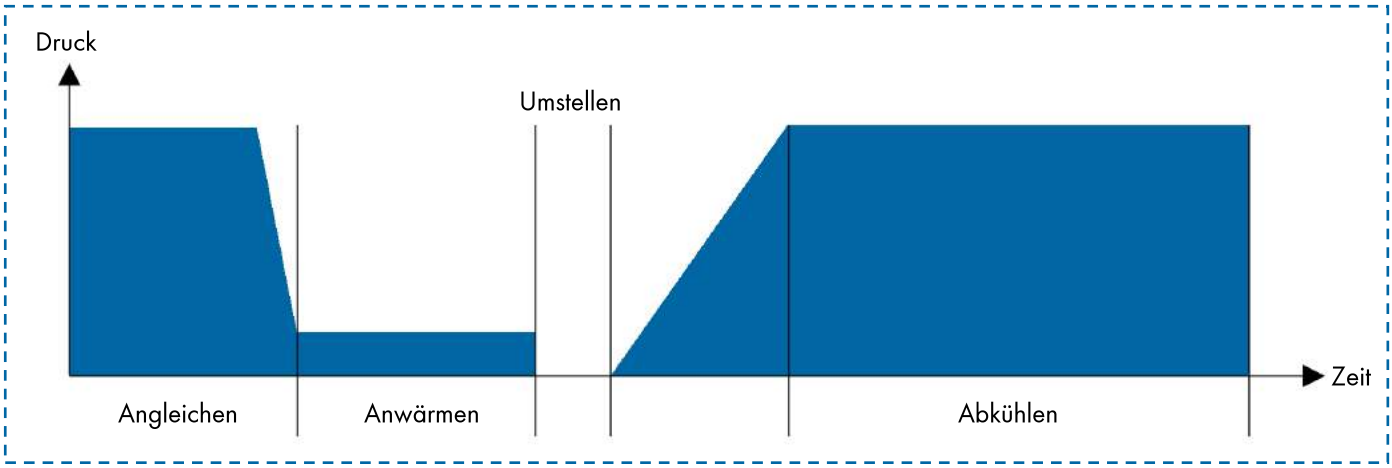
Georg Fischer GF TM 160 / GF TM 160 CNC

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 = 353 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	Pmax	t	t	t	P	t
50 mm	SDR 11	3,80 bar	1 mm	0,50 bar	61 s	6 s	6 s	3,80 bar	9 min
	SDR 9	4,30 bar	1,5 mm	0,50 bar	72 s	6 s	6 s	4,30 bar	10 min
	SDR 7,4	5,00 bar	1,5 mm	0,50 bar	85 s	7 s	7 s	5,00 bar	12 min
63 mm	SDR 17,6	4,20 bar	1 mm	0,50 bar	52 s	5 s	5 s	4,20 bar	7 min
	SDR 17	4,30 bar	1 mm	0,50 bar	54 s	5 s	5 s	4,30 bar	8 min
	SDR 13,6	5,00 bar	1 mm	0,50 bar	63 s	6 s	6 s	5,00 bar	9 min
	SDR 11	5,80 bar	1,5 mm	0,50 bar	75 s	6 s	6 s	5,80 bar	10 min
	SDR 9	6,70 bar	1,5 mm	0,50 bar	89 s	7 s	7 s	6,70 bar	12 min
	SDR 7,4	7,70 bar	1,5 mm	0,50 bar	104 s	7 s	7 s	7,70 bar	14 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in der Tabelle 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 Georg Fischer GF TM 160 / GF TM 160 CNC

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen		Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	Pmax	t	t	t	P	t
75 mm	SDR 17,6	5,70 bar	1 mm	1,00 bar	59 s	6 s	6 s	5,70 bar	8 min
	SDR 17	5,80 bar	1 mm	1,00 bar	61 s	6 s	6 s	5,80 bar	9 min
	SDR 13,6	6,80 bar	1,5 mm	1,00 bar	73 s	6 s	6 s	6,80 bar	10 min
	SDR 11	7,90 bar	1,5 mm	1,00 bar	85 s	7 s	7 s	7,90 bar	12 min
	SDR 9	9,20 bar	1,5 mm	1,00 bar	102 s	7 s	7 s	9,20 bar	14 min
	SDR 7,4	10,70 bar	2 mm	1,00 bar	122 s	8 s	8 s	10,70 bar	16 min
90 mm	SDR 17,6	7,90 bar	1 mm	1,00 bar	69 s	6 s	6 s	7,90 bar	10 min
	SDR 17	8,20 bar	1,5 mm	1,00 bar	72 s	6 s	6 s	8,20 bar	10 min
	SDR 13,6	9,60 bar	1,5 mm	1,00 bar	85 s	7 s	7 s	9,60 bar	12 min
	SDR 11	11,20 bar	1,5 mm	1,00 bar	101 s	7 s	7 s	11,20 bar	14 min
	SDR 9	13,10 bar	2 mm	1,00 bar	121 s	8 s	8 s	13,10 bar	16 min
	SDR 7,4	15,10 bar	2 mm	1,00 bar	144 s	9 s	9 s	15,10 bar	19 min
110 mm	SDR 17,6	11,90 bar	1,5 mm	1,00 bar	85 s	7 s	7 s	11,90 bar	12 min
	SDR 17	12,30 bar	1,5 mm	1,00 bar	88 s	7 s	7 s	12,30 bar	12 min
	SDR 13,6	14,30 bar	1,5 mm	1,00 bar	104 s	7 s	7 s	14,30 bar	14 min
	SDR 11	16,70 bar	2 mm	1,10 bar	123 s	8 s	8 s	16,70 bar	16 min
	SDR 9	19,50 bar	2 mm	1,30 bar	148 s	9 s	9 s	19,50 bar	19 min
	SDR 7,4	22,70 bar	2 mm	1,50 bar	177 s	10 s	10 s	22,70 bar	23 min
125 mm	SDR 17,6	14,80 bar	1,5 mm	1,00 bar	93 s	7 s	7 s	14,80 bar	13 min
	SDR 17	15,30 bar	1,5 mm	1,00 bar	96 s	7 s	7 s	15,30 bar	13 min
	SDR 13,6	18,00 bar	1,5 mm	1,20 bar	115 s	8 s	8 s	18,00 bar	15 min
	SDR 11	21,20 bar	2 mm	1,40 bar	138 s	9 s	9 s	21,20 bar	18 min
	SDR 9	24,80 bar	2 mm	1,70 bar	166 s	9 s	10 s	24,80 bar	21 min
	SDR 7,4	28,80 bar	2,5 mm	1,90 bar	198 s	10 s	11 s	28,80 bar	25 min
140 mm	SDR 17,6	18,30 bar	1,5 mm	1,20 bar	103 s	7 s	7 s	18,30 bar	14 min
	SDR 17	18,80 bar	1,5 mm	1,30 bar	106 s	7 s	7 s	18,80 bar	14 min
	SDR 13,6	22,20 bar	2 mm	1,50 bar	127 s	8 s	8 s	22,20 bar	17 min
	SDR 11	26,10 bar	2 mm	1,70 bar	152 s	9 s	9 s	26,10 bar	20 min
	SDR 9	30,70 bar	2 mm	2,00 bar	183 s	10 s	11 s	30,70 bar	23 min
	SDR 7,4	35,80 bar	2,5 mm	2,40 bar	220 s	11 s	12 s	35,80 bar	27 min

