

Inhalt:

- 1 Geltungsbereich
 - 2 Prüfungen
 - 3 Prüfbericht und Auswertung
 - 4 Schrifttum
- Anhang: Musterprüfbericht

1 Geltungsbereich

Diese Richtlinie gilt für die Ermittlung der Winkelabweichung an Heizwendel (HM)- und Heizelementmuffen (HD)-Schweißverbindungen. Sie gilt für Stangenware.

2 Prüfungen

Die Messung der Winkelabweichung erfolgt mit einem Winkelmessgerät, das als Bezugspunkt die Stirnflächen der Muffen verwendet. Das Winkelmessgerät muss so beschaffen sein, dass es an die unterschiedlichen Muffengeometrien und -durchmesser angepasst werden kann. Bild 1 zeigt den prinzipiellen Aufbau eines Winkelmessgerätes. Der Abstand zwischen den beiden Messpunkten (M1 und M2) muss mindestens 100 mm betragen. Der Messpunkt (M1) ist möglichst nahe an der Muffenstirnseite, aber außerhalb des geschälten Bereiches zu wählen. Die Messgenauigkeit muss mindestens $\pm 0,1$ mm betragen.

Bei der Messung ist auf beiden Seiten der Heizwendelschweißmuffe die maximale Winkelabweichung über dem Rohrfanfang zu ermitteln und zu dokumentieren. Die Messung darf nur mit kalibrierten Messgeräten erfolgen.

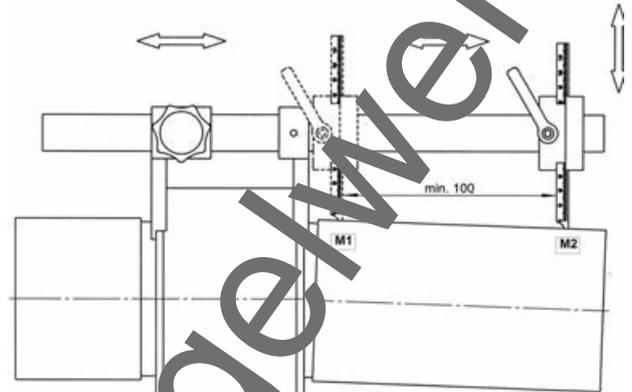


Bild 1. Prinzipieller Aufbau eines Winkelmessgerätes mit den Messpunkten

3 Prüfbericht und Auswertung

Es ist ein Prüfbericht zu erstellen. Ein Beispiel ist im Anhang aufgeführt.

4 Schrifttum

DVS 2202-1 Fehler an Schweißverbindungen aus thermoplastischen Kunststoffen – Merkmale, Beschreibung, Bewertung

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“

Anhang: Musterprüfbericht

Prüfbericht: Winkelmessung nach DVS 2206-5

Firma:

Name des Schweißers:

Entnahme

Entnahmeort/Baustelle:

Rohre: Kennzeichnung

Rohre: Werkstoff

Formteil: Kennzeichnung

Formteil: Werkstoff

Schweißverfahren:

Durchmesser der Rohre in mm:
(Nennmaß)Wanddicke der Rohre in mm:
(Nennmaß)**Prüfung**

Abstand der Messpunkte in mm:

Abstand des ersten Messpunktes
von der Muffenstirnseite in mm:**Prüfergebnisse**

Lage der Messung (Uhrzeit):

Maße in mm	Maß 1	1.	2.	3.	4.	5.	6.
	Maß 2	1.	2.	3.	4.	5.	6.

Differenz M1 zu M2 in mm:

Maximale Differenz M1 zu M2
(Δ max) in mm:

Ergebnis:

Bemerkung:

Datum und Unterschrift des Prüfers:

Voransicht des Regelwerkes