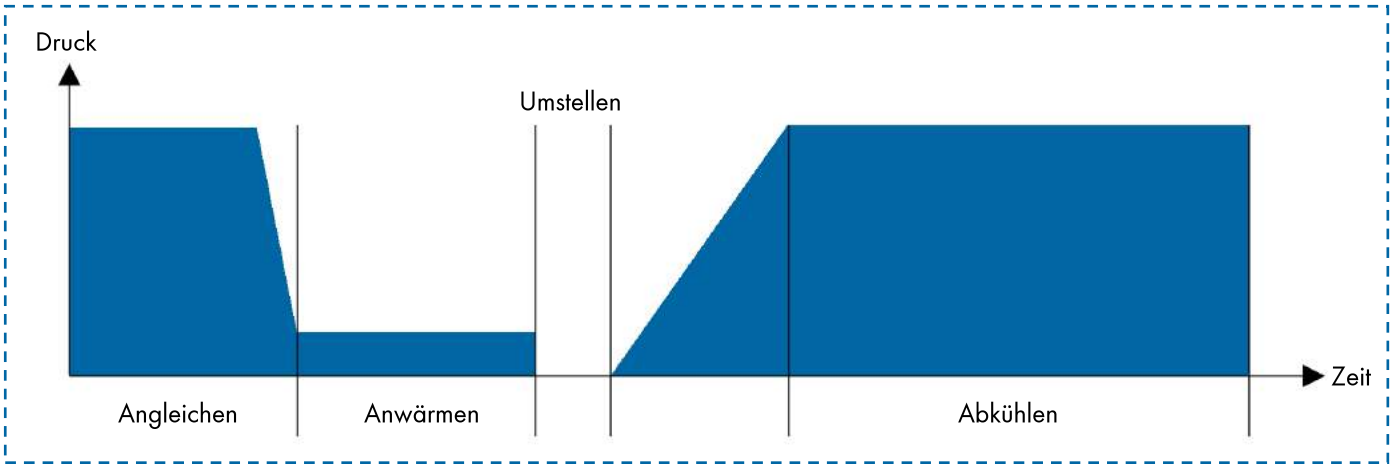
Hürner HST-160-H

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 = 1,95 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	3,30 bar	0,5 mm	35 s	5 s	5 s	3,30 bar	6 min
	SDR 17	3,40 bar	0,5 mm	36 s	5 s	5 s	3,40 bar	6 min
	SDR 13,6	3,90 bar	0,5 mm	43 s	5 s	5 s	3,90 bar	6 min
	SDR 11	4,50 bar	1 mm	50 s	5 s	5 s	4,50 bar	6 min
	SDR 9	5,20 bar	1 mm	58 s	5 s	5 s	5,20 bar	8 min
	SDR 7,4	5,90 bar	1 mm	69 s	5 s	5 s	5,90 bar	9 min
50 mm	SDR 17,6	5,10 bar	0,5 mm	43 s	5 s	5 s	5,10 bar	6 min
	SDR 17	5,20 bar	0,5 mm	44 s	5 s	5 s	5,20 bar	6 min
	SDR 13,6	6,00 bar	1 mm	52 s	5 s	5 s	6,00 bar	7 min
	SDR 11	6,90 bar	1 mm	61 s	5 s	5 s	6,90 bar	8 min
	SDR 9	7,90 bar	1,5 mm	72 s	6 s	6 s	7,90 bar	10 min
	SDR 7,4	9,10 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	9,10 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 Hürner HST-160-H

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
63 mm	SDR 17,6	7,60 bar	1 mm	52 s	5 s	5 s	7,60 bar	7 min
	SDR 17	7,90 bar	1 mm	54 s	5 s	5 s	7,90 bar	7 min
	SDR 13,6	9,10 bar	1 mm	63 s	5 s	5 s	9,10 bar	8 min
	SDR 11	10,60 bar	1,5 mm	75 s	6 s	6 s	10,60 bar	10 min
	SDR 9	12,20 bar	1,5 mm	89 s	6 s	6 s	12,20 bar	12 min
	SDR 7,4	14,00 bar	1,5 mm	104 s	7 s	7 s	14,00 bar	14 min
75 mm	SDR 17,6	10,30 bar	1 mm	59 s	5 s	5 s	10,30 bar	8 min
	SDR 17	10,60 bar	1 mm	61 s	5 s	5 s	10,60 bar	8 min
	SDR 13,6	12,40 bar	1,5 mm	73 s	6 s	6 s	12,40 bar	10 min
	SDR 11	14,30 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	14,30 bar	11 min
	SDR 9	16,70 bar	1,5 mm	102 s	7 s	7 s	16,70 bar	13 min
	SDR 7,4	19,40 bar	2 mm	122 s	8 s	8 s	19,40 bar	16 min
90 mm	SDR 17,6	14,30 bar	1 mm	69 s	5 s	5 s	14,30 bar	9 min
	SDR 17	14,90 bar	1,5 mm	72 s	6 s	6 s	14,90 bar	10 min
	SDR 13,6	17,40 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	17,40 bar	11 min
	SDR 11	20,30 bar	1,5 mm	101 s	7 s	7 s	20,30 bar	13 min
	SDR 9	23,70 bar	2 mm	121 s	8 s	8 s	23,70 bar	16 min
	SDR 7,4	27,40 bar	2 mm	144 s	8 s	9 s	27,40 bar	18 min
110 mm	SDR 17,6	21,60 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	21,60 bar	11 min
	SDR 17	22,30 bar	1,5 mm	88 s	6 s	6 s	22,30 bar	12 min
	SDR 13,6	25,90 bar	1,5 mm	104 s	7 s	7 s	25,90 bar	14 min
	SDR 11	30,20 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	30,20 bar	16 min
	SDR 9	35,40 bar	2 mm	148 s	8 s	9 s	35,40 bar	19 min
	SDR 7,4	41,20 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	41,20 bar	22 min
125 mm	SDR 17,6	26,90 bar	1,5 mm	93 s	6 s	6 s	26,90 bar	12 min
	SDR 17	27,70 bar	1,5 mm	96 s	7 s	7 s	27,70 bar	13 min
	SDR 13,6	32,70 bar	1,5 mm	115 s	7 s	7 s	32,70 bar	15 min
	SDR 11	38,40 bar	2 mm	138 s	8 s	8 s	38,40 bar	18 min
	SDR 9	45,00 bar	2 mm	166 s	9 s	9 s	45,00 bar	21 min
	SDR 7,4	52,30 bar	2,5 mm	198 s	10 s	11 s	52,30 bar	24 min
140 mm	SDR 17,6	33,20 bar	1,5 mm	103 s	7 s	7 s	33,20 bar	13 min
	SDR 17	34,10 bar	1,5 mm	106 s	7 s	7 s	34,10 bar	14 min
	SDR 13,6	40,20 bar	2 mm	127 s	8 s	8 s	40,20 bar	16 min
	SDR 11	47,20 bar	2 mm	152 s	8 s	9 s	47,20 bar	19 min
	SDR 9	55,60 bar	2 mm	183 s	9 s	10 s	55,60 bar	23 min
	SDR 7,4	64,90 bar	2,5 mm	220 s	10 s	12 s	64,90 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.