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

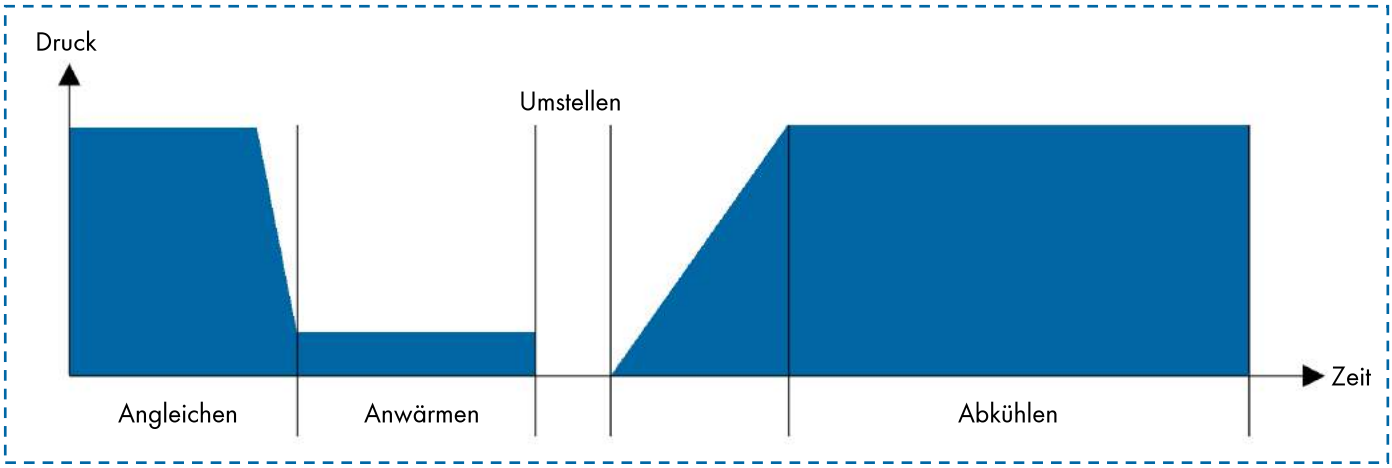
Georg Fischer GF TM 250 / GF TM 250 CNC

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 = 510 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	Pmax	t	t	t	P	t
75 mm	SDR 17,6	3,90 bar	1 mm	1,00 bar	59 s	6 s	6 s	3,90 bar	8 min
	SDR 17	4,00 bar	1 mm	1,00 bar	61 s	6 s	6 s	4,00 bar	9 min
	SDR 13,6	4,70 bar	1,5 mm	1,00 bar	73 s	6 s	6 s	4,70 bar	10 min
	SDR 11	5,50 bar	1,5 mm	1,00 bar	85 s	7 s	7 s	5,50 bar	12 min
	SDR 9	6,40 bar	1,5 mm	1,00 bar	102 s	7 s	7 s	6,40 bar	14 min
	SDR 7,4	7,40 bar	2 mm	1,00 bar	122 s	8 s	8 s	7,40 bar	16 min
90 mm	SDR 17,6	5,50 bar	1 mm	1,00 bar	69 s	6 s	6 s	5,50 bar	10 min
	SDR 17	5,70 bar	1,5 mm	1,00 bar	72 s	6 s	6 s	5,70 bar	10 min
	SDR 13,6	6,60 bar	1,5 mm	1,00 bar	85 s	7 s	7 s	6,60 bar	12 min
	SDR 11	7,70 bar	1,5 mm	1,00 bar	101 s	7 s	7 s	7,70 bar	14 min
	SDR 9	9,10 bar	2 mm	1,00 bar	121 s	8 s	8 s	9,10 bar	16 min
	SDR 7,4	10,50 bar	2 mm	1,00 bar	144 s	9 s	9 s	10,50 bar	19 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 Georg Fischer GF TM 250 / GF TM 250 CNC

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen		Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	Pmax	t	t	t	P	t
110 mm	SDR 17,6	8,20 bar	1,5 mm	1,00 bar	85 s	7 s	7 s	8,20 bar	12 min
	SDR 17	8,50 bar	1,5 mm	1,00 bar	88 s	7 s	7 s	8,50 bar	12 min
	SDR 13,6	9,90 bar	1,5 mm	1,00 bar	104 s	7 s	7 s	9,90 bar	14 min
	SDR 11	11,50 bar	2 mm	1,00 bar	123 s	8 s	8 s	11,50 bar	16 min
	SDR 9	13,50 bar	2 mm	1,00 bar	148 s	9 s	9 s	13,50 bar	19 min
	SDR 7,4	15,70 bar	2 mm	1,00 bar	177 s	10 s	10 s	15,70 bar	22 min
125 mm	SDR 17,6	10,30 bar	1,5 mm	1,00 bar	93 s	7 s	7 s	10,30 bar	13 min
	SDR 17	10,60 bar	1,5 mm	1,00 bar	96 s	7 s	7 s	10,60 bar	13 min
	SDR 13,6	12,50 bar	1,5 mm	1,00 bar	115 s	8 s	8 s	12,50 bar	15 min
	SDR 11	14,70 bar	2 mm	1,00 bar	138 s	9 s	9 s	14,70 bar	18 min
	SDR 9	17,20 bar	2 mm	1,10 bar	166 s	9 s	10 s	17,20 bar	21 min
	SDR 7,4	20,00 bar	2,5 mm	1,30 bar	198 s	10 s	11 s	20,00 bar	25 min
140 mm	SDR 17,6	12,70 bar	1,5 mm	1,00 bar	103 s	7 s	7 s	12,70 bar	14 min
	SDR 17	13,00 bar	1,5 mm	1,00 bar	106 s	7 s	7 s	13,00 bar	14 min
	SDR 13,6	15,40 bar	2 mm	1,00 bar	127 s	8 s	8 s	15,40 bar	17 min
	SDR 11	18,00 bar	2 mm	1,20 bar	152 s	9 s	9 s	18,00 bar	20 min
	SDR 9	21,30 bar	2 mm	1,40 bar	183 s	10 s	11 s	21,30 bar	23 min
	SDR 7,4	24,80 bar	2,5 mm	1,70 bar	220 s	11 s	12 s	24,80 bar	27 min
160 mm	SDR 17,6	16,80 bar	1,5 mm	1,10 bar	119 s	8 s	8 s	16,80 bar	16 min
	SDR 17	17,40 bar	2 mm	1,20 bar	123 s	8 s	8 s	17,40 bar	16 min
	SDR 13,6	20,40 bar	2 mm	1,40 bar	147 s	9 s	9 s	20,40 bar	19 min
	SDR 11	24,00 bar	2 mm	1,60 bar	177 s	10 s	10 s	24,00 bar	22 min
	SDR 9	28,10 bar	2,5 mm	1,90 bar	211 s	11 s	12 s	28,10 bar	26 min
	SDR 7,4	32,70 bar	2,5 mm	2,20 bar	253 s	12 s	14 s	32,70 bar	31 min
180 mm	SDR 17,6	21,90 bar	2 mm	1,50 bar	137 s	8 s	9 s	21,90 bar	18 min
	SDR 17	22,60 bar	2 mm	1,50 bar	142 s	9 s	9 s	22,60 bar	19 min
	SDR 13,6	26,50 bar	2 mm	1,80 bar	170 s	9 s	10 s	26,50 bar	22 min
	SDR 11	31,00 bar	2,5 mm	2,10 bar	202 s	10 s	12 s	31,00 bar	25 min
	SDR 9	36,10 bar	2,5 mm	2,40 bar	241 s	11 s	13 s	36,10 bar	30 min
	SDR 7,4	41,90 bar	3 mm	2,80 bar	288 s	13 s	15 s	41,90 bar	35 min
200 mm	SDR 17,6	26,40 bar	2 mm	1,80 bar	150 s	9 s	9 s	26,40 bar	19 min
	SDR 17	27,30 bar	2 mm	1,80 bar	155 s	9 s	9 s	27,30 bar	20 min
	SDR 13,6	32,00 bar	2 mm	2,10 bar	184 s	10 s	11 s	32,00 bar	23 min
	SDR 11	37,60 bar	2,5 mm	2,50 bar	221 s	11 s	12 s	37,60 bar	27 min
	SDR 9	44,10 bar	3 mm	2,90 bar	265 s	12 s	14 s	44,10 bar	32 min
	SDR 7,4	51,20 bar	3 mm	3,40 bar	318 s	14 s	17 s	51,20 bar	39 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 Georg Fischer GF TM 250 / GF TM 250 CNC

