



DVS – Deutscher Verband
für Schweißen und
verwandte Verfahren e. V.

Richtlinie
DVS 2207-5

*Ersatz für Ausgabe
Februar 1993 und
Beiblatt 1 vom Juli 1997*

Richtlinie DVS 2207-5

Schweißen von thermoplastischen Kunststoffen Schweißen von PE-Mantelrohren – Rohre und Rohrleitungsteile –

DVS, Ausschuss für Technik, Arbeitsgruppe "Fügen von Kunststoffen"

Diese Veröffentlichung wurde von einer Gruppe erfahrener Fachleute in ehrenamtlicher Gemeinschaftsarbeit erstellt und wird 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 Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. und derjenigen, die an der Ausarbeitung beteiligt waren, ist ausgeschlossen.

Inhalt:

1. **Geltungsbereich**
2. **Begriffe**
3. **Generelle Anforderung an PE-Schweißverbindungen**
4. **Werkstoff**
5. **Schweißverfahren**
 - 5.1. Allgemeine Anforderungen
 - 5.2. Anwendung der Schweißverfahren in der Werksfertigung
 - 5.3. Anwendung der Schweißverfahren in der Baustellenfertigung
 - 5.3.1. Warmgasschweißen (W)
 - 5.3.2. Heizwendelschweißen (HM)
 - 5.3.3. Induktionsschweißen (IDS)
 - 5.3.4. Stopfenschweißen (HS/HD)
6. **Anforderungen**
 - 6.1. Anforderungen an Unternehmen, die Kunststoffschweißarbeiten ausführen
 - 6.2. Zusätzliche Anforderungen an Unternehmen, die Kunststoffschweißarbeiten unter Baustellenbedingungen ausführen
 - 6.3. Anforderungen an das Personal
 - 6.4. Anforderungen an Maschinen, Geräte und Werkzeuge
 - 6.5. Schweißverfahrensprüfung
 - 6.5.1. Vorläufige Schweißanweisung (pWPS)
 - 6.5.2. Bericht zur Qualifizierung des Schweißverfahrens (WPQR)
 - 6.5.3. Qualifizierte Schweißanweisung (WPS)
 - 6.5.4. Geltungsdauer
 - 6.6. Dokumentation und Kennzeichnung
 - 6.6.1. Dokumentation in der Werksfertigung
 - 6.6.2. Dokumentation und Kennzeichnung in der Baustellenfertigung
7. **Prüfung der Schweißverbindungen**
 - 7.1. Prüfumfang
8. **Schrifttum**