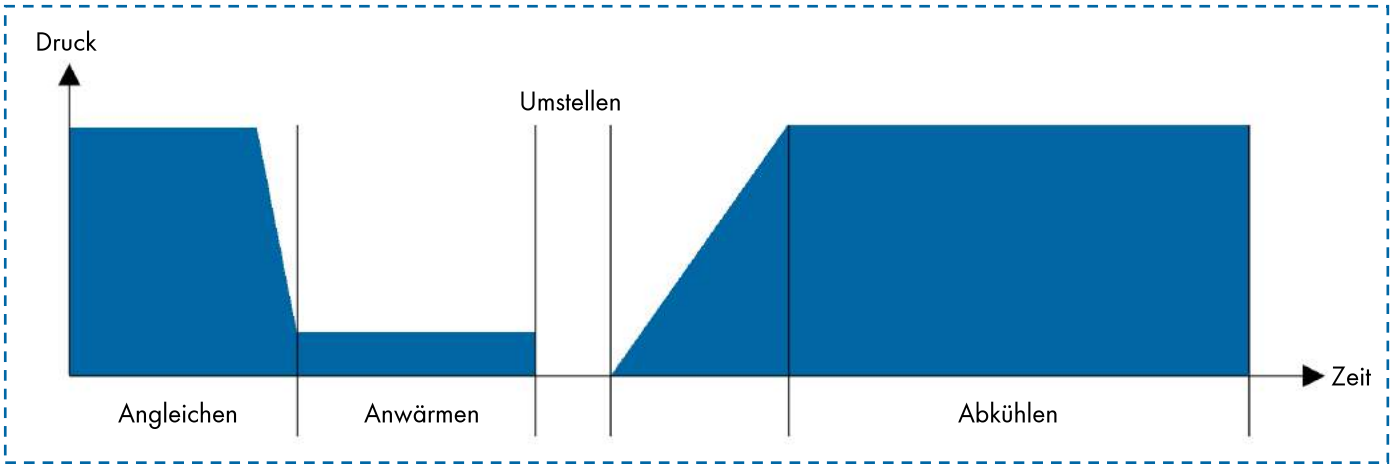
Hürner HST-160-H1

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 = 2,94 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	2,2 bar	0,5 mm	35 s	5 s	5 s	2,2 bar	6 min
	SDR 17	2,2 bar	0,5 mm	36 s	5 s	5 s	2,2 bar	6 min
	SDR 13,6	2,6 bar	0,5 mm	43 s	5 s	5 s	2,6 bar	6 min
	SDR 11	2,9 bar	1 mm	50 s	5 s	5 s	2,9 bar	6 min
	SDR 9	3,4 bar	1 mm	58 s	5 s	5 s	3,4 bar	8 min
	SDR 7,4	3,9 bar	1 mm	69 s	5 s	5 s	3,9 bar	9 min
50 mm	SDR 17,6	3,3 bar	0,5 mm	43 s	5 s	5 s	3,3 bar	6 min
	SDR 17	3,4 bar	0,5 mm	44 s	5 s	5 s	3,4 bar	6 min
	SDR 13,6	3,9 bar	1 mm	52 s	5 s	5 s	3,9 bar	7 min
	SDR 11	4,5 bar	1 mm	61 s	5 s	5 s	4,5 bar	8 min
	SDR 9	5,2 bar	1,5 mm	72 s	6 s	6 s	5,2 bar	10 min
	SDR 7,4	5,9 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	5,9 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.

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 Hürner HST-160-H1

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
63 mm	SDR 17,6	5,0 bar	1 mm	52 s	5 s	5 s	5,0 bar	7 min
	SDR 17	5,1 bar	1 mm	54 s	5 s	5 s	5,1 bar	7 min
	SDR 13,6	5,9 bar	1 mm	63 s	5 s	5 s	5,9 bar	8 min
	SDR 11	6,9 bar	1,5 mm	75 s	6 s	6 s	6,9 bar	10 min
	SDR 9	8,0 bar	1,5 mm	89 s	6 s	6 s	8,0 bar	12 min
	SDR 7,4	9,1 bar	1,5 mm	104 s	7 s	7 s	9,1 bar	14 min
75 mm	SDR 17,6	6,7 bar	1 mm	59 s	5 s	5 s	6,7 bar	8 min
	SDR 17	6,9 bar	1 mm	61 s	5 s	5 s	6,9 bar	8 min
	SDR 13,6	8,1 bar	1,5 mm	73 s	6 s	6 s	8,1 bar	10 min
	SDR 11	9,3 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	9,3 bar	11 min
	SDR 9	10,9 bar	1,5 mm	102 s	7 s	7 s	10,9 bar	13 min
	SDR 7,4	12,6 bar	2 mm	122 s	8 s	8 s	12,6 bar	16 min
90 mm	SDR 17,6	9,3 bar	1 mm	69 s	5 s	5 s	9,3 bar	9 min
	SDR 17	9,7 bar	1,5 mm	72 s	6 s	6 s	9,7 bar	10 min
	SDR 13,6	11,4 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	11,4 bar	11 min
	SDR 11	13,2 bar	1,5 mm	101 s	7 s	7 s	13,2 bar	13 min
	SDR 9	15,5 bar	2 mm	121 s	8 s	8 s	15,5 bar	16 min
	SDR 7,4	17,9 bar	2 mm	144 s	8 s	9 s	17,9 bar	18 min
110 mm	SDR 17,6	14,1 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	14,1 bar	11 min
	SDR 17	14,5 bar	1,5 mm	88 s	6 s	6 s	14,5 bar	12 min
	SDR 13,6	16,9 bar	1,5 mm	104 s	7 s	7 s	16,9 bar	14 min
	SDR 11	19,7 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	19,7 bar	16 min
	SDR 9	23,0 bar	2 mm	148 s	8 s	9 s	23,0 bar	19 min
	SDR 7,4	26,8 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	26,8 bar	22 min
125 mm	SDR 17,6	17,5 bar	1,5 mm	93 s	6 s	6 s	17,5 bar	12 min
	SDR 17	18,1 bar	1,5 mm	96 s	7 s	7 s	18,1 bar	13 min
	SDR 13,6	21,3 bar	1,5 mm	115 s	7 s	7 s	21,3 bar	15 min
	SDR 11	25,0 bar	2 mm	138 s	8 s	8 s	25,0 bar	18 min
	SDR 9	29,3 bar	2 mm	166 s	9 s	9 s	29,3 bar	21 min
	SDR 7,4	34,0 bar	2,5 mm	198 s	10 s	11 s	34,0 bar	24 min
140 mm	SDR 17,6	21,6 bar	1,5 mm	103 s	7 s	7 s	21,6 bar	13 min
	SDR 17	22,2 bar	1,5 mm	106 s	7 s	7 s	22,2 bar	14 min
	SDR 13,6	26,2 bar	2 mm	127 s	8 s	8 s	26,2 bar	16 min
	SDR 11	30,7 bar	2 mm	152 s	8 s	9 s	30,7 bar	19 min
	SDR 9	36,2 bar	2 mm	183 s	9 s	10 s	36,2 bar	23 min
	SDR 7,4	42,2 bar	2,5 mm	220 s	10 s	12 s	42,2 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