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen		Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	Pmax	t	t	t	P	t
225 mm	SDR 17,6	32,60 bar	2 mm	2,20 bar	164 s	9 s	10 s	32,60 bar	21 min
	SDR 17	33,80 bar	2 mm	2,30 bar	171 s	9 s	10 s	33,80 bar	22 min
	SDR 13,6	39,80 bar	2,5 mm	2,70 bar	204 s	10 s	12 s	39,80 bar	26 min
	SDR 11	46,90 bar	2,5 mm	3,10 bar	245 s	12 s	13 s	46,90 bar	30 min
	SDR 9	55,00 bar	3 mm	3,70 bar	295 s	13 s	16 s	55,00 bar	36 min
	SDR 7,4	64,00 bar	3 mm	4,30 bar	353 s	15 s	18 s	64,00 bar	43 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.

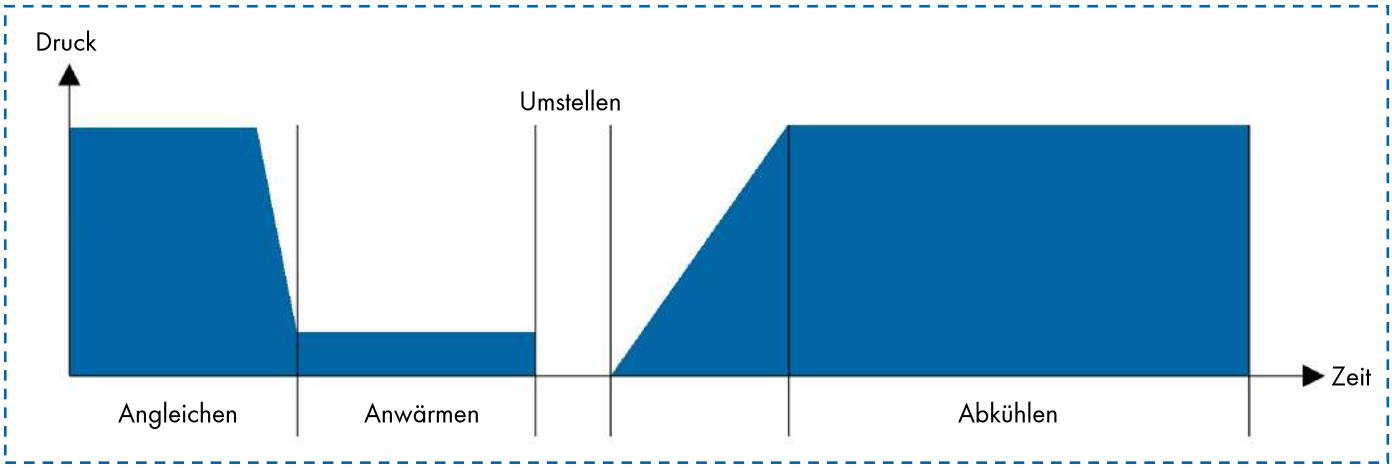
Georg Fischer GF TM 315 / GF TM 315 CNC

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 = 510 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	Pmax	t	t	t	P	t
90 mm	SDR 17,6	5,50 bar	1 mm	1,00 bar	69 s	6 s	6 s	5,50 bar	10 min
	SDR 17	5,70 bar	1,5 mm	1,00 bar	72 s	6 s	6 s	5,70 bar	10 min
	SDR 13,6	6,60 bar	1,5 mm	1,00 bar	85 s	7 s	7 s	6,60 bar	12 min
	SDR 11	7,70 bar	1,5 mm	1,00 bar	101 s	7 s	7 s	7,70 bar	14 min
	SDR 9	9,10 bar	2 mm	1,00 bar	121 s	8 s	8 s	9,10 bar	16 min
	SDR 7,4	10,50 bar	2 mm	1,00 bar	144 s	9 s	9 s	10,50 bar	19 min
110 mm	SDR 17,6	8,20 bar	1,5 mm	1,00 bar	85 s	7 s	7 s	8,20 bar	12 min
	SDR 17	8,50 bar	1,5 mm	1,00 bar	88 s	7 s	7 s	8,50 bar	12 min
	SDR 13,6	9,90 bar	1,5 mm	1,00 bar	104 s	7 s	7 s	9,90 bar	14 min
	SDR 11	11,50 bar	2 mm	1,00 bar	123 s	8 s	8 s	11,50 bar	16 min
	SDR 9	13,50 bar	2 mm	1,00 bar	148 s	9 s	9 s	13,50 bar	19 min
	SDR 7,4	15,70 bar	2 mm	1,00 bar	177 s	10 s	10 s	15,70 bar	22 min

