mm	SDR 17,6	21,60 bar	2 mm	150 s	8 s	9 s	21,60 bar	19 min
	SDR 17	22,30 bar	2 mm	155 s	8 s	9 s	22,30 bar	19 min
	SDR 13,6	26,10 bar	2 mm	184 s	9 s	10 s	26,10 bar	23 min
	SDR 11	30,70 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	30,70 bar	27 min
	SDR 9	35,90 bar	3 mm	265 s	12 s	14 s	35,90 bar	32 min
	SDR 7,4	41,80 bar	3 mm	318 s	14 s	16 s	41,80 bar	38 min
OD 225 mm	SDR 17,6	26,60 bar	2 mm	164 s	9 s	9 s	26,60 bar	21 min
	SDR 17	27,60 bar	2 mm	171 s	9 s	10 s	27,60 bar	21 min
	SDR 13,6	32,50 bar	2,5 mm	204 s	10 s	11 s	32,50 bar	25 min
	SDR 11	38,20 bar	2,5 mm	245 s	11 s	13 s	38,20 bar	30 min
	SDR 9	44,80 bar	3 mm	295 s	13 s	15 s	44,80 bar	36 min
	SDR 7,4	52,20 bar	3 mm	353 s	15 s	18 s	52,20 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 Rothenberger Roweld P 355 B

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
250 mm	SDR 17,6	32,20 bar	2 mm	179 s	9 s	10 s	32,20 bar	22 min
	SDR 17	33,20 bar	2 mm	185 s	9 s	10 s	33,20 bar	23 min
	SDR 13,6	39,40 bar	2,5 mm	223 s	10 s	12 s	39,40 bar	27 min
	SDR 11	46,40 bar	3 mm	268 s	12 s	14 s	46,40 bar	32 min
	SDR 9	54,50 bar	3 mm	323 s	14 s	16 s	54,50 bar	39 min
	SDR 7,4	63,80 bar	3,5 mm	389 s	16 s	16 s	63,80 bar	47 min
280 mm	SDR 17,6	39,50 bar	2,5 mm	197 s	10 s	11 s	39,50 bar	24 min
	SDR 17	40,90 bar	2,5 mm	204 s	10 s	11 s	40,90 bar	25 min
	SDR 13,6	48,60 bar	2,5 mm	246 s	11 s	13 s	48,60 bar	30 min
	SDR 11	57,40 bar	3 mm	297 s	13 s	15 s	57,40 bar	36 min
	SDR 9	67,70 bar	3 mm	359 s	15 s	18 s	67,70 bar	43 min
	SDR 7,4	79,20 bar	3,5 mm	432 s	17 s	18 s	79,20 bar	52 min
315 mm	SDR 17,6	49,90 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	49,90 bar	27 min
	SDR 17	51,70 bar	2,5 mm	229 s	11 s	12 s	51,70 bar	28 min
	SDR 13,6	61,40 bar	3 mm	277 s	12 s	14 s	61,40 bar	33 min
	SDR 11	72,50 bar	3 mm	333 s	14 s	17 s	72,50 bar	40 min
	SDR 9	76,20 bar	3 mm	353 s	15 s	18 s	76,20 bar	42 min
	SDR 7,4	100,10 bar	3,5 mm	486 s	19 s	21 s	100,10 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.

