

Ersetzt Ausgabe April 2006

Inhalt:

- 1 Geltungsbereich
- 2 Anforderungen

2 Anforderungen

Der ermittelte Zeitstandzug-Schweißfaktor f_s muss die Anforderungen nach Tabelle 1 erfüllen.

1 Geltungsbereich

Dieses Beiblatt gilt in Zusammenhang mit der Richtlinie DVS 2203-1. In diesem Beiblatt sind die Anforderungen für den Zeitstand-Zugversuch nach Richtlinie DVS 2203-4 dargestellt.

Tabelle 1. Mindest-Zeitstandzug-Schweißfaktor f_s .

Verfahren		Zeitstandzug-Schweißfaktor f_s				
		PE 63 PE 80 PE 100	PP-H PP-R PP-L	PVC-U	PVC-C	PVDF
HS	Heizelementstumpfschweißen	0,6	0,8	0,6	0,6	0,6
IR	berührungsloses Heizelementstumpfschweißen	0,7	0,8	–	–	0,8
WF, WZ	Warmgasfächer-, -ziehschweißen	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
WE _{cont}	Warmgasextrusionsschweißen, kontinuierlich	0,6	0,6	0,6	–	–
WE _{dis}	Warmgasextrusionsschweißen, diskontinuierlich	0,4	–	–	–	–

Die genannten Werte setzen die Beherrschung der entsprechenden Schweißverfahren und die Ausführung durch qualifiziertes und geprüftes Personal voraus. 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“

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