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

Fortsetzung Georg Fischer GF TM 315 / GF TM 315 CNC

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen		Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	Pmax	t	t	t	P	t
125 mm	SDR 17,6	10,30 bar	1,5 mm	1,00 bar	93 s	7 s	7 s	10,30 bar	13 min
	SDR 17	10,60 bar	1,5 mm	1,00 bar	96 s	7 s	7 s	10,60 bar	13 min
	SDR 13,6	12,50 bar	1,5 mm	1,00 bar	115 s	8 s	8 s	12,50 bar	15 min
	SDR 11	14,70 bar	2 mm	1,00 bar	138 s	9 s	9 s	14,70 bar	18 min
	SDR 9	17,20 bar	2 mm	1,10 bar	166 s	9 s	10 s	17,20 bar	21 min
	SDR 7,4	20,00 bar	2,5 mm	1,30 bar	198 s	10 s	11 s	20,00 bar	25 min
140 mm	SDR 17,6	12,70 bar	1,5 mm	1,00 bar	103 s	7 s	7 s	12,70 bar	14 min
	SDR 17	13,00 bar	1,5 mm	1,00 bar	106 s	7 s	7 s	13,00 bar	14 min
	SDR 13,6	15,40 bar	2 mm	1,00 bar	127 s	8 s	8 s	15,40 bar	17 min
	SDR 11	18,00 bar	2 mm	1,20 bar	152 s	9 s	9 s	18,00 bar	20 min
	SDR 9	21,30 bar	2 mm	1,40 bar	183 s	10 s	11 s	21,30 bar	23 min
	SDR 7,4	24,80 bar	2,5 mm	1,70 bar	220 s	11 s	12 s	24,80 bar	27 min
160 mm	SDR 17,6	16,80 bar	1,5 mm	1,10 bar	119 s	8 s	8 s	16,80 bar	16 min
	SDR 17	17,40 bar	2 mm	1,20 bar	123 s	8 s	8 s	17,40 bar	16 min
	SDR 13,6	20,40 bar	2 mm	1,40 bar	147 s	9 s	9 s	20,40 bar	19 min
	SDR 11	24,00 bar	2 mm	1,60 bar	177 s	10 s	10 s	24,00 bar	22 min
	SDR 9	28,10 bar	2,5 mm	1,90 bar	211 s	11 s	12 s	28,10 bar	26 min
	SDR 7,4	32,70 bar	2,5 mm	2,20 bar	253 s	12 s	14 s	32,70 bar	31 min
180 mm	SDR 17,6	21,90 bar	2 mm	1,50 bar	137 s	8 s	9 s	21,90 bar	18 min
	SDR 17	22,60 bar	2 mm	1,50 bar	142 s	9 s	9 s	22,60 bar	19 min
	SDR 13,6	26,50 bar	2 mm	1,80 bar	170 s	9 s	10 s	26,50 bar	22 min
	SDR 11	31,00 bar	2,5 mm	2,10 bar	202 s	10 s	12 s	31,00 bar	25 min
	SDR 9	36,10 bar	2,5 mm	2,40 bar	241 s	11 s	13 s	36,10 bar	30 min
	SDR 7,4	41,90 bar	3 mm	2,80 bar	288 s	13 s	15 s	41,90 bar	35 min
200 mm	SDR 17,6	26,40 bar	2 mm	1,80 bar	150 s	9 s	9 s	26,40 bar	19 min
	SDR 17	27,30 bar	2 mm	1,80 bar	155 s	9 s	9 s	27,30 bar	20 min
	SDR 13,6	32,00 bar	2 mm	2,10 bar	184 s	10 s	11 s	32,00 bar	23 min
	SDR 11	37,60 bar	2,5 mm	2,50 bar	221 s	11 s	12 s	37,60 bar	27 min
	SDR 9	44,10 bar	3 mm	2,90 bar	265 s	12 s	14 s	44,10 bar	32 min
	SDR 7,4	51,20 bar	3 mm	3,40 bar	318 s	14 s	17 s	51,20 bar	39 min
225 mm	SDR 17,6	32,60 bar	2 mm	2,20 bar	164 s	9 s	10 s	32,60 bar	21 min
	SDR 17	33,80 bar	2 mm	2,30 bar	171 s	9 s	10 s	33,80 bar	22 min
	SDR 13,6	39,80 bar	2,5 mm	2,70 bar	204 s	10 s	12 s	39,80 bar	26 min
	SDR 11	46,90 bar	2,5 mm	3,10 bar	245 s	12 s	13 s	46,90 bar	30 min
	SDR 9	55,00 bar	3 mm	3,70 bar	295 s	13 s	16 s	55,00 bar	36 min
	SDR 7,4	64,00 bar	3 mm	4,30 bar	353 s	15 s	18 s	64,00 bar	43 min

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

Fortsetzung Georg Fischer GF TM 315 / GF TM 315 CNC

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen		Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	Pmax	t	t	t	P	t
250 mm	SDR 17,6	39,50 bar	2 mm	2,60 bar	179 s	10 s	11 s	39,50 bar	23 min
	SDR 17	40,70 bar	2 mm	2,70 bar	185 s	10 s	11 s	40,70 bar	23 min
	SDR 13,6	48,30 bar	2,5 mm	3,20 bar	223 s	11 s	12 s	48,30 bar	28 min
	SDR 11	56,90 bar	3 mm	3,80 bar	268 s	12 s	14 s	56,90 bar	33 min
	SDR 9	66,90 bar	3 mm	4,50 bar	323 s	14 s	17 s	66,90 bar	40 min
	SDR 7,4	78,20 bar	3,5 mm	5,20 bar	389 s	17 s	20 s	78,20 bar	47 min
280 mm	SDR 17,6	48,50 bar	2,5 mm	3,20 bar	197 s	10 s	11 s	48,50 bar	25 min
	SDR 17	50,20 bar	2,5 mm	3,30 bar	204 s	10 s	12 s	50,20 bar	26 min
	SDR 13,6	59,60 bar	2,5 mm	4,00 bar	246 s	12 s	13 s	59,60 bar	30 min
	SDR 11	70,40 bar	3 mm	4,70 bar	297 s	13 s	16 s	70,40 bar	36 min
	SDR 9	83,10 bar	3 mm	5,50 bar	359 s	16 s	18 s	83,10 bar	44 min
	SDR 7,4	97,20 bar	3,5 mm	6,50 bar	432 s	18 s	22 s	97,20 bar	52 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in der Tabelle 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