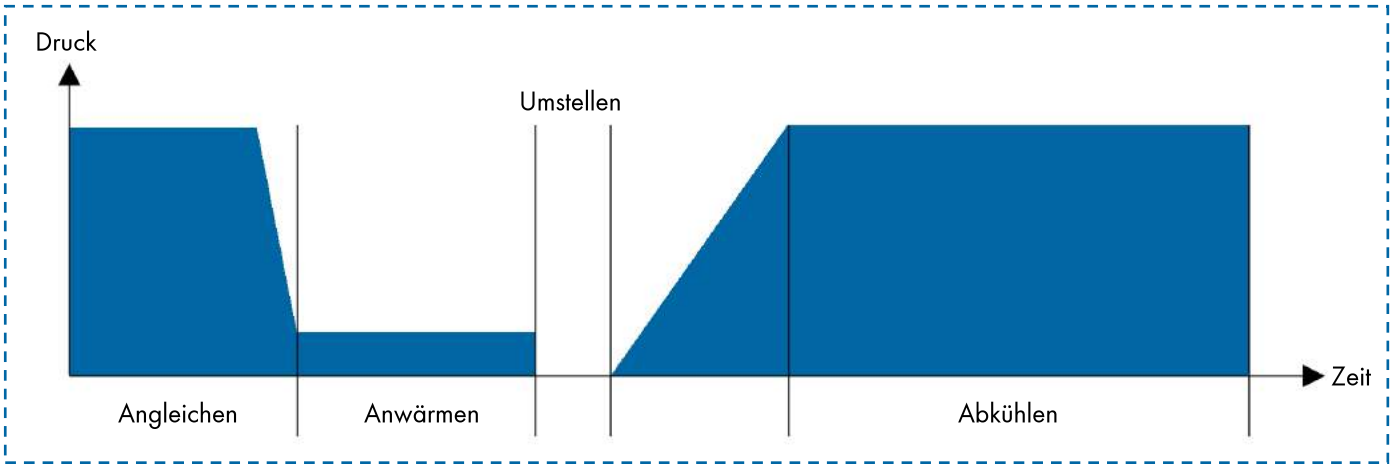
Rothenberger Roweld P 500 B

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 = 14,13 cm²
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	13,60 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	13,60 bar	27 min
	SDR 9	15,90 bar	3 mm	265 s	12 s	14 s	15,90 bar	32 min
	SDR 7,4	18,50 bar	3 mm	318 s	14 s	16 s	18,50 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	12,20 bar	2 mm	171 s	9 s	10 s	12,20 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	23,10 bar	3 mm	353 s	15 s	18 s	23,10 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 Rothenberger Roweld P 500 B

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	14,70 bar	2 mm	185 s	9 s	10 s	14,70 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	17,50 bar	2,5 mm	197 s	10 s	11 s	17,50 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	21,50 bar	2,5 mm	246 s	11 s	13 s	21,50 bar	30 min
	SDR 11	25,50 bar	3 mm	297 s	13 s	15 s	25,50 bar	36 min
	SDR 9	30,00 bar	3 mm	359 s	15 s	18 s	30,00 bar	43 min
	SDR 7,4	35,10 bar	3,5 mm	432 s	17 s	18 s	35,10 bar	52 min
315 mm	SDR 17,6	22,10 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	22,10 bar	27 min
	SDR 17	22,90 bar	2,5 mm	229 s	11 s	12 s	22,90 bar	28 min
	SDR 13,6	27,20 bar	3 mm	277 s	12 s	14 s	27,20 bar	33 min
	SDR 11	32,20 bar	3 mm	333 s	14 s	17 s	32,20 bar	40 min
	SDR 9	33,80 bar	3 mm	353 s	15 s	18 s	33,80 bar	42 min
	SDR 7,4	44,40 bar	3,5 mm	486 s	19 s	21 s	44,40 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	34,00 bar	3 mm	307 s	13 s	16 s	34,00 bar	37 min
	SDR 11	40,30 bar	3,5 mm	371 s	16 s	16 s	40,30 bar	45 min
	SDR 9	47,70 bar	3,5 mm	450 s	18 s	19 s	47,70 bar	54 min
	SDR 7,4	55,80 bar	4 mm	542 s	21 s	22 s	55,80 bar	64 min
400 mm	SDR 17,6	34,40 bar	3 mm	271 s	12 s	14 s	34,40 bar	33 min
	SDR 17	35,70 bar	3 mm	282 s	12 s	14 s	35,70 bar	34 min
	SDR 13,6	42,60 bar	3 mm	342 s	14 s	17 s	42,60 bar	41 min
	SDR 11	50,60 bar	3,5 mm	414 s	17 s	18 s	50,60 bar	50 min
	SDR 9	59,90 bar	4 mm	502 s	20 s	20 s	59,90 bar	60 min
	SDR 7,4	70,30 bar	4 mm	607 s	22 s	25 s	70,30 bar	70 min
450 mm	SDR 17,6	43,60 bar	3 mm	305 s	13 s	16 s	43,60 bar	37 min
	SDR 17	45,30 bar	3 mm	318 s	14 s	16 s	45,30 bar	38 min
	SDR 13,6	54,00 bar	3,5 mm	385 s	16 s	16 s	54,00 bar	46 min
	SDR 11	64,10 bar	3,5 mm	467 s	18 s	20 s	64,10 bar	56 min
	SDR 9	75,90 bar	4 mm	566 s	21 s	23 s	75,90 bar	66 min
	SDR 7,4	89,00 bar	4 mm	683 s	24 s	29 s	89,00 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.

