

TF SDR 11

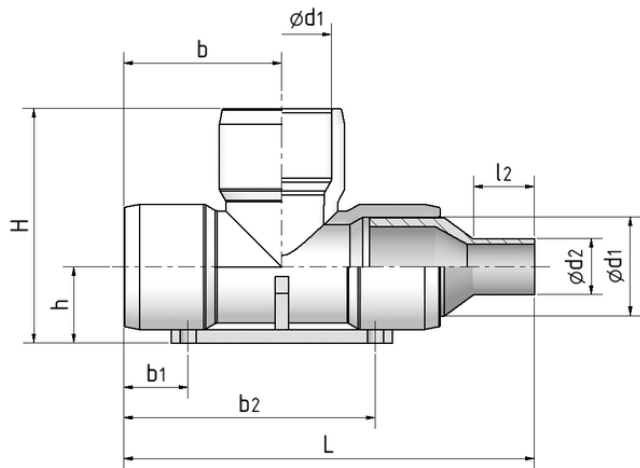
T-Stück mit Fußteil, SDR 11

T-Stück mit Fußteil TF SDR 11

- Wasser
- Betriebsdruck: PFA (Wasser) 16 bar
- Material: PE 100-RC
- Montage auf Fundament möglich
- Safety Technology
- DVGW-Registration No.: DV-8606AU2249

Hinweis:

Ideal zum Hydrantanschluss neben der Hauptleitung. Extra Spitzende für Hausanschluss für kontinuierliche Durchströmung.



Artikel	d ₁	d ₂	SDR Bereich	b	b1	D1	H	h	L	Gewicht [kg]	VE	PE
617609	90	63	11 - 17,6	145	49	90	228	75	416	2,560	1	54
617610	110	63	11 - 17,6	170	74	110	265	88	462	3,490	1	32

TF SDR 11

T-Stück mit Fußteil, SDR 11

Einsatzbereich

Der FRIALEN-Winkel mit Fußteil TF ermöglicht den Anschluss eines Hydranten neben der Hauptleitung.

Der Hydrantenanschluss erfolgt entweder

- durch Schweißen des PE-HD Spitzendes des Hydranten mit dem Bauteil oder
- bei einem Hydranten mit Flanschanschluss unter Verwendung des FRIALEN-Einschweißflansches EFL* oder mit Flanschreduktion FLR d110/DN80**.

Nach DVGW W400-1: Technische Regeln Wasserverteilungsanlagen (TRWW)

Teil 1: Planung muss bei seitlich verzogenen Hydranten ein Hausanschluss folgen, um das Verkeimen des Wassers in nicht durchflossenen Leitungsabschnitten zu verhindern.

FRIALEN-Sicherheitsfittings sind mit Rohren der SDR-Stufen 11 bis 17,6 schweißbar.

Andere SDR-Stufen auf Anfrage.

Bitte beachten Sie die verbindlichen Kennzeichnungen direkt am Produkt.

Erteiltes DVGW-Prüfzeichen: DV-8606AU2249

Verarbeitungshinweise

Die Vorbereitungen für das FRIALEN-Schweißen (zwei Schweißvorgänge) des Winkelteils mit PE-HD Rohren oder PE-HD Rohr und PE-HD Armatur (Einstecktiefe markieren, Oxidhaut entfernen, reinigen, etc.) sind der FRIALEN-Montageanleitung zu entnehmen.

* (siehe Datenblatt EFL Nr. 46)

** (siehe Datenblatt FLR Nr. 61)

Gute Gründe für den FRIALEN-Winkel mit Fußteil WF 90°:

- Höchste Stabilität durch große Wanddicken, sicherer Stand des Hydranten
- Separate Schweißzonen ermöglichen eine einfache und spannungsfreie Schweißung
- Montage der Bodenplatte auf Fundament möglich
- Fußteil und Winkel bilden eine homogene Einheit
- Große Muffentiefe für gute Rohr- und Formteilverführung
- Geringer Ringspalt zum Aufbau eines optimalen Fügedrucks in der Schweißzone
- Extra-breite Schweißzone
- Kalte Zone an der Stirnseite und in der Muffenmitte
- Freiliegende Heizwendel zur optimalen Wärmeübertragung auf das Rohr/das Formteil
- Zusätzlicher Barcode zur Rückverfolgbarkeit des Bauteils (Traceability-Coding)