

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	42		
Schweißzeitpunkt	:	20.06.2024 06:07		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	19,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		13,50
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	196	196
Angleichdruck	[bar]	:	72,00	72,00
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	17,40	0,80
Umstellzeit	[s]	:	13	12
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	72,00	71,20
Abkühlzeit	[s]	:	1581	1581
Fügedruck	[bar]	:	72,00	71,20

Status der Schweißung	:	WELDP. OK		
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	43		
Schweißzeitpunkt	:	20.06.2024 07:00		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	20,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		10,20
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	167	167
Angleichdruck	[bar]	:	68,70	68,70
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	14,10	0,90
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	68,70	65,70
Abkühlzeit	[s]	:	1581	1581
Fügedruck	[bar]	:	68,70	65,70

Status der Schweißung	:	WELDP. OK		
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	44		
Schweißzeitpunkt	:	20.06.2024 07:48		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	22,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		11,30
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	211	211
Angleichdruck	[bar]	:	69,80	69,40
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	15,20	0,90
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	69,80	67,50
Abkühlzeit	[s]	:	1581	1581
Fügedruck	[bar]	:	69,80	67,50

Status der Schweißung	:	WELDP. OK		
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	45		
Schweißzeitpunkt	:	20.06.2024 08:36		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	22,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		10,20
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	186	186
Angleichdruck	[bar]	:	68,70	69,70
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	14,10	0,90
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	68,70	68,00
Abkühlzeit	[s]	:	1581	1581
Fügedruck	[bar]	:	68,70	68,00

Status der Schweißung	:	WELDP. OK		
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	46		
Schweißzeitpunkt	:	20.06.2024 09:29		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	29,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		11,90
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	174	174
Angleichdruck	[bar]	:	70,40	70,40
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	15,80	1,10
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	70,40	69,70
Abkühlzeit	[s]	:	2104	2104
Fügedruck	[bar]	:	70,40	69,70

Status der Schweißung	:	WELDP. OK		
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	47		
Schweißzeitpunkt	:	20.06.2024 10:35		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	25,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		14,70
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	209	209
Angleichdruck	[bar]	:	73,20	72,70
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	18,60	1,30
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	73,20	72,00
Abkühlzeit	[s]	:	2104	2104
Fügedruck	[bar]	:	73,20	72,00

Status der Schweißung	:	WELDP. OK		
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278
Verlegefirma	:	marty

Laufende Nummer	:	48
Schweißzeitpunkt	:	20.06.2024 11:35
Umgebungstemperatur [°C]	:	26,0

Material	:	PE100-RC
Durchmesser [mm]	:	315,00
Druckstufe [SDR]	:	11,00
Wandstärke [mm]	:	28,60
Standard	:	DVS 2207

		Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck [bar]	:		10,40
Spiegeltemperatur [°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit [s]	:	0	0
Angleichzeit [s]	:	193	193
Angleichdruck [bar]	:	68,90	68,90
Anwärmzeit [s]	:	286	286
Anwärmdruck [bar]	:	14,30	0,90
Umstellzeit [s]	:	13	11
Fügerampe [s]	:	15	15
Fügedruck [bar]	:	68,90	67,40
Abkühlzeit [s]	:	2104	2104
Fügedruck [bar]	:	68,90	67,40

Status der Schweißung	:	WELDP. OK
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	49		
Schweißzeitpunkt	:	20.06.2024 12:44		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	26,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		13,90
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	180	180
Angleichdruck	[bar]	:	72,40	72,40
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	17,80	0,70
Umstellzeit	[s]	:	13	12
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	72,40	71,10
Abkühlzeit	[s]	:	2104	2104
Fügedruck	[bar]	:	72,40	71,10

Status der Schweißung	:	WELDP. OK		
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	50		
Schweißzeitpunkt	:	20.06.2024 13:46		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	25,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		12,90
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	218	218
Angleichdruck	[bar]	:	71,40	70,90
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	16,80	0,90
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	71,40	68,10
Abkühlzeit	[s]	:	2104	2104
Fügedruck	[bar]	:	71,40	68,10

Status der Schweißung	:	WELDP. OK		
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	51		
Schweißzeitpunkt	:	20.06.2024 14:46		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	28,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		14,70
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	191	191
Angleichdruck	[bar]	:	73,20	73,20
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	18,60	0,90
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	73,20	70,40
Abkühlzeit	[s]	:	2104	2104
Fügedruck	[bar]	:	73,20	70,40

Status der Schweißung	:	WELDP. OK		
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	52		
Schweißzeitpunkt	:	20.06.2024 15:45		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	27,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		9,60
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	200	200
Angleichdruck	[bar]	:	68,10	68,10
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	13,50	1,00
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	68,10	66,70
Abkühlzeit	[s]	:	2104	2104
Fügedruck	[bar]	:	68,10	66,70

Status der Schweißung	:	WELDP. OK		
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	53		
Schweißzeitpunkt	:	20.06.2024 16:46		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	29,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		10,40
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	182	182
Angleichdruck	[bar]	:	68,90	68,70
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	14,30	0,50
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	68,90	67,90
Abkühlzeit	[s]	:	2104	2104
Fügedruck	[bar]	:	68,90	67,90