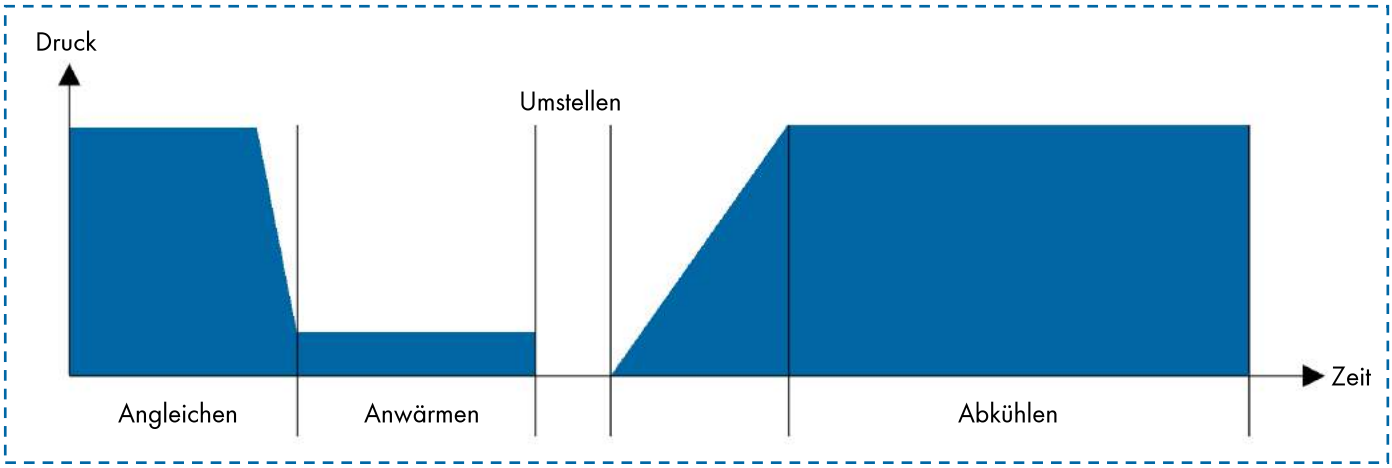
Georg Fischer GF 400 / GF 400 CNC

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 = 904 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	Pmax	t	t	t	P	t
125 mm	SDR 17,6	5,80 bar	1,5 mm	1,00 bar	93 s	7 s	7 s	5,80 bar	13 min
	SDR 17	6,00 bar	1,5 mm	1,00 bar	96 s	7 s	7 s	6,00 bar	13 min
	SDR 13,6	7,00 bar	1,5 mm	1,00 bar	115 s	8 s	8 s	7,00 bar	15 min
	SDR 11	8,30 bar	2 mm	1,00 bar	138 s	9 s	9 s	8,30 bar	18 min
	SDR 9	9,70 bar	2 mm	1,00 bar	166 s	9 s	10 s	9,70 bar	21 min
	SDR 7,4	11,30 bar	2,5 mm	1,00 bar	198 s	10 s	11 s	11,30 bar	25 min
140 mm	SDR 17,6	7,10 bar	1,5 mm	1,00 bar	103 s	7 s	7 s	7,10 bar	14 min
	SDR 17	7,30 bar	1,5 mm	1,00 bar	106 s	7 s	7 s	7,30 bar	14 min
	SDR 13,6	8,70 bar	2 mm	1,00 bar	127 s	8 s	8 s	8,70 bar	17 min
	SDR 11	10,20 bar	2 mm	1,00 bar	152 s	9 s	9 s	10,20 bar	20 min
	SDR 9	12,00 bar	2 mm	1,00 bar	183 s	10 s	11 s	12,00 bar	23 min
	SDR 7,4	14,00 bar	2,5 mm	1,00 bar	220 s	11 s	12 s	14,00 bar	27 min

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

Fortsetzung Georg Fischer GF 400 / GF 400 CNC

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen		Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	Pmax	t	t	t	P	t
160 mm	SDR 17,6	9,50 bar	1,5 mm	1,00 bar	119 s	8 s	8 s	9,50 bar	16 min
	SDR 17	9,80 bar	2 mm	1,00 bar	123 s	8 s	8 s	9,80 bar	16 min
	SDR 13,6	11,50 bar	2 mm	1,00 bar	147 s	9 s	9 s	11,50 bar	19 min
	SDR 11	13,60 bar	2 mm	1,00 bar	177 s	10 s	10 s	13,60 bar	22 min
	SDR 9	15,80 bar	2,5 mm	1,10 bar	211 s	11 s	12 s	15,80 bar	26 min
	SDR 7,4	18,40 bar	2,5 mm	1,20 bar	253 s	12 s	14 s	18,40 bar	31 min
180 mm	SDR 17,6	12,30 bar	2 mm	1,00 bar	137 s	8 s	9 s	12,30 bar	18 min
	SDR 17	12,70 bar	2 mm	1,00 bar	142 s	9 s	9 s	12,70 bar	19 min
	SDR 13,6	15,00 bar	2 mm	1,00 bar	170 s	9 s	10 s	15,00 bar	22 min
	SDR 11	17,50 bar	2,5 mm	1,20 bar	202 s	10 s	12 s	17,50 bar	25 min
	SDR 9	20,40 bar	2,5 mm	1,40 bar	241 s	11 s	13 s	20,40 bar	30 min
	SDR 7,4	23,70 bar	3 mm	1,60 bar	288 s	13 s	15 s	23,70 bar	35 min
200 mm	SDR 17,6	14,90 bar	2 mm	1,00 bar	150 s	9 s	9 s	14,90 bar	19 min
	SDR 17	15,40 bar	2 mm	1,00 bar	155 s	9 s	9 s	15,40 bar	20 min
	SDR 13,6	18,00 bar	2 mm	1,20 bar	184 s	10 s	11 s	18,00 bar	23 min
	SDR 11	21,20 bar	2,5 mm	1,40 bar	221 s	11 s	12 s	21,20 bar	27 min
	SDR 9	24,90 bar	3 mm	1,70 bar	265 s	12 s	14 s	24,90 bar	33 min
	SDR 7,4	28,90 bar	3 mm	1,90 bar	318 s	14 s	17 s	28,90 bar	39 min
225 mm	SDR 17,6	18,40 bar	2 mm	1,20 bar	164 s	9 s	10 s	18,40 bar	21 min
	SDR 17	19,10 bar	2 mm	1,30 bar	171 s	9 s	10 s	19,10 bar	22 min
	SDR 13,6	22,40 bar	2,5 mm	1,50 bar	204 s	10 s	12 s	22,40 bar	26 min
	SDR 11	26,40 bar	2,5 mm	1,80 bar	245 s	12 s	13 s	26,40 bar	30 min
	SDR 9	31,00 bar	3 mm	2,10 bar	295 s	13 s	16 s	31,00 bar	36 min
	SDR 7,4	36,10 bar	3 mm	2,40 bar	353 s	15 s	18 s	36,10 bar	43 min
250 mm	SDR 17,6	22,30 bar	2 mm	1,50 bar	179 s	10 s	11 s	22,30 bar	23 min
	SDR 17	23,00 bar	2 mm	1,50 bar	185 s	10 s	11 s	23,00 bar	23 min
	SDR 13,6	27,20 bar	2,5 mm	1,80 bar	223 s	10 s	12 s	27,20 bar	28 min
	SDR 11	32,10 bar	3 mm	2,10 bar	268 s	12 s	14 s	32,10 bar	33 min
	SDR 9	37,70 bar	3 mm	2,50 bar	323 s	14 s	17 s	37,70 bar	39 min
	SDR 7,4	44,10 bar	3,5 mm	2,90 bar	389 s	17 s	17 s	44,10 bar	47 min
280 mm	SDR 17,6	27,40 bar	2,5 mm	1,80 bar	197 s	10 s	11 s	27,40 bar	25 min
	SDR 17	28,30 bar	2,5 mm	1,90 bar	204 s	10 s	12 s	28,30 bar	26 min
	SDR 13,6	33,60 bar	2,5 mm	2,20 bar	246 s	12 s	13 s	33,60 bar	30 min
	SDR 11	39,70 bar	3 mm	2,60 bar	297 s	13 s	16 s	39,70 bar	36 min
	SDR 9	46,90 bar	3 mm	3,10 bar	359 s	16 s	18 s	46,90 bar	43 min
	SDR 7,4	54,80 bar	3,5 mm	3,70 bar	432 s	18 s	22 s	54,80 bar	52 min

