

Ersetzt Ausgabe April 2006

Inhalt:

- 1 Geltungsbereich
- 2 Anforderungen

2 Anforderungen

Der geforderte Mittelwert für den Kurzzeitzug-Schweißfaktor f_z nach Tabelle 1 ist für die genannten Schweißverfahren einzuhalten.

1 Geltungsbereich

Dieses Beiblatt gilt in Zusammenhang mit der Richtlinie DVS 2203-1. In diesem Beiblatt sind die Anforderungen für den Zugversuch nach DVS 2203-2 dargestellt.

Tabelle 1. Mindest-Kurzzeitzug-Schweißfaktor f_z .

Verfahren		Kurzzeitzug-Schweißfaktor f_z				
		PE 63 PE 80 PE 100	PP-H PP-N PP-B	PVC-U	PVC-C	PVDF
HS	Heizelementstumpfschweißen	0,9	0,9	0,9	0,8	0,9
IR	berührungsloses Heizelementstumpfschweißen	–	0,9*	–	–	0,9
WF, WZ	WärmegASFÄCHEL-, -ZIEHSCHWEIßEN	0,8	0,8	0,8	0,7	0,8
WE _{cont}	Wärmegasextrusionsschweißen, kontinuierlich	0,8	0,8	0,8	–	–
WE _{dis}	Wärmegasextrusionsschweißen, diskontinuierlich	0,8	–	–	–	–

* für PP-H weggesteuert und alle PP druckgesteuert

Die genannten Werte setzen die Beherrschung der entsprechenden Schweißverfahren und die Ausführung durch qualifizierte und geprüfte Personal voraus. Die Kurzzeitzug-Schweißfaktoren gelten für die Gesamtbelastungszeit bis zu einer Stunde. Das Rechnen mit höheren Schweißfaktoren, als in obiger Tabelle angegeben, setzt einen entsprechenden Nachweis voraus.

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“