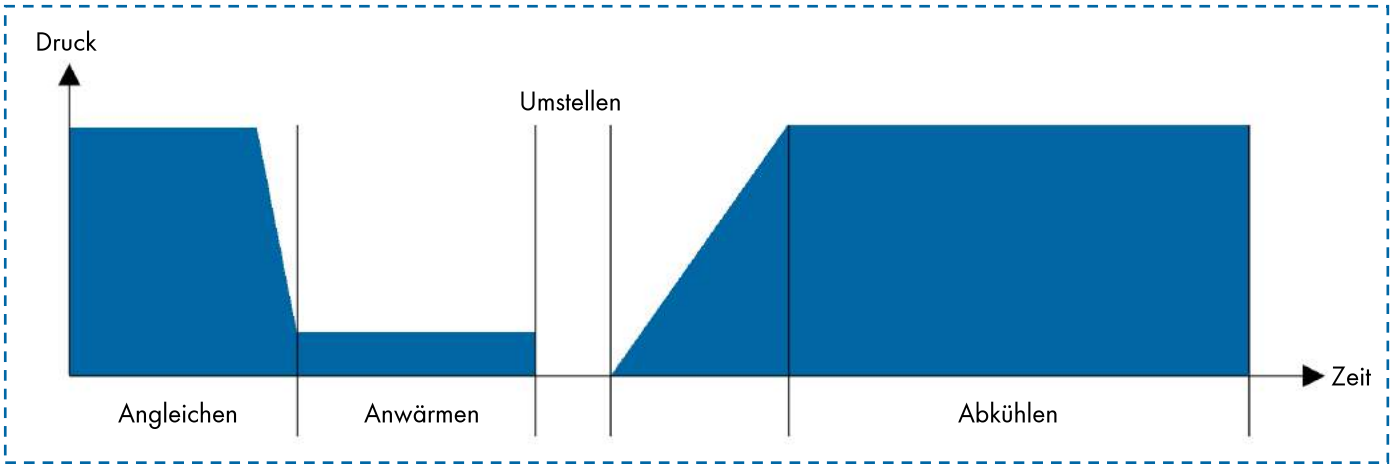
Hürner HST-200-H

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 = 3,16 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
63 mm	SDR 17,6	4,70 bar	1 mm	52 s	5 s	5 s	4,70 bar	7 min
	SDR 17	4,90 bar	1 mm	54 s	5 s	5 s	4,90 bar	7 min
	SDR 13,6	5,70 bar	1 mm	63 s	5 s	5 s	5,70 bar	8 min
	SDR 11	6,60 bar	1,5 mm	75 s	6 s	6 s	6,60 bar	10 min
	SDR 9	7,60 bar	1,5 mm	89 s	6 s	6 s	7,60 bar	12 min
	SDR 7,4	8,70 bar	1,5 mm	104 s	7 s	7 s	8,70 bar	14 min
75 mm	SDR 17,6	6,40 bar	1 mm	59 s	5 s	5 s	6,40 bar	8 min
	SDR 17	6,60 bar	1 mm	61 s	5 s	5 s	6,60 bar	8 min
	SDR 13,6	7,70 bar	1,5 mm	73 s	6 s	6 s	7,70 bar	10 min
	SDR 11	8,90 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	8,90 bar	11 min
	SDR 9	10,40 bar	1,5 mm	102 s	7 s	7 s	10,40 bar	13 min
	SDR 7,4	12,00 bar	2 mm	122 s	8 s	8 s	12,00 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.

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 Hürner HST-200-H

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
90 mm	SDR 17,6	8,90 bar	1 mm	69 s	5 s	5 s	8,90 bar	9 min
	SDR 17	9,20 bar	1,5 mm	72 s	6 s	6 s	9,20 bar	10 min
	SDR 13,6	10,80 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	10,80 bar	11 min
	SDR 11	12,60 bar	1,5 mm	101 s	7 s	7 s	12,60 bar	13 min
	SDR 9	14,70 bar	2 mm	121 s	8 s	8 s	14,70 bar	16 min
	SDR 7,4	17,00 bar	2 mm	144 s	8 s	9 s	17,00 bar	18 min
110 mm	SDR 17,6	13,40 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	13,40 bar	11 min
	SDR 17	13,80 bar	1,5 mm	88 s	6 s	6 s	13,80 bar	12 min
	SDR 13,6	16,10 bar	1,5 mm	104 s	7 s	7 s	16,10 bar	14 min
	SDR 11	18,70 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	18,70 bar	16 min
	SDR 9	21,90 bar	2 mm	148 s	8 s	9 s	21,90 bar	19 min
	SDR 7,4	25,50 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	25,50 bar	22 min
125 mm	SDR 17,6	16,70 bar	1,5 mm	93 s	6 s	6 s	16,70 bar	12 min
	SDR 17	17,20 bar	1,5 mm	96 s	7 s	7 s	17,20 bar	13 min
	SDR 13,6	20,20 bar	1,5 mm	115 s	7 s	7 s	20,20 bar	15 min
	SDR 11	23,80 bar	2 mm	138 s	8 s	8 s	23,80 bar	18 min
	SDR 9	27,90 bar	2 mm	166 s	9 s	9 s	27,90 bar	21 min
	SDR 7,4	32,40 bar	2,5 mm	198 s	10 s	11 s	32,40 bar	24 min
140 mm	SDR 17,6	20,60 bar	1,5 mm	103 s	7 s	7 s	20,60 bar	13 min
	SDR 17	21,10 bar	1,5 mm	106 s	7 s	7 s	21,10 bar	14 min
	SDR 13,6	24,90 bar	2 mm	127 s	8 s	8 s	24,90 bar	16 min
	SDR 11	29,20 bar	2 mm	152 s	8 s	9 s	29,20 bar	19 min
	SDR 9	34,40 bar	2 mm	183 s	9 s	10 s	34,40 bar	23 min
	SDR 7,4	40,20 bar	2,5 mm	220 s	10 s	12 s	40,20 bar	27 min
160 mm	SDR 17,6	27,30 bar	1,5 mm	119 s	7 s	7 s	27,30 bar	15 min
	SDR 17	28,10 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	28,10 bar	16 min
	SDR 13,6	33,10 bar	2 mm	147 s	8 s	9 s	33,10 bar	19 min
	SDR 11	39,00 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	39,00 bar	22 min
	SDR 9	45,50 bar	2,5 mm	211 s	10 s	11 s	45,50 bar	26 min
	SDR 7,4	52,90 bar	2,5 mm	253 s	11 s	13 s	52,90 bar	31 min
180 mm	SDR 17,6	35,40 bar	2 mm	137 s	8 s	8 s	35,40 bar	17 min
	SDR 17	36,60 bar	2 mm	142 s	8 s	8 s	36,60 bar	18 min
	SDR 13,6	43,00 bar	2 mm	170 s	9 s	10 s	43,00 bar	21 min
	SDR 11	50,30 bar	2,5 mm	202 s	10 s	11 s	50,30 bar	25 min
	SDR 9	58,50 bar	2,5 mm	241 s	11 s	13 s	58,50 bar	29 min
	SDR 7,4	67,90 bar	3 mm	288 s	13 s	15 s	67,90 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.

