

Inhalt:

- 1 Geltungsbereich
- 2 Merkmale und Bewertung von Heizelementstumpfschweißverbindungen (HS, IR)

1 Geltungsbereich

Dieses Beiblatt beinhaltet die Bewertung von Heizelementstumpfschweißverbindungen (HS-, IR-) im Rohrleitungs- und Anlagenbau, die z. B. nach Richtlinie DVS 2207-1 (PE), Richtlinie DVS 2207-11 (PP), Richtlinie DVS 2207-12 (PVC-U) bzw. Richtlinie DVS 2207-15 (PVDF) geschweißt wurden. Sinngemäß kann diese Richtlinie auch auf andere Werkstoffe (z. B. PB) angewandt werden.

Die Richtlinie DVS 2202-1 von 07-2006 wird zurzeit überarbeitet. Die Schweißverfahren werden zukünftig in verfahrensbezogenen Beiblättern unterteilt.

- Beiblatt 1: Heizelementstumpfschweißen, einschl. berührungslos (HS, IR)
- Beiblatt 2: Heizwendelschweißen (HM)
- Beiblatt 3: Heizelementmuffenschweißen (HD)
- Beiblatt 4: Warmgasfächer- und Warmgasziehschweißen (WF/WZ)
- Beiblatt 5: Warmgasextrusionsschweißen (WE)

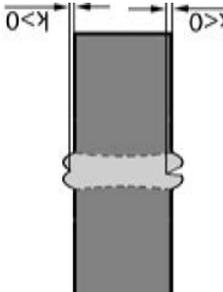
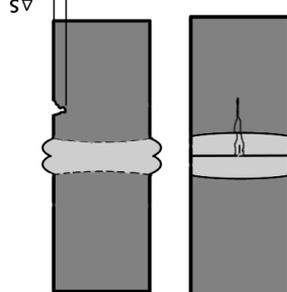
Mit Herausgabe der Richtlinie DVS 2202 Beiblatt 1 werden Abschnitt 7.3 (Tabelle 1) und Abschnitt 7.8 (Tabelle 6) der Richtlinie DVS 2202-1 in vollem Umfang ersetzt.

Es kommen zerstörungsfreie und zerstörende Prüfungen zum Einsatz. Die Prüfungen, die zur Beurteilung der Schweißausführung herangezogen werden, sind in der nachfolgenden Tabelle aufgeführt.

Diese Veröffentlichung wurde von einer Gruppe erfahrener Fachleute in ehrenamtlicher Gemeinschaftsarbeit erstellt und wird als eine wichtige Erkenntnisquelle zur Beurteilung 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“

2 Merkmale und Bewertung von Heizelementstumpfschweißverbindungen (HS und IR)

Lfd. Nr.	Merkmal	Beschreibung	Prüfung nach	I	II	Bewertungsgruppe
1	Risse Außerhalb der Verbindung	 <p>längs oder quer zur Schweißnaht verlaufende Risse sie können liegen:</p> <ul style="list-style-type: none"> – im Grundwerkstoff – in der Schweißnaht 	visuell	unzulässig	unzulässig	unzulässig
2	Wulstkerben	 <p>Wulstkerben $k < 0$ durch z. B.:</p> <ul style="list-style-type: none"> – mangelhaften Fügedruck – zu kurze Abkühlzeit – Lageveränderung des eingespannten Werkstückes während des Schweißens 	visuell	unzulässig $k < 0$	unzulässig $k < 0$	unzulässig $k < 0$
3	Kerben oder Riefen	 <p>Kerben oder Riefen im Grundwerkstoff, längs oder quer zur Schweißnaht, die in den Nahtbereich hineinlaufen, durch z. B.:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Spannerwerkzeug – unsachgemäßen Transport – Fehler bei der Schweißnahtvorbereitung 	visuell	örtlich zulässig, wenn flach auslaufend und Kerbgrund nicht scharfkantig ist $\Delta s \leq 0,1 s$	örtlich zulässig, wenn flach auslaufend und Kerbgrund nicht scharfkantig ist $\Delta s \leq 0,1 s$	örtlich zulässig, wenn flach auslaufend und Kerbgrund nicht scharfkantig ist $\Delta s \leq 0,1 s$

Voransicht des Regelwerkes