

Ersatz für Ausgabe April 2005

Dieses Beiblatt zur Richtlinie DVS 2207-4 enthält Parameter-Richtwerte für das Warmgas-Extrusionsschweißen. Sie gelten für das manuelle Schweißen mit den in der Richtlinie 2207-4 Beiblatt 2 genannten Maschinen und Geräten und den in der Tabelle aufgeführten Werkstoffen.

Beim Schweißen mit Schweißautomaten können gegebenenfalls auch andere Parameter zur Ausführung kommen (siehe DVS 2207-4, Abschnitt 9.3).

Durch Abstimmung der Parameter Wärmulatur, Luftmenge und Schweißgeschwindigkeit muss gewährleistet sein, dass die Fügeiteile an der Fügeiteile die Nahtbreite hinaus 0,5 bis 1,0 mm tief plastifiziert sind (siehe DVS 2207-4, Abschnitt 9.3).

Werkstoffe	Kurzzeichen	Masse- temperatur 1) °C	Warmgas- temperatur 2) °C	Warmgas- menge 3) l / min
Polyethylen hoher Dichte	PE-HD <sup>4)</sup>	210 ... 230	250 ... 300	300
Polypropylen Typ 1, 2, 3	PP-H; PP-B; PP-R	210 ... 240	250 ... 300	300
Polyvinylchlorid weichmacherfrei	PVC-U	170 ... 180	300 ... 360	300
Polyvinylchlorid schlagzäh	PVC-HI	170 ... 180	280 ... 340	300
Polyvinylchlorid chloriert	PVC-C	195 ... 205	300 ... 360	300
Polyvinylidenfluorid	PVDF	240 ... 260	280 ... 350	300

- 1) gemessen mit einem Einstechthermometer am Extrudataustritt der Schweißmaschine
- 2) gemessen 5 mm in der Düse in der Mitte der Düsenöffnung
- 3) angesaugtes Kaltluftvolumen bei Umgebungsdruck
- 4) PE 63, PE 80, PE 100

Nachdruck und Kopie, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des Herausgebers

Diese Veröffentlichung wurde von einer Gruppe erfahrener Fachleute in ehrenamtlicher Gemeinschaftsarbeit erstellt und wird als eine wichtige Erkenntnisquelle zur Beachtung empfohlen. Der Anwender muss jeweils prüfen, wie weit der Inhalt auf seinen speziellen Fall anwendbar und ob die ihm vorliegende Fassung noch gültig ist. Eine Haftung des DVS und derjenigen, die an der Ausarbeitung beteiligt waren, ist ausgeschlossen.

DVS, Ausschuss für Technik, Arbeitsgruppe „Fügen von Kunststoffen“