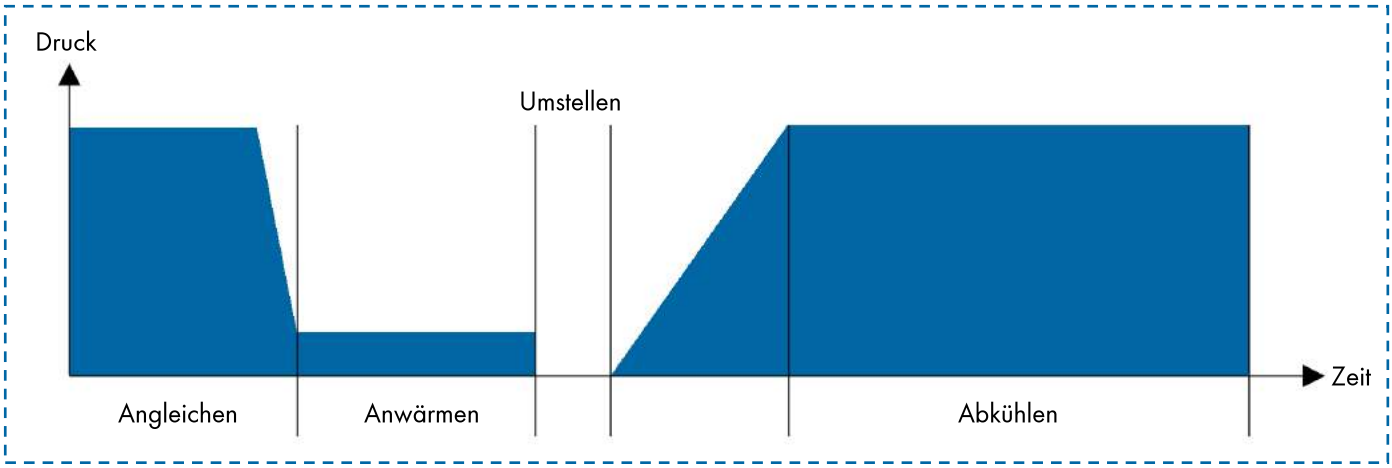
Hürner HST-250-H

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 = 5,10 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
75 mm	SDR 17,6	4,00 bar	1 mm	59 s	5 s	5 s	4,00 bar	8 min
	SDR 17	4,10 bar	1 mm	61 s	5 s	5 s	4,10 bar	8 min
	SDR 13,6	4,80 bar	1,5 mm	73 s	6 s	6 s	4,80 bar	10 min
	SDR 11	5,50 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	5,50 bar	11 min
	SDR 9	6,40 bar	1,5 mm	102 s	7 s	7 s	6,40 bar	13 min
	SDR 7,4	7,50 bar	2 mm	122 s	8 s	8 s	7,50 bar	16 min
90 mm	SDR 17,6	5,50 bar	1 mm	69 s	5 s	5 s	5,50 bar	9 min
	SDR 17	5,70 bar	1,5 mm	72 s	6 s	6 s	5,70 bar	10 min
	SDR 13,6	6,70 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	6,70 bar	11 min
	SDR 11	7,80 bar	1,5 mm	101 s	7 s	7 s	7,80 bar	13 min
	SDR 9	9,10 bar	2 mm	121 s	8 s	8 s	9,10 bar	16 min
	SDR 7,4	10,50 bar	2 mm	144 s	8 s	9 s	10,50 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 Hürner HST-250-H

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
110 mm	SDR 17,6	8,30 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	8,30 bar	11 min
	SDR 17	8,50 bar	1,5 mm	88 s	6 s	6 s	8,50 bar	12 min
	SDR 13,6	9,90 bar	1,5 mm	104 s	7 s	7 s	9,90 bar	14 min
	SDR 11	11,60 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	11,60 bar	16 min
	SDR 9	13,60 bar	2 mm	148 s	8 s	9 s	13,60 bar	19 min
	SDR 7,4	15,80 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	15,80 bar	22 min
125 mm	SDR 17,6	10,30 bar	1,5 mm	93 s	6 s	6 s	10,30 bar	12 min
	SDR 17	10,60 bar	1,5 mm	96 s	7 s	7 s	10,60 bar	13 min
	SDR 13,6	12,50 bar	1,5 mm	115 s	7 s	7 s	12,50 bar	15 min
	SDR 11	14,70 bar	2 mm	138 s	8 s	8 s	14,70 bar	18 min
	SDR 9	17,20 bar	2 mm	166 s	9 s	9 s	17,20 bar	21 min
	SDR 7,4	20,00 bar	2,5 mm	198 s	10 s	11 s	20,00 bar	24 min
140 mm	SDR 17,6	12,70 bar	1,5 mm	103 s	7 s	7 s	12,70 bar	13 min
	SDR 17	13,10 bar	1,5 mm	106 s	7 s	7 s	13,10 bar	14 min
	SDR 13,6	15,40 bar	2 mm	127 s	8 s	8 s	15,40 bar	16 min
	SDR 11	18,10 bar	2 mm	152 s	8 s	9 s	18,10 bar	19 min
	SDR 9	21,30 bar	2 mm	183 s	9 s	10 s	21,30 bar	23 min
	SDR 7,4	24,80 bar	2,5 mm	220 s	10 s	12 s	24,80 bar	27 min
160 mm	SDR 17,6	16,90 bar	1,5 mm	119 s	7 s	7 s	16,90 bar	15 min
	SDR 17	17,40 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	17,40 bar	16 min
	SDR 13,6	20,50 bar	2 mm	147 s	8 s	9 s	20,50 bar	19 min
	SDR 11	24,10 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	24,10 bar	22 min
	SDR 9	28,10 bar	2,5 mm	211 s	10 s	11 s	28,10 bar	26 min
	SDR 7,4	32,70 bar	2,5 mm	253 s	11 s	13 s	32,70 bar	31 min
180 mm	SDR 17,6	21,90 bar	2 mm	137 s	8 s	8 s	21,90 bar	17 min
	SDR 17	22,60 bar	2 mm	142 s	8 s	8 s	22,60 bar	18 min
	SDR 13,6	26,60 bar	2 mm	170 s	9 s	10 s	26,60 bar	21 min
	SDR 11	31,10 bar	2,5 mm	202 s	10 s	11 s	31,10 bar	25 min
	SDR 9	36,20 bar	2,5 mm	241 s	11 s	13 s	36,20 bar	29 min
	SDR 7,4	42,00 bar	3 mm	288 s	13 s	15 s	42,00 bar	35 min
200 mm	SDR 17,6	26,50 bar	2 mm	150 s	8 s	9 s	26,50 bar	19 min
	SDR 17	27,30 bar	2 mm	155 s	8 s	9 s	27,30 bar	19 min
	SDR 13,6	32,00 bar	2 mm	184 s	9 s	10 s	32,00 bar	23 min
	SDR 11	37,70 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	37,70 bar	27 min
	SDR 9	44,10 bar	3 mm	265 s	12 s	14 s	44,10 bar	32 min
	SDR 7,4	51,30 bar	3 mm	318 s	14 s	16 s	51,30 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.

Fortsetzung Hürner HST-250-H

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
225 mm	SDR 17,6	32,60 bar	2 mm	164 s	9 s	9 s	32,60 bar	21 min
	SDR 17	33,80 bar	2 mm	171 s	9 s	10 s	33,80 bar	21 min
	SDR 13,6	39,80 bar	2,5 mm	204 s	10 s	11 s	39,80 bar	25 min
	SDR 11	46,90 bar	2,5 mm	245 s	11 s	13 s	46,90 bar	30 min
	SDR 9	55,00 bar	3 mm	295 s	13 s	15 s	55,00 bar	36 min
	SDR 7,4	64,00 bar	3 mm	353 s	15 s	18 s	64,00 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.