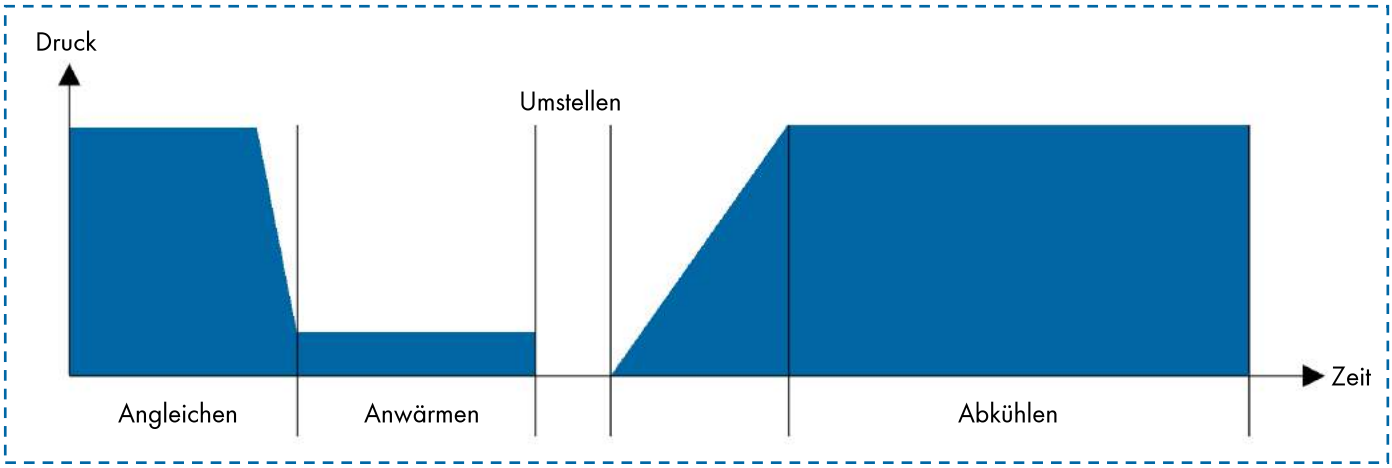
Rothenberger Roweld P 630 B

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 = 14,13 cm²
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	22,10 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	22,10 bar	27 min
	SDR 17	22,90 bar	2,5 mm	229 s	11 s	12 s	22,90 bar	28 min
	SDR 13,6	27,20 bar	3 mm	277 s	12 s	14 s	27,20 bar	33 min
	SDR 11	32,20 bar	3 mm	333 s	14 s	17 s	32,20 bar	40 min
	SDR 9	33,80 bar	3 mm	353 s	15 s	18 s	33,80 bar	42 min
	SDR 7,4	44,40 bar	3,5 mm	486 s	19 s	21 s	44,40 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	34,00 bar	3 mm	307 s	13 s	16 s	34,00 bar	37 min
	SDR 11	40,30 bar	3,5 mm	371 s	16 s	16 s	40,30 bar	45 min
	SDR 9	47,70 bar	3,5 mm	450 s	18 s	19 s	47,70 bar	54 min
	SDR 7,4	55,80 bar	4 mm	542 s	21 s	22 s	55,80 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 Rothenberger Roweld P 630 B