Status der Schweißung	:	WELDP. OK		
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	54		
Schweißzeitpunkt	:	20.06.2024 17:49		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	29,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		10,00
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	190	190
Angleichdruck	[bar]	:	68,50	68,40
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	13,90	0,80
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	68,50	67,70
Abkühlzeit	[s]	:	2104	2104
Fügedruck	[bar]	:	68,50	67,70

Status der Schweißung	:	WELDP. OK		
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	55		
Schweißzeitpunkt	:	20.06.2024 18:50		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	30,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		10,60
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	172	172
Angleichdruck	[bar]	:	69,10	69,80
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	14,50	0,70
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	69,10	67,50
Abkühlzeit	[s]	:	2104	2104
Fügedruck	[bar]	:	69,10	67,50

Status der Schweißung	:	WELDP. OK		
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	56		
Schweißzeitpunkt	:	21.06.2024 05:52		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	20,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		9,40
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	217	217
Angleichdruck	[bar]	:	67,90	67,90
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	13,30	0,90
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	67,90	65,20
Abkühlzeit	[s]	:	1581	1581
Fügedruck	[bar]	:	67,90	65,20

Status der Schweißung	:	WELDP. OK		
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	57		
Schweißzeitpunkt	:	21.06.2024 06:48		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	21,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		10,20
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	218,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	139	139
Angleichdruck	[bar]	:	68,70	69,90
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	14,10	1,10
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	68,70	65,20
Abkühlzeit	[s]	:	1581	1581
Fügedruck	[bar]	:	68,70	65,20

Status der Schweißung	:	WELDP. OK		
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	58		
Schweißzeitpunkt	:	21.06.2024 07:41		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	22,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		20,10
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	182	182
Angleichdruck	[bar]	:	78,60	78,40
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	24,00	1,00
Umstellzeit	[s]	:	13	12
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	78,60	77,10
Abkühlzeit	[s]	:	1581	1581
Fügedruck	[bar]	:	78,60	77,10

Status der Schweißung	:	WELDP. OK		
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	59		
Schweißzeitpunkt	:	21.06.2024 08:41		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	21,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		10,80
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	218,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	248	248
Angleichdruck	[bar]	:	69,30	69,10
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	14,70	1,00
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	69,30	67,40
Abkühlzeit	[s]	:	1581	1581
Fügedruck	[bar]	:	69,30	67,40

Status der Schweißung	:	WELDP. OK		
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	60		
Schweißzeitpunkt	:	21.06.2024 09:41		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	19,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		10,40
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	222	222
Angleichdruck	[bar]	:	68,90	68,30
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	14,30	0,70
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	68,90	67,50
Abkühlzeit	[s]	:	1581	1581
Fügedruck	[bar]	:	68,90	67,50

Status der Schweißung	:	WELDP. OK		
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	61		
Schweißzeitpunkt	:	21.06.2024 10:45		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	20,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		14,50
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	212	212
Angleichdruck	[bar]	:	73,00	72,60
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	18,40	1,30
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	73,00	71,30
Abkühlzeit	[s]	:	1581	1581
Fügedruck	[bar]	:	73,00	71,30

Status der Schweißung	:	WELDP. OK		
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	62		
Schweißzeitpunkt	:	21.06.2024 11:55		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	18,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		12,10
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	203	203
Angleichdruck	[bar]	:	70,60	69,80
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	16,00	1,20
Umstellzeit	[s]	:	13	12
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	70,60	70,40
Abkühlzeit	[s]	:	1581	1581
Fügedruck	[bar]	:	70,60	70,40

Status der Schweißung	:	WELDP. OK		
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	63		
Schweißzeitpunkt	:	21.06.2024 12:49		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	20,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		13,10
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	222	222
Angleichdruck	[bar]	:	71,60	71,20
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	17,00	0,90
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	71,60	70,10
Abkühlzeit	[s]	:	1581	1581
Fügedruck	[bar]	:	71,60	70,10

Status der Schweißung	:	WELDP. OK		
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	230278		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	64		
Schweißzeitpunkt	:	21.06.2024 13:42		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	19,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		21,50
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	196	196
Angleichdruck	[bar]	:	80,00	80,00
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	25,40	0,50
Umstellzeit	[s]	:	13	12
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	80,00	77,80
Abkühlzeit	[s]	:	1581	1581
Fügedruck	[bar]	:	80,00	77,80

Status der Schweißung	:	WELDP. OK		
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

Gedruckt am: 24.06.2024 08:11:13 UTC

Maschine	:	20610056		
Maschinenlinie	:	CNC		
Maschinentype	:	HST-355-0		
Softwareversion	:	ACNC02-02-24002-12		
Letzte Wartung	:	01.03.2024	bei	52
Nächste Wartung	:	01.04.2025		

Kommission	:	70		
Verlegefirma	:	marty		

Laufende Nummer	:	65		
Schweißzeitpunkt	:	21.06.2024 18:17		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	18,0	

Material	:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard	:	DVS 2207		

			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		8,00
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	188	188
Angleichdruck	[bar]	:	66,50	66,10
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	11,90	0,70
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	66,50	11,10
Abkühlzeit	[s]	:	1581	552
Fügedruck	[bar]	:	66,50	11,10

Status der Schweißung	:	Fehler Fuegedruck
Status der Schweißmaschine	:	Maschine OK