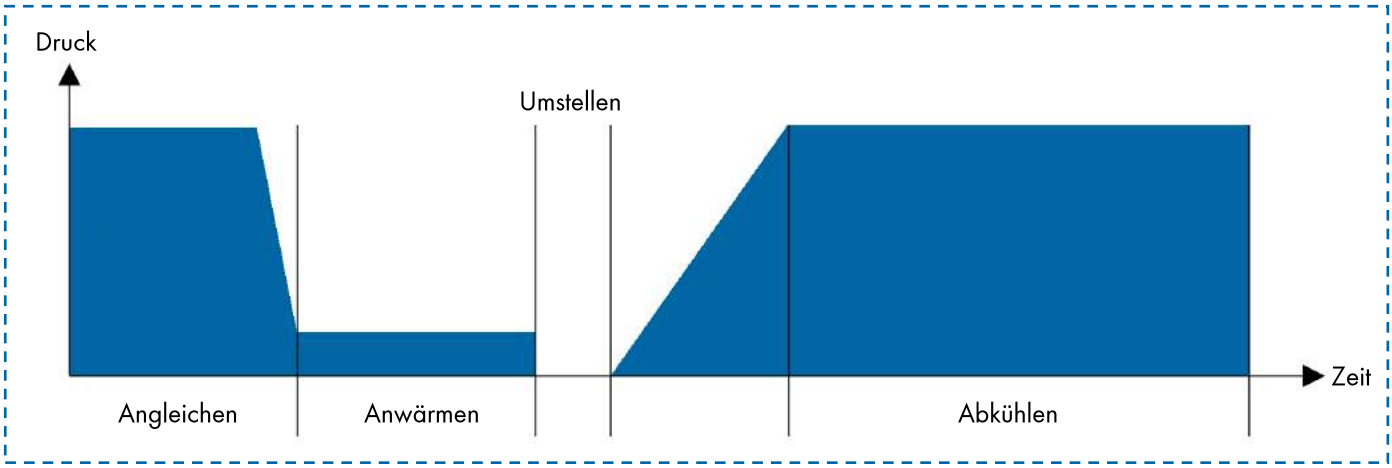
Hürner HST-315-H

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 = 5,89 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	4,80 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	6,80 bar	1,5 mm	101 s	7 s	7 s	6,80 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	13,70 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	13,70 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 Hürner HST-315-H

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
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	10,90 bar	1,5 mm	115 s	7 s	7 s	10,90 bar	15 min
	SDR 11	12,80 bar	2 mm	138 s	8 s	8 s	12,80 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	15,70 bar	2 mm	152 s	8 s	9 s	15,70 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	20,90 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	20,90 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	19,00 bar	2 mm	137 s	8 s	8 s	19,00 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	36,40 bar	3 mm	288 s	13 s	15 s	36,40 bar	35 min
200 mm	SDR 17,6	22,90 bar	2 mm	150 s	8 s	9 s	22,90 bar	19 min
	SDR 17	23,70 bar	2 mm	155 s	8 s	9 s	23,70 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	38,20 bar	3 mm	265 s	12 s	14 s	38,20 bar	32 min
	SDR 7,4	44,40 bar	3 mm	318 s	14 s	16 s	44,40 bar	38 min
225 mm	SDR 17,6	28,30 bar	2 mm	164 s	9 s	9 s	28,30 bar	21 min
	SDR 17	29,30 bar	2 mm	171 s	9 s	10 s	29,30 bar	21 min
	SDR 13,6	34,50 bar	2,5 mm	204 s	10 s	11 s	34,50 bar	25 min
	SDR 11	40,60 bar	2,5 mm	245 s	11 s	13 s	40,60 bar	30 min
	SDR 9	47,70 bar	3 mm	295 s	13 s	15 s	47,70 bar	36 min
	SDR 7,4	55,50 bar	3 mm	353 s	15 s	18 s	55,50 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 Hürner HST-315-H

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
250 mm	SDR 17,6	34,20 bar	2 mm	179 s	9 s	10 s	34,20 bar	22 min
	SDR 17	35,30 bar	2 mm	185 s	9 s	10 s	35,30 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	49,30 bar	3 mm	268 s	12 s	14 s	49,30 bar	32 min
	SDR 9	57,90 bar	3 mm	323 s	14 s	16 s	57,90 bar	39 min
	SDR 7,4	67,80 bar	3,5 mm	389 s	16 s	16 s	67,80 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	43,50 bar	2,5 mm	204 s	10 s	11 s	43,50 bar	25 min
	SDR 13,6	51,60 bar	2,5 mm	246 s	11 s	13 s	51,60 bar	30 min
	SDR 11	61,00 bar	3 mm	297 s	13 s	15 s	61,00 bar	36 min
	SDR 9	72,00 bar	3 mm	359 s	15 s	18 s	72,00 bar	43 min
	SDR 7,4	84,20 bar	3,5 mm	432 s	17 s	18 s	84,20 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.