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

Fortsetzung Georg Fischer GF 400 / GF 400 CNC

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen		Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	Pmax	t	t	t	P	t
315 mm	SDR 17,6	34,50 bar	2,5 mm	2,30 bar	221 s	10 s	12 s	34,50 bar	28 min
	SDR 17	35,80 bar	2,5 mm	2,40 bar	229 s	11 s	12 s	35,80 bar	28 min
	SDR 13,6	42,50 bar	3 mm	2,80 bar	277 s	12 s	14 s	42,50 bar	34 min
	SDR 11	50,20 bar	3 mm	3,30 bar	333 s	14 s	17 s	50,20 bar	41 min
	SDR 9	58,30 bar	3,5 mm	3,90 bar	396 s	17 s	17 s	58,30 bar	48 min
	SDR 7,4	69,30 bar	3,5 mm	4,60 bar	486 s	19 s	21 s	69,30 bar	59 min
355 mm	SDR 17,6	43,00 bar	2,5 mm	2,90 bar	244 s	11 s	13 s	43,00 bar	30 min
	SDR 17	44,70 bar	2,5 mm	3,00 bar	255 s	11 s	13 s	44,70 bar	32 min
	SDR 13,6	53,10 bar	3 mm	3,50 bar	307 s	13 s	16 s	53,10 bar	38 min
	SDR 11	62,90 bar	3,5 mm	4,20 bar	371 s	16 s	16 s	62,90 bar	45 min
	SDR 9	74,40 bar	3,5 mm	5,00 bar	450 s	18 s	19 s	74,40 bar	54 min
	SDR 7,4	87,10 bar	4 mm	5,80 bar	542 s	21 s	22 s	87,10 bar	64 min

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

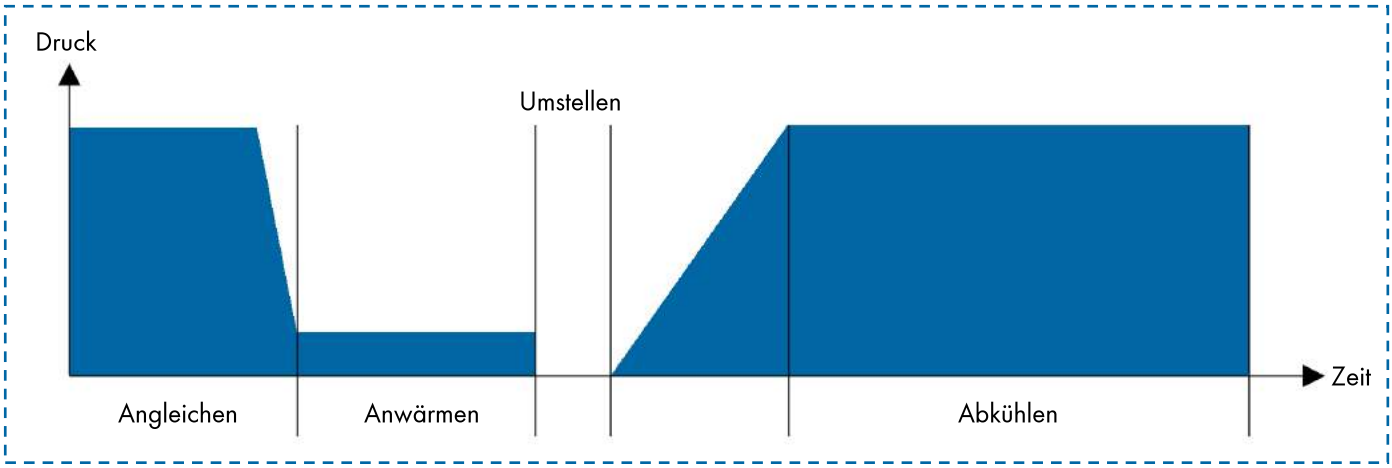
Georg Fischer GF 500 / GF 500 CNC

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 = 1413 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	Pmax	t	t	t	P	t
200 mm	SDR 17,6	9,50 bar	2 mm	1,00 bar	150 s	9 s	9 s	9,50 bar	19 min
	SDR 17	9,80 bar	2 mm	1,00 bar	155 s	9 s	9 s	9,80 bar	19 min
	SDR 13,6	11,50 bar	2 mm	1,00 bar	184 s	10 s	11 s	11,50 bar	23 min
	SDR 11	13,60 bar	2,5 mm	1,00 bar	221 s	11 s	12 s	13,60 bar	27 min
	SDR 9	15,90 bar	3 mm	1,10 bar	265 s	12 s	14 s	15,90 bar	32 min
	SDR 7,4	18,50 bar	3 mm	2,00 bar	318 s	14 s	17 s	18,50 bar	39 min
225 mm	SDR 17,6	11,80 bar	2 mm	1,00 bar	164 s	9 s	10 s	11,80 bar	21 min
	SDR 17	12,20 bar	2 mm	1,00 bar	171 s	9 s	10 s	12,20 bar	21 min
	SDR 13,6	14,40 bar	2,5 mm	1,00 bar	204 s	10 s	12 s	14,40 bar	26 min
	SDR 11	16,90 bar	2,5 mm	1,10 bar	245 s	12 s	13 s	16,90 bar	30 min
	SDR 9	19,80 bar	3 mm	1,30 bar	295 s	13 s	16 s	19,80 bar	36 min
	SDR 7,4	23,10 bar	3 mm	1,50 bar	353 s	15 s	18 s	23,10 bar	43 min

