

# UB SDR 17

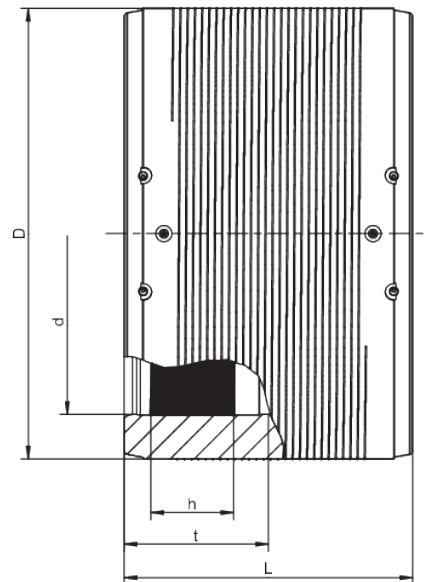
## Muffe ohne Anschlag, SDR 17

Schweißmuffe UB SDR 17 ohne Anschlag

- Gas und Wasser
- Betriebsdruck: MOP (Gas) 5 bar, PFA (Wasser) 10 bar
- Material: PE 100
- Safety Technology
- Getrennte Schweißzone ab d 400
- Große Einstecktiefe für gute Rohrführung (keine Haltevorrichtungen notwendig)
- DVGW-Prüfzeichen: DV-8611AU2250 und DW-8610CN0420

### Hinweis

Ab Nennweite 560 mit Vorwärmetechnologie und ab Nennweite 1000 ist ausschließlich ein FRIAMAT XL zu verwenden, der als Leihgerät unter der Bestellnummer 613091 erhältlich ist.



PE 100 SDR 17

Maximal zulässiger Betriebsdruck 10 bar (Wasser) / 5 bar (Gas)



Artikel	d	SDR Bereich	B	D	h	L	t	Gewicht [kg]	VE	PE
616529	315	17 – 26	358	356	72	280	140	5,880	1	18
616530	355	17 – 26	402	400	70	290	145	7,820	1	18
616531	400	17 – 26	452	450	78	300	150	10,100	1	9
616532	450	17 – 26	508	506	87	320	160	13,650	1	4
616533	500	17 – 26	564	562	85	350	175	18,250	1	4
615706	560	17 – 33	632	630	77	380	190	24,800	1	2
615726	630	17 – 33	712	710	101	420	210	34,870	1	2
615994	710	17 – 33	802	800	112	442	221	47,500	1	2

## UB SDR 17

### Muffe ohne Anschlag, SDR 17

Artikel	d	SDR Bereich	B	D	h	L	t	Gewicht [kg]	VE	PE
616290	800	17 – 33	902	900	137	500	250	65,900	1	1
616345	900	17 – 33	1026	1024	110	500	250	91,500	1	1
616403	1000	17 – 33	1132	1130	129	610	305	121,000	1	1
616416	1200	17 – 33	1358	1356	155	670	335	205,000	1	1

# UB SDR 17

## Muffe ohne Anschlag, SDR 17

### Einsatzbereiche

Die FRIALEN-Muffe UB wird eingesetzt für Rohrverbindungen bei der Verlegung in Strecke.

Zusätzliche Einsatzbereiche sind:

- Einbindung von Passstücken in eine bestehende Leitung
- Anschluss an Leitungen mit Fest- oder Zwangspunkten
- Armierung / Abdichtung von lokalen Rohrbeschädigungen
- Armierung von Quetschstellen bei kleinen Dimensionen

Bitte beachten Sie die verbindlichen Kennzeichnungen direkt am Produkt. Erteilte DVGW-Prüfzeichen:

DV-8611AU2250 und DW-8610CN0420

### Verarbeitungshinweise

Die Schweißung der Rohrenden mit der FRIALEN-Muffe UB erfolgt durch FRIALEN-Schweißen – dicht und längskraftschlüssig.

Die Rohrenden werden nach den allgemeinen Montageanforderungen (siehe Montageanleitungen für „FRIALEN-Sicherheitsfittings für Hausanschluss- und Verteilerleitungen bis d 225“ und „FRIALEN-Großrohrtechnik und Rohrnetz-Relining“) vorbereitet (Oxidhaut entfernen/reinigen). Es ist darauf zu achten, dass Rohrstutzenlängen von Armaturen mindestens die halbe Muffenlänge betragen.

Um einen größeren Ringspalt (> 1mm, max. 3 mm) zwischen Muffe und Rohr zu kompensieren, wird ein Vorwärmbarcode für Muffen UB ab d 560 verwendet (siehe Hinweis in der Muffenverpackung). Im zweistufigen Schweißprozess der Muffen UB ab d 1000 ist die Vorwärmung bereits integriert.

Für das Entfernen der Oxidschicht stehen FWSG-Schälgeräte zur Verfügung, die einen gleichmäßigen Spanabtrag und eine reproduzierbare Qualität der Schweißflächenvorbereitung ermöglichen.

Für Großmuffen ab d 1000 ist das leistungsstarke Schweißgerät FRIAMAT XL zu verwenden. FRIAMAT XL ist universell einsetzbar und arbeitet mit einer Eingangsspannung von 400 V, Ausgangsspannung von max. 80 V.

### Gute Gründe für die FRIALEN-Muffe UB:

- Große Muffentiefe für gute Rohrführung (keine Haltevorrichtungen notwendig)
- Extra-breite Schweißzonen
- Höchste Stabilität durch große Wanddicken
- Kalte Zonen an den Stirnseiten und in der Muffenmitte
- Freiliegende Heizwendel zur direkten Wärmeübertragung auf das Rohr
- Geringer Ringspalt zum Aufbau eines optimalen Fügedrucks in der Schweißzone
- Berührungssichere Kontakte
- Schweißindikatoren zur visuellen Kontrolle der Schweißung
- Ab d560: Vorwärmtechnik für optimale Spaltüberbrückung
- Ab d315: Außenarmierung für einen optimalen Fügedruck
- Dauerhafte Chargenkennzeichnung
- Einzelverpackung zum Schutz vor Verunreinigungen
- Zusätzlicher Barcode zur Rückverfolgbarkeit des Bauteils (Traceability-Coding).