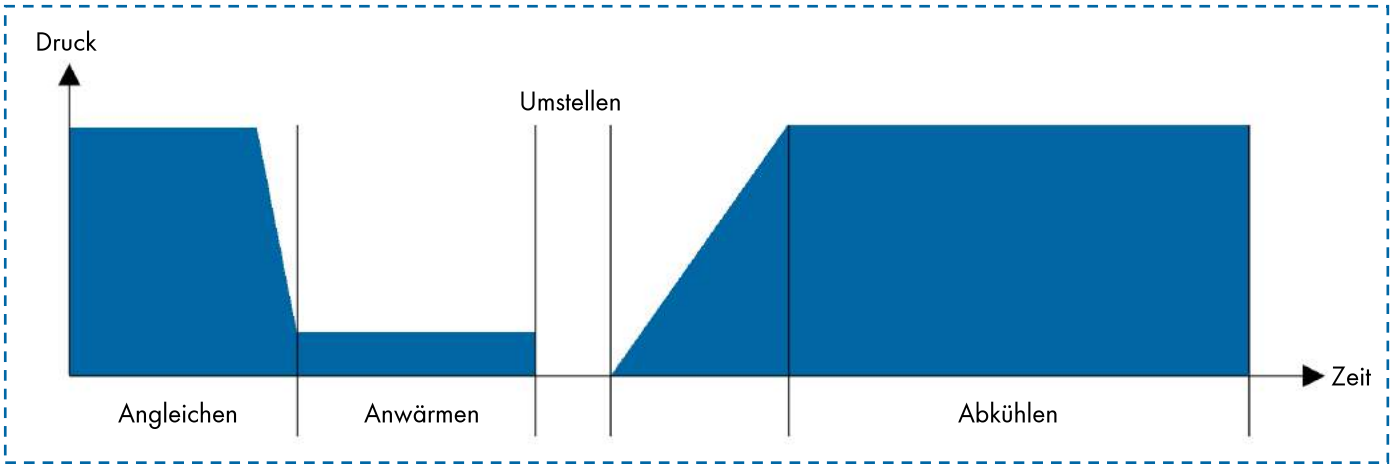
Hürner HST-355-H

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 = 6,60 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	4,30 bar	1 mm	69 s	5 s	5 s	4,30 bar	9 min
	SDR 17	4,40 bar	1,5 mm	72 s	6 s	6 s	4,40 bar	10 min
	SDR 13,6	5,20 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	5,20 bar	11 min
	SDR 11	6,00 bar	1,5 mm	101 s	7 s	7 s	6,00 bar	13 min
	SDR 9	7,00 bar	2 mm	121 s	8 s	8 s	7,00 bar	16 min
	SDR 7,4	8,10 bar	2 mm	144 s	8 s	9 s	8,10 bar	18 min
110 mm	SDR 17,6	6,40 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	6,40 bar	11 min
	SDR 17	6,60 bar	1,5 mm	88 s	6 s	6 s	6,60 bar	12 min
	SDR 13,6	7,70 bar	1,5 mm	104 s	7 s	7 s	7,70 bar	14 min
	SDR 11	9,00 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	9,00 bar	16 min
	SDR 9	10,50 bar	2 mm	148 s	8 s	9 s	10,50 bar	19 min
	SDR 7,4	12,20 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	12,20 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 Hürner HST-355-H

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
125 mm	SDR 17,6	8,00 bar	1,5 mm	93 s	6 s	6 s	8,00 bar	12 min
	SDR 17	8,20 bar	1,5 mm	96 s	7 s	7 s	8,20 bar	13 min
	SDR 13,6	9,70 bar	1,5 mm	115 s	7 s	7 s	9,70 bar	15 min
	SDR 11	11,40 bar	2 mm	138 s	8 s	8 s	11,40 bar	18 min
	SDR 9	13,30 bar	2 mm	166 s	9 s	9 s	13,30 bar	21 min
	SDR 7,4	15,50 bar	2,5 mm	198 s	10 s	11 s	15,50 bar	24 min
140 mm	SDR 17,6	9,80 bar	1,5 mm	103 s	7 s	7 s	9,80 bar	13 min
	SDR 17	10,10 bar	1,5 mm	106 s	7 s	7 s	10,10 bar	14 min
	SDR 13,6	11,90 bar	2 mm	127 s	8 s	8 s	11,90 bar	16 min
	SDR 11	14,00 bar	2 mm	152 s	8 s	9 s	14,00 bar	19 min
	SDR 9	16,50 bar	2 mm	183 s	9 s	10 s	16,50 bar	23 min
	SDR 7,4	19,20 bar	2,5 mm	220 s	10 s	12 s	19,20 bar	27 min
160 mm	SDR 17,6	13,10 bar	1,5 mm	119 s	7 s	7 s	13,10 bar	15 min
	SDR 17	13,50 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	13,50 bar	16 min
	SDR 13,6	15,80 bar	2 mm	147 s	8 s	9 s	15,80 bar	19 min
	SDR 11	18,60 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	18,60 bar	22 min
	SDR 9	21,70 bar	2,5 mm	211 s	10 s	11 s	21,70 bar	26 min
	SDR 7,4	25,30 bar	2,5 mm	253 s	11 s	13 s	25,30 bar	31 min
180 mm	SDR 17,6	16,90 bar	2 mm	137 s	8 s	8 s	16,90 bar	17 min
	SDR 17	17,50 bar	2 mm	142 s	8 s	8 s	17,50 bar	18 min
	SDR 13,6	20,60 bar	2 mm	170 s	9 s	10 s	20,60 bar	21 min
	SDR 11	24,00 bar	2,5 mm	202 s	10 s	11 s	24,00 bar	25 min
	SDR 9	28,00 bar	2,5 mm	241 s	11 s	13 s	28,00 bar	29 min
	SDR 7,4	32,40 bar	3 mm	288 s	13 s	15 s	32,40 bar	35 min
200 mm	SDR 17,6	20,50 bar	2 mm	150 s	8 s	9 s	20,50 bar	19 min
	SDR 17	21,10 bar	2 mm	155 s	8 s	9 s	21,10 bar	19 min
	SDR 13,6	24,70 bar	2 mm	184 s	9 s	10 s	24,70 bar	23 min
	SDR 11	29,10 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	29,10 bar	27 min
	SDR 9	34,10 bar	3 mm	265 s	12 s	14 s	34,10 bar	32 min
	SDR 7,4	39,60 bar	3 mm	318 s	14 s	16 s	39,60 bar	38 min
225 mm	SDR 17,6	25,20 bar	2 mm	164 s	9 s	9 s	25,20 bar	21 min
	SDR 17	26,20 bar	2 mm	171 s	9 s	10 s	26,20 bar	21 min
	SDR 13,6	30,80 bar	2,5 mm	204 s	10 s	11 s	30,80 bar	25 min
	SDR 11	36,30 bar	2,5 mm	245 s	11 s	13 s	36,30 bar	30 min
	SDR 9	42,50 bar	3 mm	295 s	13 s	15 s	42,50 bar	36 min
	SDR 7,4	49,50 bar	3 mm	353 s	15 s	18 s	49,50 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 Hürner HST-355-H

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
250 mm	SDR 17,6	30,60 bar	2 mm	179 s	9 s	10 s	30,60 bar	22 min
	SDR 17	31,50 bar	2 mm	185 s	9 s	10 s	31,50 bar	23 min
	SDR 13,6	37,30 bar	2,5 mm	223 s	10 s	12 s	37,30 bar	27 min
	SDR 11	44,00 bar	3 mm	268 s	12 s	14 s	44,00 bar	32 min
	SDR 9	51,70 bar	3 mm	323 s	14 s	16 s	51,70 bar	39 min
	SDR 7,4	60,50 bar	3,5 mm	389 s	16 s	16 s	60,50 bar	47 min
280 mm	SDR 17,6	37,50 bar	2,5 mm	197 s	10 s	11 s	37,50 bar	24 min
	SDR 17	38,80 bar	2,5 mm	204 s	10 s	11 s	38,80 bar	25 min
	SDR 13,6	46,10 bar	2,5 mm	246 s	11 s	13 s	46,10 bar	30 min
	SDR 11	54,50 bar	3 mm	297 s	13 s	15 s	54,50 bar	36 min
	SDR 9	64,20 bar	3 mm	359 s	15 s	18 s	64,20 bar	43 min
	SDR 7,4	75,10 bar	3,5 mm	432 s	17 s	18 s	75,10 bar	52 min
315 mm	SDR 17,6	47,30 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	47,30 bar	27 min
	SDR 17	49,00 bar	2,5 mm	229 s	11 s	12 s	49,00 bar	28 min
	SDR 13,6	58,20 bar	3 mm	277 s	12 s	14 s	58,20 bar	33 min
	SDR 11	68,80 bar	3 mm	333 s	14 s	17 s	68,80 bar	40 min
	SDR 9	72,30 bar	3 mm	353 s	15 s	18 s	72,30 bar	42 min
	SDR 7,4	95,00 bar	3,5 mm	486 s	19 s	21 s	95,00 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.