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

Fortsetzung Georg Fischer GF 500 / GF 500 CNC

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen		Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	Pmax	t	t	t	P	t
250 mm	SDR 17,6	14,20 bar	2 mm	1,00 bar	179 s	10 s	11 s	14,20 bar	23 min
	SDR 17	14,70 bar	2 mm	1,00 bar	185 s	10 s	11 s	14,70 bar	24 min
	SDR 13,6	17,40 bar	2,5 mm	1,20 bar	223 s	11 s	12 s	17,40 bar	27 min
	SDR 11	20,50 bar	3 mm	1,40 bar	268 s	12 s	14 s	20,50 bar	33 min
	SDR 9	24,10 bar	3 mm	1,60 bar	323 s	14 s	17 s	24,10 bar	39 min
	SDR 7,4	28,20 bar	3,5 mm	1,90 bar	389 s	17 s	20 s	28,20 bar	47 min
280 mm	SDR 17,6	17,50 bar	2,5 mm	1,20 bar	197 s	10 s	11 s	17,50 bar	25 min
	SDR 17	18,10 bar	2,5 mm	1,20 bar	204 s	10 s	12 s	18,10 bar	26 min
	SDR 13,6	21,50 bar	2,5 mm	1,40 bar	246 s	12 s	13 s	21,50 bar	30 min
	SDR 11	25,40 bar	3 mm	1,70 bar	297 s	13 s	16 s	25,40 bar	36 min
	SDR 9	30,00 bar	3 mm	2,00 bar	359 s	16 s	18 s	30,00 bar	44 min
	SDR 7,4	35,10 bar	3,5 mm	2,30 bar	432 s	18 s	22 s	35,10 bar	52 min
315 mm	SDR 17,6	22,10 bar	2,5 mm	1,50 bar	221 s	11 s	12 s	22,10 bar	27 min
	SDR 17	22,90 bar	2,5 mm	1,50 bar	229 s	11 s	13 s	22,90 bar	28 min
	SDR 13,6	27,20 bar	3 mm	1,80 bar	277 s	13 s	15 s	27,20 bar	34 min
	SDR 11	32,10 bar	3 mm	2,10 bar	333 s	15 s	17 s	32,10 bar	41 min
	SDR 9	37,30 bar	3,5 mm	2,50 bar	396 s	17 s	20 s	37,30 bar	48 min
	SDR 7,4	44,30 bar	3,5 mm	3,00 bar	486 s	20 s	24 s	44,30 bar	58 min
355 mm	SDR 17,6	27,50 bar	2,5 mm	1,80 bar	244 s	12 s	13 s	27,50 bar	30 min
	SDR 17	28,60 bar	2,5 mm	1,90 bar	255 s	12 s	14 s	28,60 bar	31 min
	SDR 13,6	34,00 bar	3 mm	2,30 bar	307 s	14 s	16 s	34,00 bar	38 min
	SDR 11	40,30 bar	3,5 mm	2,70 bar	371 s	16 s	19 s	40,30 bar	45 min
	SDR 9	47,60 bar	3,5 mm	3,20 bar	450 s	18 s	23 s	47,60 bar	54 min
	SDR 7,4	55,70 bar	4 mm	3,70 bar	542 s	21 s	27 s	55,70 bar	64 min
400 mm	SDR 17,6	34,40 bar	3 mm	2,30 bar	271 s	12 s	15 s	34,40 bar	33 min
	SDR 17	35,60 bar	3 mm	2,40 bar	282 s	13 s	15 s	35,60 bar	34 min
	SDR 13,6	42,50 bar	3 mm	2,80 bar	342 s	15 s	18 s	42,50 bar	41 min
	SDR 11	50,60 bar	3,5 mm	3,40 bar	414 s	17 s	21 s	50,60 bar	50 min
	SDR 9	59,80 bar	4 mm	4,00 bar	502 s	20 s	25 s	59,80 bar	60 min
	SDR 7,4	70,20 bar	4 mm	4,70 bar	607 s	23 s	30 s	70,20 bar	70 min
450 mm	SDR 17,6	43,60 bar	3 mm	2,90 bar	305 s	14 s	16 s	43,60 bar	37 min
	SDR 17	45,20 bar	3 mm	3,00 bar	318 s	14 s	17 s	45,20 bar	39 min
	SDR 13,6	54,00 bar	3,5 mm	3,60 bar	385 s	16 s	20 s	54,00 bar	47 min
	SDR 11	64,10 bar	3,5 mm	4,30 bar	467 s	19 s	23 s	64,10 bar	56 min
	SDR 9	75,80 bar	4 mm	5,10 bar	566 s	22 s	28 s	75,80 bar	67 min
	SDR 7,4	88,90 bar	4 mm	5,90 bar	683 s	25 s	34 s	88,90 bar	78 min

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

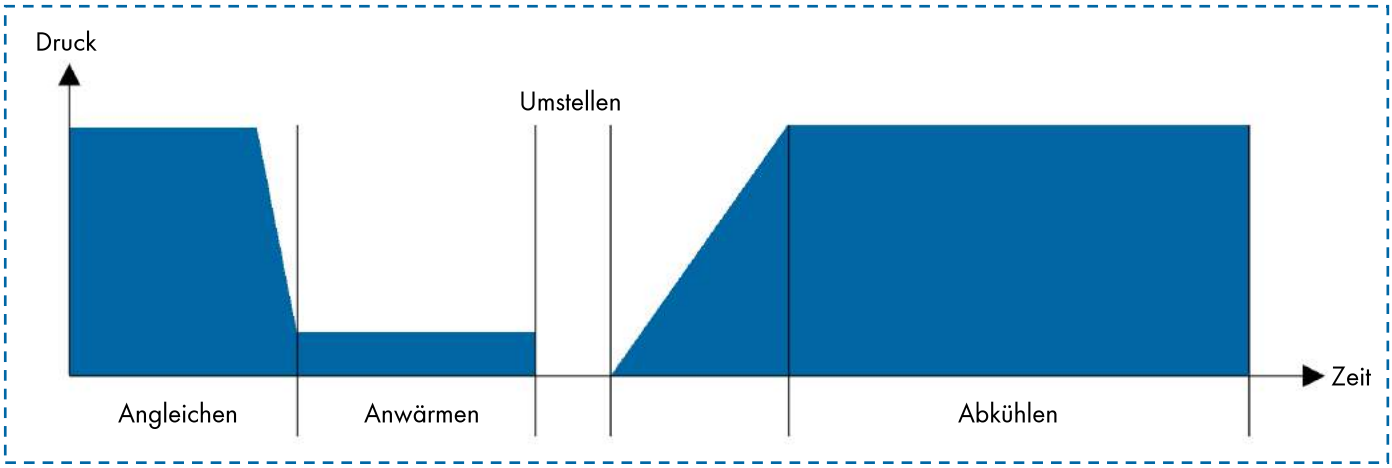
Georg Fischer GF 630 / GF 630 CNC

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 = 1413 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	Pmax	t	t	t	P	t
315 mm	SDR 17,6	22,10 bar	2,5 mm	1,50 bar	221 s	11 s	12 s	22,10 bar	27 min
	SDR 17	22,90 bar	2,5 mm	1,50 bar	229 s	11 s	13 s	22,90 bar	28 min
	SDR 13,6	27,20 bar	3 mm	1,80 bar	277 s	13 s	15 s	27,20 bar	34 min
	SDR 11	32,10 bar	3 mm	2,10 bar	333 s	15 s	17 s	32,10 bar	41 min
	SDR 9	37,30 bar	3,5 mm	2,50 bar	396 s	17 s	20 s	37,30 bar	48 min
	SDR 7,4	44,30 bar	3,5 mm	3,00 bar	486 s	20 s	24 s	44,30 bar	58 min
355 mm	SDR 17,6	27,50 bar	2,5 mm	1,80 bar	244 s	12 s	13 s	27,50 bar	30 min
	SDR 17	28,60 bar	2,5 mm	1,90 bar	255 s	12 s	14 s	28,60 bar	31 min
	SDR 13,6	34,00 bar	3 mm	2,30 bar	307 s	14 s	16 s	34,00 bar	38 min
	SDR 11	40,30 bar	3,5 mm	2,70 bar	371 s	16 s	19 s	40,30 bar	45 min
	SDR 9	47,60 bar	3,5 mm	3,20 bar	450 s	18 s	23 s	47,60 bar	54 min
	SDR 7,4	55,70 bar	4 mm	3,70 bar	542 s	21 s	27 s	55,70 bar	64 min