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
400 mm	SDR 17,6	34,40 bar	3 mm	271 s	12 s	14 s	34,40 bar	33 min
	SDR 17	35,70 bar	3 mm	282 s	12 s	14 s	35,70 bar	34 min
	SDR 13,6	42,60 bar	3 mm	342 s	14 s	17 s	42,60 bar	41 min
	SDR 11	50,60 bar	3,5 mm	414 s	17 s	18 s	50,60 bar	50 min
	SDR 9	59,90 bar	4 mm	502 s	20 s	20 s	59,90 bar	60 min
	SDR 7,4	70,30 bar	4 mm	607 s	22 s	25 s	70,30 bar	70 min
450 mm	SDR 17,6	43,60 bar	3 mm	305 s	13 s	16 s	43,60 bar	37 min
	SDR 17	45,30 bar	3 mm	318 s	14 s	16 s	45,30 bar	38 min
	SDR 13,6	54,00 bar	3,5 mm	385 s	16 s	16 s	54,00 bar	46 min
	SDR 11	64,10 bar	3,5 mm	467 s	18 s	20 s	64,10 bar	56 min
	SDR 9	75,90 bar	4 mm	566 s	21 s	23 s	75,90 bar	66 min
	SDR 7,4	89,00 bar	4 mm	683 s	24 s	29 s	89,00 bar	78 min
500 mm	SDR 17,6	53,10 bar	3 mm	335 s	14 s	17 s	53,10 bar	40 min
	SDR 17	55,20 bar	3 mm	349 s	15 s	18 s	55,20 bar	42 min
	SDR 13,6	65,90 bar	3,5 mm	424 s	17 s	18 s	65,90 bar	51 min
	SDR 11	78,50 bar	4 mm	514 s	20 s	20 s	78,50 bar	61 min
	SDR 9	92,80 bar	4 mm	623 s	23 s	26 s	92,80 bar	72 min
560 mm	SDR 17,6	65,70 bar	3 mm	370 s	16 s	19 s	65,70 bar	45 min
	SDR 17	68,30 bar	3,5 mm	386 s	16 s	16 s	68,30 bar	46 min
	SDR 13,6	81,90 bar	3,5 mm	470 s	19 s	20 s	81,90 bar	56 min
	SDR 11	97,50 bar	4 mm	571 s	21 s	23 s	97,50 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.