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

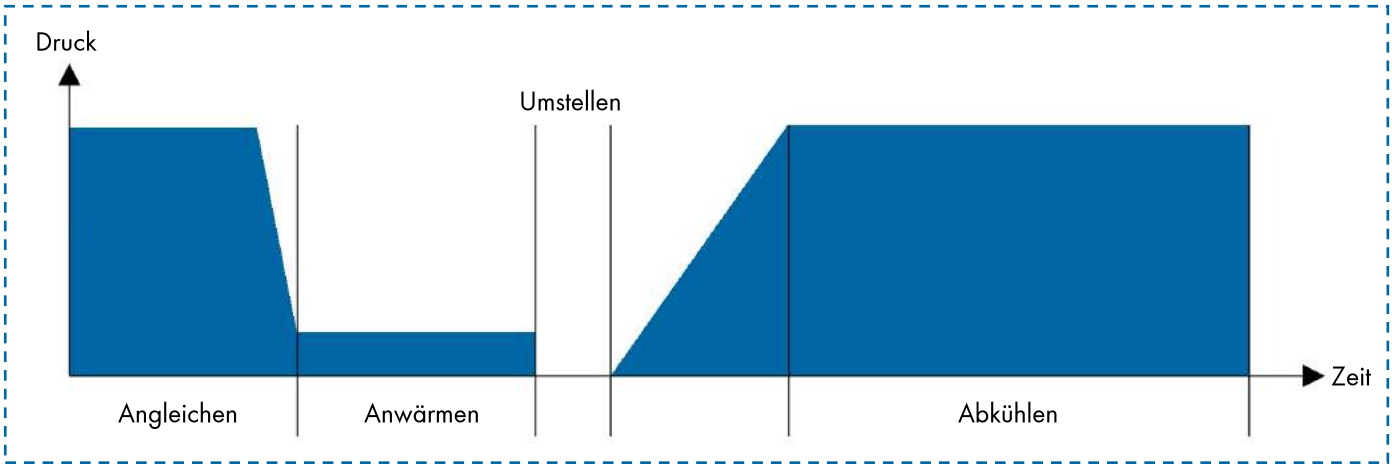
Hürner HST-500-O

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 = 22,37 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	6,10 bar	2 mm	150 s	8 s	9 s	6,10 bar	19 min
	SDR 17	6,30 bar	2 mm	155 s	8 s	9 s	6,30 bar	19 min
	SDR 13,6	7,30 bar	2 mm	184 s	9 s	10 s	7,30 bar	23 min
	SDR 11	8,60 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	8,60 bar	27 min
	SDR 9	10,10 bar	3 mm	265 s	12 s	14 s	10,10 bar	32 min
	SDR 7,4	11,70 bar	3 mm	318 s	14 s	16 s	11,70 bar	38 min
225 mm	SDR 17,6	7,50 bar	2 mm	164 s	9 s	9 s	7,50 bar	21 min
	SDR 17	7,80 bar	2 mm	171 s	9 s	10 s	7,80 bar	21 min
	SDR 13,6	9,10 bar	2,5 mm	204 s	10 s	11 s	9,10 bar	25 min
	SDR 11	10,70 bar	2,5 mm	245 s	11 s	13 s	10,70 bar	30 min
	SDR 9	12,60 bar	3 mm	295 s	13 s	15 s	12,60 bar	36 min
	SDR 7,4	14,60 bar	3 mm	353 s	15 s	18 s	14,60 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 Hürner HST-500-O

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
250 mm	SDR 17,6	9,00 bar	2 mm	179 s	9 s	10 s	9,00 bar	22 min
	SDR 17	9,30 bar	2 mm	185 s	9 s	10 s	9,30 bar	23 min
	SDR 13,6	11,10 bar	2,5 mm	223 s	10 s	12 s	11,10 bar	27 min
	SDR 11	13,00 bar	3 mm	268 s	12 s	14 s	13,00 bar	32 min
	SDR 9	15,30 bar	3 mm	323 s	14 s	16 s	15,30 bar	39 min
	SDR 7,4	17,90 bar	3,5 mm	389 s	16 s	16 s	17,90 bar	47 min
280 mm	SDR 17,6	11,10 bar	2,5 mm	197 s	10 s	11 s	11,10 bar	24 min
	SDR 17	11,50 bar	2,5 mm	204 s	10 s	11 s	11,50 bar	25 min
	SDR 13,6	13,60 bar	2,5 mm	246 s	11 s	13 s	13,60 bar	30 min
	SDR 11	16,10 bar	3 mm	297 s	13 s	15 s	16,10 bar	36 min
	SDR 9	19,00 bar	3 mm	359 s	15 s	18 s	19,00 bar	43 min
	SDR 7,4	22,20 bar	3,5 mm	432 s	17 s	18 s	22,20 bar	52 min
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	28,10 bar	3,5 mm	486 s	19 s	21 s	28,10 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	35,30 bar	4 mm	542 s	21 s	22 s	35,30 bar	64 min
400 mm	SDR 17,6	21,80 bar	3 mm	271 s	12 s	14 s	21,80 bar	33 min
	SDR 17	22,60 bar	3 mm	282 s	12 s	14 s	22,60 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	27,60 bar	3 mm	305 s	13 s	16 s	27,60 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	48,00 bar	4 mm	566 s	21 s	23 s	48,00 bar	66 min
	SDR 7,4	56,20 bar	4 mm	683 s	24 s	29 s	56,20 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.

