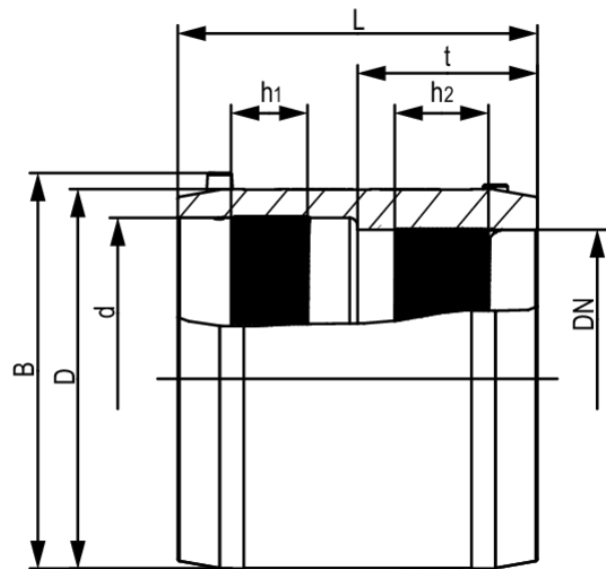


REM SDR 17

Reduziermuffe, SDR 17 für Relining

Reduziermuffe REM SDR 17 für Relining

- Gas und Wasser
- Betriebsdruck: MOP (Gas) 5 bar, PFA (Wasser) 10 bar
- Material: PE 100
- Problemlöser bei Rohrsanierung (Relining)
- Safety Technology
- Große Einstecktiefe für gute Rohrführung (keine Haltevorrichtungen notwendig)
- Getrennte Schweißzone
- Vorwärmetechnologie



Artikel	d	DN	SDR Bereich	B	D	h ₁	h ₂	L	t	Gewicht [kg]	VE	PE
615571	160	150	17 - 26	199	190	38	42	180	90	1,550	12	96
615576	315	300	17 - 26	355	355	78	83	300	150	7,950	1	18

REM SDR 17

Reduziermuffe, SDR 17 für Relining

Einsatzbereiche

Die FRIALEN Relining-Übergangsmuffe REM wird eingesetzt für den Übergang von Relining-Rohr auf Standard-Rohr.

Zusätzliche Einsatzbereiche sind:

- Einbindung von Passstücken in eine bestehende Leitung
- Anschluss an Leitungen mit Fest- oder Zwangspunkten

Verarbeitungshinweise

Die Schweißung der Rohrenden mit der FRIALEN Relining-Übergangsmuffe REM erfolgt durch FRIALEN-Schweißen - dicht und längskraftschlüssig.

Die Rohrenden werden nach den allgemeinen Montageanforderungen (siehe Montageanleitungen für „FRIALEN-Sicherheitsfittings“) vorbereitet (Oxidhaut entfernen/reinigen). Es ist darauf zu achten, dass Rohrstützenlängen von Armaturen mindestens die halbe Muffenlänge betragen.

Um einen größeren Ringspalt (> 1 mm, max. 3 mm) zwischen FRIALEN Relining-Übergangsmuffe REM und Rohr zu kompensieren, wird ein Vorwärmbarcode für Übergangsmuffe REM d/DN 315/300 verwendet (siehe Hinweis in der Muffenverpackung).

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

Gute Gründe für die FRIALEN Relining-Übergangsmuffe REM:

- Große Einstecktiefe 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
- d/DN 315/300: Vorwärmtechnik für optimale Spaltüberbrückung
- d/DN 315/300: Außenarmierung für einen optimalen Fügedruck
- Dauerhafte Chargenkennzeichnung
- Einzelverpackung zum Schutz vor Verunreinigungen
- Zusätzlicher Barcode zur Rückverfolgbarkeit des Bauteils (Traceability-Coding)