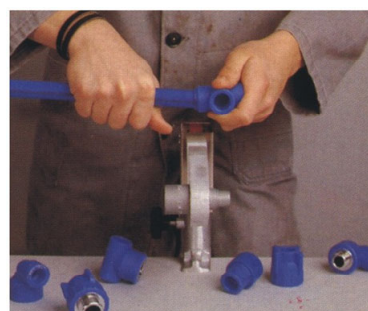
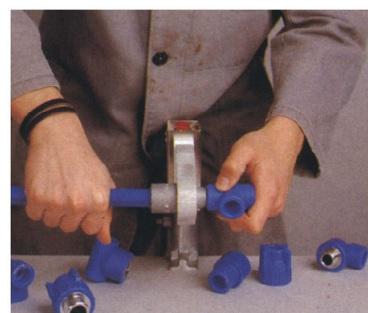
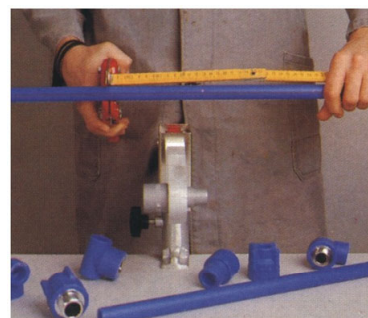


1. Schweißspiegel montieren und auf Betriebstemperatur bringen (ca. 240 °C). Die Schweißwerkzeuge müssen frei von Verunreinigungen und Beschädigungen sein.
2. Das Rohrende gerade mit einer Rohrschere, geeignet zum Schneiden von Kunststoffen, abschneiden, von Staub und Schmutz säubern und die Einstecktiefe mit einem Stift markieren (s. Tabelle).
3. Fitting von Staub und Schmutz säubern.
4. Fitting zuerst auf den entsprechenden Schweißensatz schieben und anwärmen.
5. Fitting bleibt auf dem Schweißensatz.
6. Anschließend das Rohr bis zur Markierung auf den entsprechenden Schweißensatz schieben und anwärmen. Je nach Durchmesser sind die Anwärmzeiten zu beachten (s. Tabelle).
7. Fitting und Rohr gleichzeitig aus den Schweißensätzen ziehen.
8. Fitting und Rohr zügig und ohne zu verdrehen ineinanderschieben und mehrere Sekunden halten, die Haltezeiten sind zu beachten (s. Tabelle).
9. Die Abkühlzeit ist einzuhalten (s. Tabelle).



Die Schweißverbindungen sind nach ca. 30 Minuten voll belastbar.

RICHTWERTE FÜR HEIZELEMENT-MUFFENSCHWEISSEN						
Ø außen Rohr	Einschweißtiefe	Anwärmzeit Fitting	Anwärmzeit Rohr	Max. Verarbeitungszeit	Haltezeit	Abkühlzeit
16 mm	10,0 mm	6 s	5 s	4 s	10 s	4 min
20 mm	10,0 mm	10 s	5 s	4 s	10 s	4 min
25 mm	15,0 mm	10 s	7 s	4 s	10 s	4 min
32 mm	16,5 mm	11 s	8 s	6 s	15 s	6 min
40 mm	18,0 mm	15 s	12 s	6 s	15 s	6 min
50 mm	20,0 mm	25 s	18 s	6 s	20 s	6 min
63 mm	24,0 mm	30 s	24 s	8 s	30 s	8 min

Richtwerte für das Heizelement-Muffenschweißen von PP-Rohren bei einer Außentemperatur von 20 °C und bei mäßiger Luftbewegung. Die zur Verarbeitung von Polypropylen notwendige Mindest-Raum- und Werkstofftemperatur beträgt + 5 °C.