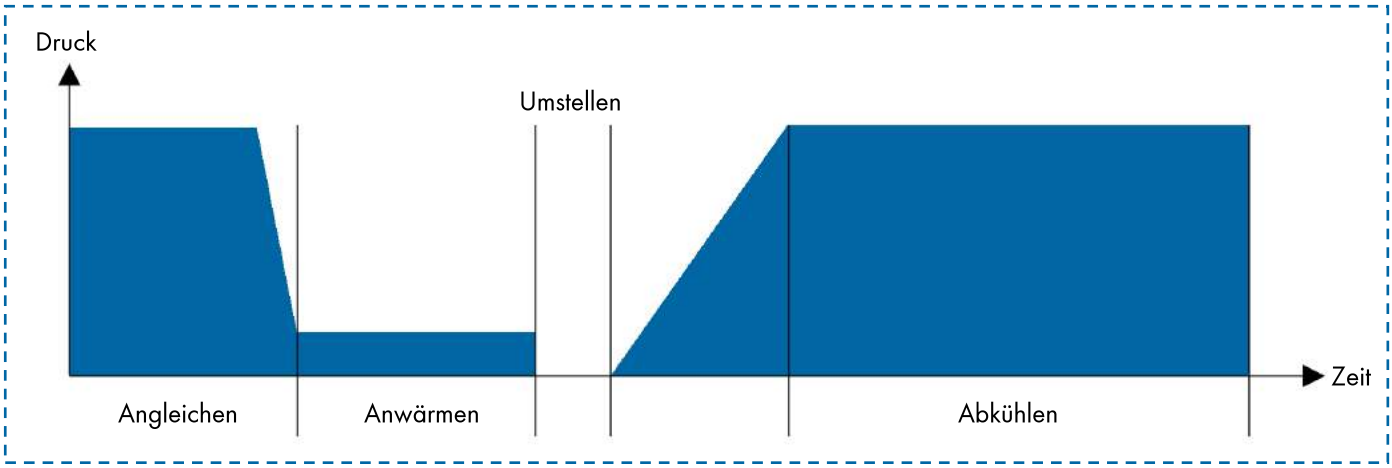
Hürner HST-630-O1

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 = 31,40 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	9,8 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	9,8 bar	27 min
	SDR 17	10,1 bar	2,5 mm	229 s	11 s	12 s	10,1 bar	28 min
	SDR 13,6	12,0 bar	3 mm	277 s	12 s	14 s	12,0 bar	33 min
	SDR 11	14,2 bar	3 mm	333 s	14 s	17 s	14,2 bar	40 min
	SDR 9	16,8 bar	3,5 mm	403 s	17 s	17 s	16,8 bar	48 min
	SDR 7,4	19,6 bar	3,5 mm	486 s	19 s	21 s	19,6 bar	58 min
355 mm	SDR 17,6	12,2 bar	2,5 mm	244 s	11 s	13 s	12,2 bar	30 min
	SDR 17	12,7 bar	2,5 mm	255 s	11 s	13 s	12,7 bar	31 min
	SDR 13,6	15,0 bar	3 mm	307 s	13 s	16 s	15,0 bar	37 min
	SDR 11	17,8 bar	3,5 mm	371 s	16 s	16 s	17,8 bar	45 min
	SDR 9	21,1 bar	3,5 mm	450 s	18 s	19 s	21,1 bar	54 min
	SDR 7,4	24,7 bar	4 mm	542 s	21 s	22 s	24,7 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 Hürner HST-630-O1

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
400 mm	SDR 17,6	15,2 bar	3 mm	271 s	12 s	14 s	15,2 bar	33 min
	SDR 17	15,8 bar	3 mm	282 s	12 s	14 s	15,8 bar	34 min
	SDR 13,6	18,8 bar	3 mm	342 s	14 s	17 s	18,8 bar	41 min
	SDR 11	22,4 bar	3,5 mm	414 s	17 s	18 s	22,4 bar	50 min
	SDR 9	26,5 bar	4 mm	502 s	20 s	20 s	26,5 bar	60 min
	SDR 7,4	31,1 bar	4 mm	607 s	22 s	25 s	31,1 bar	70 min
450 mm	SDR 17,6	19,3 bar	3 mm	305 s	13 s	16 s	19,3 bar	37 min
	SDR 17	20,0 bar	3 mm	318 s	14 s	16 s	20,0 bar	38 min
	SDR 13,6	23,9 bar	3,5 mm	385 s	16 s	16 s	23,9 bar	46 min
	SDR 11	28,3 bar	3,5 mm	467 s	18 s	20 s	28,3 bar	56 min
	SDR 9	33,5 bar	4 mm	566 s	21 s	23 s	33,5 bar	66 min
	SDR 7,4	39,3 bar	4 mm	683 s	24 s	29 s	39,3 bar	78 min
500 mm	SDR 17,6	23,5 bar	3 mm	335 s	14 s	17 s	23,5 bar	40 min
	SDR 17	24,4 bar	3 mm	349 s	15 s	18 s	24,4 bar	42 min
	SDR 13,6	29,1 bar	3,5 mm	424 s	17 s	18 s	29,1 bar	51 min
	SDR 11	34,7 bar	4 mm	514 s	20 s	20 s	34,7 bar	61 min
	SDR 9	41,0 bar	4 mm	623 s	23 s	26 s	41,0 bar	72 min
560 mm	SDR 17,6	29,0 bar	3 mm	370 s	16 s	19 s	29,0 bar	45 min
	SDR 17	30,2 bar	3,5 mm	386 s	16 s	16 s	30,2 bar	46 min
	SDR 13,6	36,2 bar	3,5 mm	470 s	19 s	20 s	36,2 bar	56 min
	SDR 11	43,0 bar	4 mm	571 s	21 s	23 s	43,0 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.

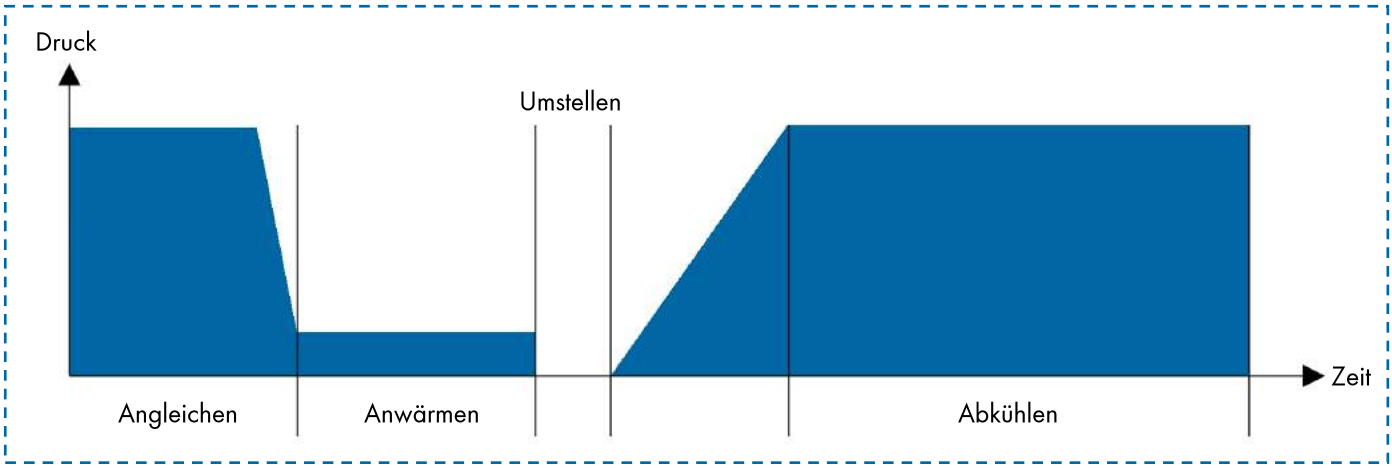
Hürner HST-800-O1

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 = 36,50 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
500 mm	SDR 17,6	20,2 bar	3 mm	335 s	14 s	17 s	20,2 bar	40 min
	SDR 17	21,0 bar	3 mm	349 s	15 s	18 s	21,0 bar	42 min
	SDR 13,6	25,1 bar	3,5 mm	424 s	17 s	18 s	25,1 bar	51 min
	SDR 11	29,8 bar	4 mm	514 s	20 s	20 s	29,8 bar	61 min
	SDR 9	35,3 bar	4 mm	623 s	23 s	26 s	35,3 bar	72 min
560 mm	SDR 17,6	25,0 bar	3 mm	370 s	16 s	19 s	25,0 bar	45 min
	SDR 17	26,0 bar	3,5 mm	386 s	16 s	16 s	26,0 bar	46 min
	SDR 13,6	31,1 bar	3,5 mm	470 s	19 s	20 s	31,1 bar	56 min
	SDR 11	37,0 bar	4 mm	571 s	21 s	23 s	37,0 bar	67 min
630 mm	SDR 17,6	31,3 bar	3,5 mm	412 s	17 s	17 s	31,3 bar	49 min
	SDR 17	32,5 bar	3,5 mm	430 s	17 s	18 s	32,5 bar	51 min
	SDR 13,6	39,0 bar	4 mm	524 s	20 s	21 s	39,0 bar	62 min
	SDR 11	46,5 bar	4 mm	638 s	23 s	26 s	46,5 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