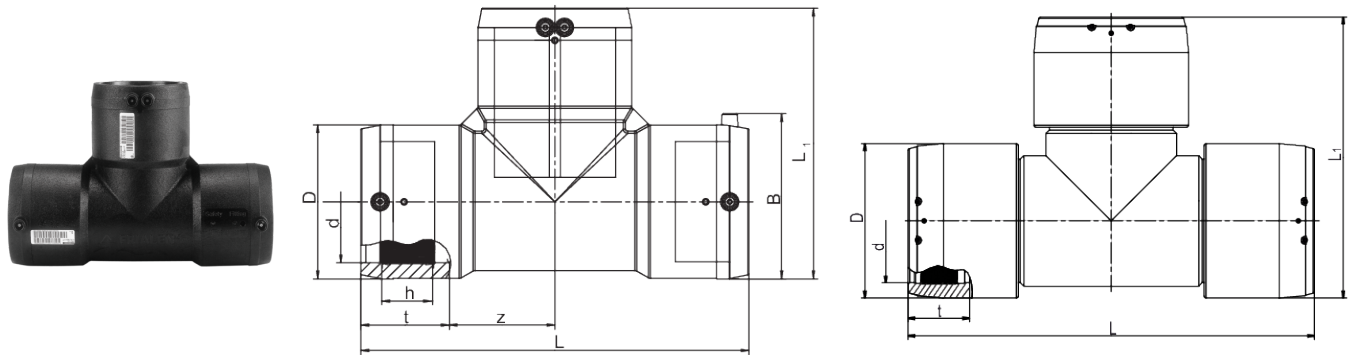


T SDR 11

T-Stück, SDR 11

T-Stück T SDR 11

- Gas, Wasser und H₂
- Betriebsdruck: MOP (Gas) 10 bar, PFA (Wasser) 16 bar
- Material: PE 100-RC
- Safety Technology
- DVGW-Prüfzeichen: DV-8606AU2249 und DV-8611AU2250
- FM Approvals Class: 1613 (d 75 - d 315)



Artikel	d	SDR Bereich	B	D	h	L	L1	t	z	Gewicht [kg]	VE	PE
612165	75	11 - 17,6	111	96	37	278	187	62	69	0,980	8	144
612166	90	11 - 17,6	129	117	44	305	211	71	74	1,660	10	80
612167	110	11 - 17,6	152	142	48	355	248	79	91	2,590	6	48
612168	125	11 - 17,6	168	160	44	384	272	79	105	3,500	5	40
615277	160	11 - 17,6	206	200	41	430	315	88	119	5,820	3	24
615691	180	11 - 17,6	234	228	62	480	354	95	137	7,840	2	16
616266	200	11 - 17,6	255	251	54	550	400	109	160	11,130	1	8
615692	225	11 - 17,6	286	284	63	580	432	111	172	13,910	1	8
616412	250	11 - 17,6	-	310	80	770	540	128	254	28,200	1	4
616413	280	11 - 17,6	-	350	84	905	630	139	312	42,200	1	2
616414	315	11 - 17,6	-	396	80	940	670	150	359	58,100	1	1

T SDR 11

T-Stück, SDR 11

Einsatzbereiche

Die FRIALEN-T-Stücke werden eingesetzt für rohrgleiche Abgänge von PE-HD Rohrleitungen.

Für T d 75 - d 225 gerader Durchgang in einem Schritt schweißbar, daher insgesamt nur 2 Schweißungen. Für T > d 225 getrennte Schweißzonen pro Muffenseite.

FRIALEN-Sicherheitsfittings sind mit Rohren der SDR-Stufen 11 bis 17,6 schweißbar. Verarbeitung anderer SDR-Stufen auf Anfrage. Bitte beachten Sie die verbindlichen Kennzeichnungen direkt am Produkt. Erteiltes DVGW-Prüfzeichen: DV-8606AU2249 und DV-8611AU2250.

Verarbeitungshinweise

Die Schweißung der Rohrenden mit dem FRIALEN-T-Stück erfolgt durch FRIALEN-Schweißen – dicht und längskraftschlüssig.

Die Rohrenden werden nach den allgemeinen Montageanforderungen (siehe Montageanleitung: FRIALEN-Sicherheitsfittings für Hausanschluss- und Verteilerleitungen bis d 225) vorbereitet (Oxidhaut entfernen/reinigen).

Gute Gründe für die FRIALEN-T-Stücke:

- Große Muffentiefe für gute Rohrführung (keine Haltevorrichtungen notwendig)
- Extra-breite Schweißzonen
- Höchste Stabilität durch große Wandstärken
- 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
- Dauerhafte Chargenkennzeichnung
- Einzelverpackung zum Schutz vor Verunreinigungen
- Zusätzlicher Barcode zur Rückverfolgbarkeit des Bauteils (Traceability-Coding)