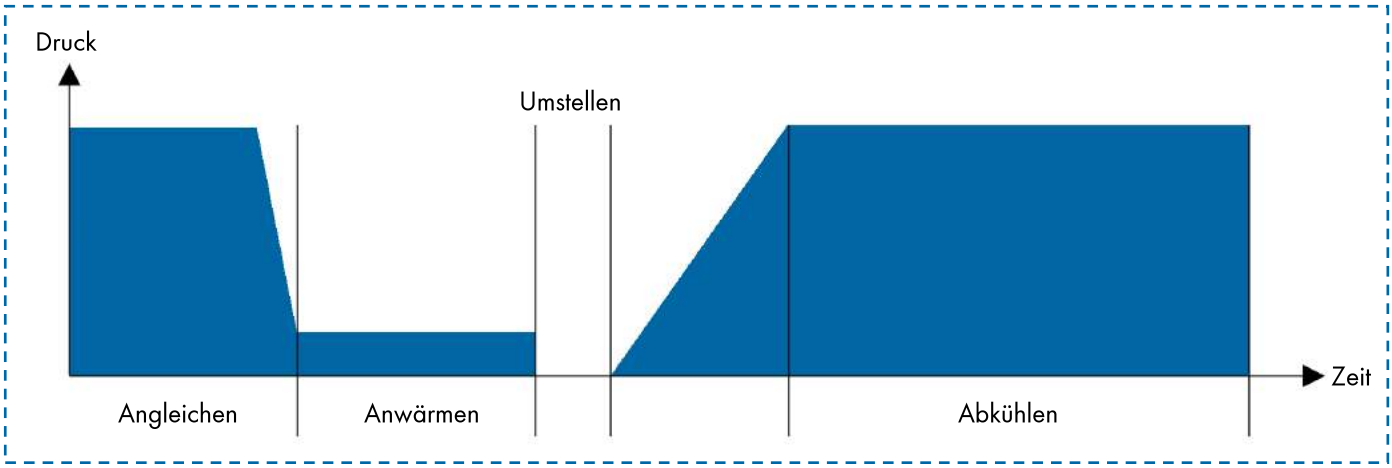
Rothenberger Roweld P 630 B plus

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 = 22,38 cm²
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	14,00 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	14,00 bar	27 min
	SDR 17	14,50 bar	2,5 mm	229 s	11 s	12 s	14,50 bar	28 min
	SDR 13,6	17,20 bar	3 mm	277 s	12 s	14 s	17,20 bar	33 min
	SDR 11	20,30 bar	3 mm	333 s	14 s	17 s	20,30 bar	40 min
	SDR 9	21,40 bar	3 mm	353 s	15 s	18 s	21,40 bar	42 min
	SDR 7,4	28,00 bar	3,5 mm	486 s	19 s	21 s	28,00 bar	58 min
355 mm	SDR 17,6	17,40 bar	2,5 mm	244 s	11 s	13 s	17,40 bar	30 min
	SDR 17	18,10 bar	2,5 mm	255 s	11 s	13 s	18,10 bar	31 min
	SDR 13,6	21,50 bar	3 mm	307 s	13 s	16 s	21,50 bar	37 min
	SDR 11	25,50 bar	3,5 mm	371 s	16 s	16 s	25,50 bar	45 min
	SDR 9	30,10 bar	3,5 mm	450 s	18 s	19 s	30,10 bar	54 min
	SDR 7,4	35,20 bar	4 mm	542 s	21 s	22 s	35,20 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 Rothenberger Roweld P 630 B plus

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
400 mm	SDR 17,6	21,80 bar	3 mm	271 s	12 s	14 s	21,80 bar	33 min
	SDR 17	22,50 bar	3 mm	282 s	12 s	14 s	22,50 bar	34 min
	SDR 13,6	26,90 bar	3 mm	342 s	14 s	17 s	26,90 bar	41 min
	SDR 11	32,00 bar	3,5 mm	414 s	17 s	18 s	32,00 bar	50 min
	SDR 9	37,80 bar	4 mm	502 s	20 s	20 s	37,80 bar	60 min
	SDR 7,4	44,40 bar	4 mm	607 s	22 s	25 s	44,40 bar	70 min
450 mm	SDR 17,6	27,50 bar	3 mm	305 s	13 s	16 s	27,50 bar	37 min
	SDR 17	28,60 bar	3 mm	318 s	14 s	16 s	28,60 bar	38 min
	SDR 13,6	34,10 bar	3,5 mm	385 s	16 s	16 s	34,10 bar	46 min
	SDR 11	40,50 bar	3,5 mm	467 s	18 s	20 s	40,50 bar	56 min
	SDR 9	47,90 bar	4 mm	566 s	21 s	23 s	47,90 bar	66 min
	SDR 7,4	56,20 bar	4 mm	683 s	24 s	29 s	56,20 bar	78 min
500 mm	SDR 17,6	33,50 bar	3 mm	335 s	14 s	17 s	33,50 bar	40 min
	SDR 17	34,90 bar	3 mm	349 s	15 s	18 s	34,90 bar	42 min
	SDR 13,6	41,60 bar	3,5 mm	424 s	17 s	18 s	41,60 bar	51 min
	SDR 11	49,60 bar	4 mm	514 s	20 s	20 s	49,60 bar	61 min
	SDR 9	58,60 bar	4 mm	623 s	23 s	26 s	58,60 bar	72 min
560 mm	SDR 17,6	41,50 bar	3 mm	370 s	16 s	19 s	41,50 bar	45 min
	SDR 17	43,20 bar	3,5 mm	386 s	16 s	16 s	43,20 bar	46 min
	SDR 13,6	51,70 bar	3,5 mm	470 s	19 s	20 s	51,70 bar	56 min
	SDR 11	61,50 bar	4 mm	571 s	21 s	23 s	61,50 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.

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