

UB SDR 11

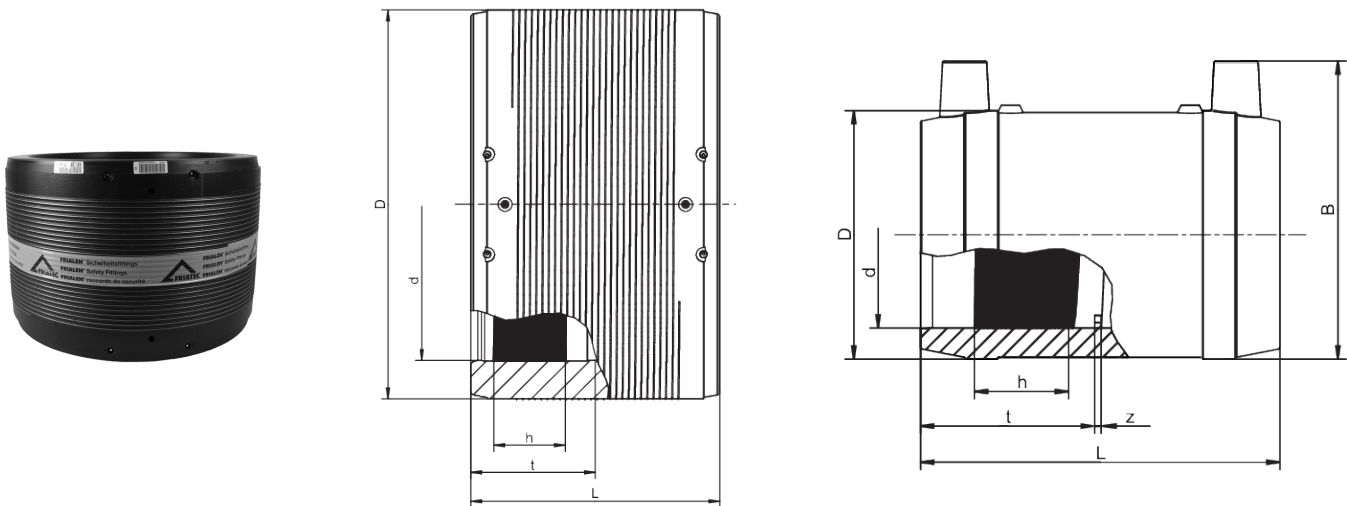
Manchon sans butée, SDR 11

Manchon à souder UB SDR 11 sans butée

- Gaz, eau et H₂
- Pression de service : MOP (gaz) 10 bar, PFA (eau) 16 bar
- Matériau : PE 100-RC jusqu'à d 355, PE 100 à partir de d 400
- Technologie de sécurité
- Grande profondeur d'insertion pour un bon guidage du tube (aucun dispositif de maintien nécessaire)
- Marque de contrôle DVGW : DV-8601AU2248, DV-8606AU2249, DV-8611AU2250 et DW-8610CN04200
- FM Approvals Class : 1613 (d 63 - d 500)

Remarque :

A partir du diamètre nominal 400, avec zone de soudage séparée et technologie de préchauffage.



PE 100-RC / PE 100 SDR 11

Pression de service maximale autorisée 16 bar (eau) / 10 bar (gaz)



Référence	product.detail.attribute.dSmall	B	D	product.detail.attribute.hSmall	product.detail.attribute.tSmall	product.detail.attrit
616577	16	45	29	16	30	0,030
612662	32	61	45	21	39	0,070
612663	40	71	54	23	43	0,090
612664	50	82	68	27	49	0,150
612665	63	96	82	29	56	0,230
612666	75	110	98	32	61	0,330
612667	90	127	114	51	78	0,440
612668	110	152	137	49	79	0,710
612669	125	169	156	46	86	0,940
615001	140	185	174	52	92	1,270
612671	160	207	199	52	95	1,770

UB SDR 11

Manchon sans butée, SDR 11

Référence	product.detail.attribute.dSmall	B	D	product.detail.attribute.hSmall	product.detail.attribute.tSmall	product.detail.attrit
612672	180	228	220	63	105	2,090
612673	200	252	247	63	110	2,800
612674	225	280	277	57	118	3,890
617278	250	309	309	66	123,5	5,800
617279	280	344	344	66	134,5	7,400
617280	315	385	385	75	142,5	9,500
615074	355	445	445	68	150	14,600
615075	400	500	500	90	160	20,800
615076	450	560	560	79	170	30,000
615124	500	630	630	80	180	39,800
616312	560	715	715	95	190	55,000
616269	630	810	810	101	210	79,600
616313	710	900	900	108	210	118,800
616314	800	1000	1000	136	250	138,800
616440	900	1130	1130	165	300	210,300
616989	1000	1200	1200	171	340	121,000

UB SDR 11

Manchon sans butée, SDR 11

Domaines d'utilisation

Le manchon FRIALEN UB est utilisé pour les raccords de tuyaux lors de la pose en ligne.

Les autres domaines d'utilisation sont :

- intégration de pièces d'adaptation dans une conduite existante
- Raccordement à des conduites avec des points fixes ou des points de contrainte
- Armature / étanchéification de dommages locaux sur les tuyaux
- Armature de points d'écrasement en cas de petites dimensions.

Veillez tenir compte des marquages obligatoires directement sur le produit. Marques de contrôle DVGW délivrées : DV-8601AU2248, DV-8606AU2249 et DV-8611AU22500.

Instructions de traitement

Le soudage des extrémités de tuyaux avec le manchon FRIALEN UB s'effectue par soudage FRIALEN - étanche et à force longitudinale.

Les extrémités des tubes sont préparées (enlever/nettoyer la peau d'oxyde) selon les exigences générales de montage (voir les instructions de montage pour "FRIALEN raccords de sécurité pour conduites de raccordement et de distribution jusqu'à d 225" et "FRIALEN technique des gros tubes et relining de réseaux de tubes"). Il faut veiller à ce que la longueur des tubulures des robinets soit au moins égale à la moitié de la longueur des manchons.

Pour compenser un espace annulaire plus important (> 1 mm, max. 3 mm) entre le manchon et le tube, on utilise un code-barres de préchauffage pour les manchons UB à partir de d 400 (voir la remarque dans l'emballage du manchon).

Pour l'élimination de la couche d'oxyde, FWSG dispose d'appareils de pelage qui permettent un enlèvement de copeaux régulier et une qualité reproductible de la préparation de la surface de soudage.

De bonnes raisons pour choisir le manchon UB de FRIALEN :

- grande profondeur de manchon pour un bon guidage du tube (aucun dispositif de maintien nécessaire)
- zones de soudure extra larges
- stabilité maximale grâce aux grandes épaisseurs de paroi
- zones froides sur les faces et au milieu du manchon
- filament chauffant exposé pour une transmission directe de la chaleur au tube
- faible espace annulaire pour établir une pression d'assemblage optimale dans la zone de soudage
- contacts protégés contre les contacts accidentels
- indicateurs de soudage pour un contrôle visuel de la soudure
- à partir de d 400 : technique de préchauffage pour un pontage optimal de la fente
- à partir de d 400 : armature extérieure pour une pression d'assemblage optimale
- identification durable des lots
- emballage individuel pour la protection contre les impuretés
- code-barres supplémentaire pour la traçabilité de la pièce (Traceability-Coding)