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

Fortsetzung Georg Fischer GF 630 / GF 630 CNC

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen		Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	Pmax	t	t	t	P	t
400 mm	SDR 17,6	34,40 bar	3 mm	2,30 bar	271 s	12 s	15 s	34,40 bar	33 min
	SDR 17	35,60 bar	3 mm	2,40 bar	282 s	13 s	15 s	35,60 bar	34 min
	SDR 13,6	42,50 bar	3 mm	2,80 bar	342 s	15 s	18 s	42,50 bar	41 min
	SDR 11	50,60 bar	3,5 mm	3,40 bar	414 s	17 s	21 s	50,60 bar	50 min
	SDR 9	59,80 bar	4 mm	4,00 bar	502 s	20 s	25 s	59,80 bar	60 min
	SDR 7,4	70,20 bar	4 mm	4,70 bar	607 s	23 s	30 s	70,20 bar	70 min
450 mm	SDR 17,6	43,60 bar	3 mm	2,90 bar	305 s	14 s	16 s	43,60 bar	37 min
	SDR 17	45,20 bar	3 mm	3,00 bar	318 s	14 s	17 s	45,20 bar	39 min
	SDR 13,6	54,00 bar	3,5 mm	3,60 bar	385 s	16 s	20 s	54,00 bar	47 min
	SDR 11	64,10 bar	3,5 mm	4,30 bar	467 s	19 s	23 s	64,10 bar	56 min
	SDR 9	75,80 bar	4 mm	5,10 bar	566 s	22 s	28 s	75,80 bar	67 min
	SDR 7,4	88,90 bar	4 mm	5,90 bar	683 s	25 s	34 s	88,90 bar	78 min
500 mm	SDR 17,6	53,00 bar	3 mm	3,50 bar	335 s	15 s	17 s	53,00 bar	41 min
	SDR 17	55,20 bar	3 mm	3,70 bar	349 s	15 s	18 s	55,20 bar	42 min
	SDR 13,6	65,90 bar	3,5 mm	4,40 bar	424 s	18 s	21 s	65,90 bar	51 min
	SDR 11	78,40 bar	4 mm	5,20 bar	514 s	20 s	26 s	78,40 bar	61 min
	SDR 9	92,80 bar	4 mm	6,20 bar	623 s	23 s	31 s	92,80 bar	72 min
560 mm	SDR 17,6	65,60 bar	3 mm	4,40 bar	370 s	16 s	19 s	65,60 bar	45 min
	SDR 17	68,30 bar	3,5 mm	4,60 bar	386 s	16 s	24 s	68,30 bar	47 min
	SDR 13,6	81,80 bar	3,5 mm	5,50 bar	470 s	19 s	24 s	81,80 bar	56 min
	SDR 11	97,40 bar	4 mm	6,50 bar	571 s	22 s	29 s	97,40 bar	67 min

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

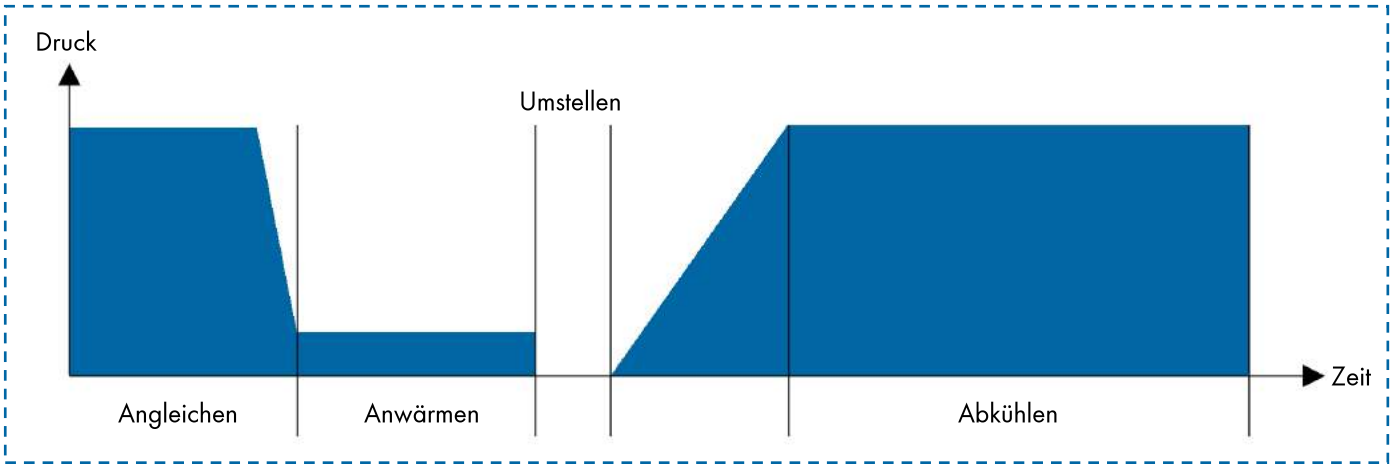
Georg Fischer GF 800

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 = 2356 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	Pmax	t	t	t	P	t
500 mm	SDR 17,6	31,30 bar	3 mm	2,10 bar	335 s	14 s	17 s	31,30 bar	40 min
	SDR 17	32,50 bar	3 mm	2,20 bar	349 s	15 s	18 s	32,50 bar	42 min
	SDR 13,6	38,80 bar	3,5 mm	2,60 bar	424 s	17 s	18 s	38,80 bar	51 min
	SDR 11	46,20 bar	4 mm	3,10 bar	514 s	20 s	20 s	46,20 bar	61 min
	SDR 9	54,70 bar	4 mm	3,70 bar	623 s	23 s	26 s	54,70 bar	72 min
560 mm	SDR 17,6	38,70 bar	3 mm	2,60 bar	370 s	16 s	19 s	38,70 bar	45 min
	SDR 17	40,20 bar	3,5 mm	2,70 bar	386 s	16 s	16 s	40,20 bar	46 min
	SDR 13,6	48,20 bar	3,5 mm	3,30 bar	470 s	19 s	20 s	48,20 bar	56 min
	SDR 11	57,40 bar	4 mm	3,90 bar	571 s	21 s	23 s	57,40 bar	67 min
630 mm	SDR 17,6	48,40 bar	3,5 mm	3,30 bar	412 s	17 s	17 s	48,40 bar	49 min
	SDR 17	50,40 bar	3,5 mm	3,40 bar	430 s	17 s	18 s	50,40 bar	51 min
	SDR 13,6	60,40 bar	4 mm	4,10 bar	524 s	20 s	21 s	60,40 bar	62 min
	SDR 11	72,10 bar	4 mm	4,90 bar	638 s	23 s	26 s	72,10 bar	73 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in der Tabelle 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