

Einschweißflansch (Stutzenfitting)

Einschweißbund und Flansch EFL

- Wasser und Gas
- Betriebsdruck: MOP (Gas) 10 bar, PFA (Wasser) 16 bar
- Material: PE 100-RC und Metallinsert

Hinweis:

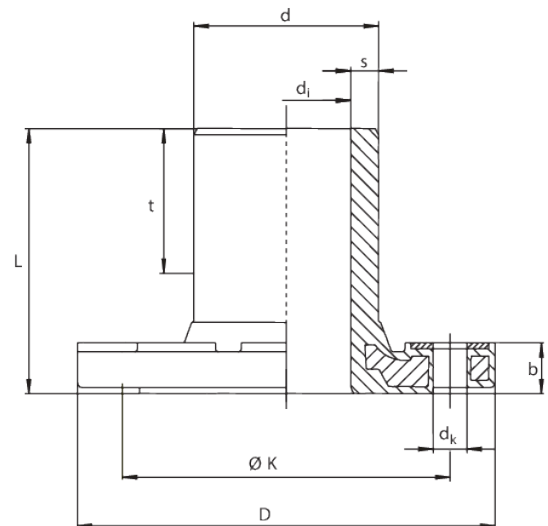
Metallinsert im Flansch zur Verhinderung von Kaltfließverhalten.

Einschweißseite zur Verarbeitung mit FRIALEN Muffen MB oder UB.

Wir empfehlen GST-Dichtungen.

Beachten Sie die Schraubenanzugsmomente nach Angabe des Dichtungsherstellers, bzw. DVS.

Zusätzliche Unterlegscheiben sind notwendig.



PE 100-RC SDR 11

Maximal zulässiger Betriebsdruck 16 bar (Wasser)/10 bar (Gas)



	Artikel	d	DN	b	D	d _i	d _k	k	L	s	t	Gewicht [kg]	VE	PE
	615417	63	50	23	169	51	17	125	105	5,8	53	1,510	5	250
	615418	90	80	25	204	72	17	160	130	8,2	71	2,550	10	160
	615419	110	100	27	224	87	17	180	150	10	83	3,310	3	96
	615605	125	100	30	224	101	17	180	160	11,4	85	3,280	2	64
	615421	160	150	29	288	127	21	240	190	14,6	120	5,950	2	36
	615927	180	150	31	288	123	21	240	200	16,4	120	6,660	2	36
1	615607	225	200	31	343	180	21	295	225	20,4	120	9,150	1	27

EFL

Einschweißflansch (Stutzenfitting)

¹ Flanschbohrung für PN 10



Einschweißflansch (Stutzenfitting)

Einsatzbereiche

Der FRIALEN-Einschweißflansch EFL wird für den Übergang aus PE-HD auf einen anderen Werkstoff oder Armaturen bis PN 16 eingesetzt. EFL d63-180 Flanschbohrung für PN 10 und PN 16. EFL d225/DN 200 ist nur in der Ausführung mit Lochkreis PN 10 verfügbar.

Verarbeitungshinweise

Der Einschweißflansch wird nur in drucklosem Zustand eingebaut. Die Vorbereitungen für das FRIALEN-Schweißen am Vorschweißbund (Einstecktiefe markieren, Oxidhaut entfernen, reinigen, etc.) sind der FRIALEN-Montageanleitung zu entnehmen.

Für Lochkreisdurchmesser, Abmessungen und Anzahl der Schrauben gilt DIN EN 1092-1. Zusätzliche Unterlegscheiben sind notwendig.

Alle handelsüblichen Profil- und Flachdichtungen können verwendet werden. Die Schraubenanzugsmomente des Dichtungsherstellers sind zu beachten. Wir empfehlen Profildichtungen des Typs G-St.

Gute Gründe für den FRIALEN-Einschweißflansch EFL:

- Vorschweißbund und Flansch sind ein Bauteil, sie bilden eine homogene Einheit.
- Das beim Werkstoff PE-HD bekannte „Kalt-Fließverhalten“ wird durch die konstruktive Gestaltung vermieden.
- Solide Konstruktion, Flansch ausreissicher im PE-Formstück integriert.