

UB SDR 17

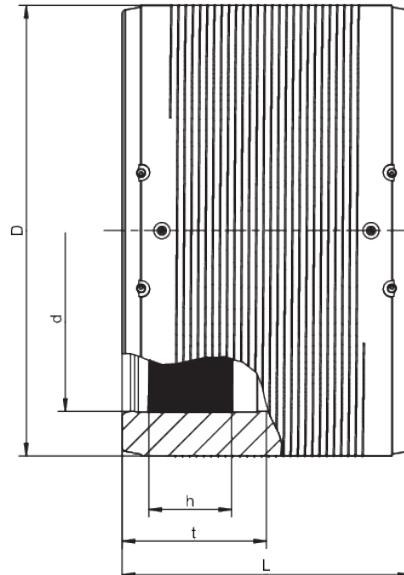
Manchon sans butée, SDR 17

Manchon à souder UB SDR 17 sans butée

- Gaz et eau
- Pression de service : MOP (gaz) 5 bar, PFA (eau) 10 bar
- Matériau : PE 100
- Technologie de sécurité
- Zone de soudage séparée à partir de d 400
- Grande profondeur d'insertion pour un bon guidage du tube (aucun dispositif de maintien nécessaire)
- Marque de contrôle DVGW : DV-8611AU2250 et DW-8610CN0420

Remarque

À partir du diamètre nominal 560 avec technologie de préchauffage et à partir du diamètre nominal 1000, il faut utiliser exclusivement un FRIAMAT XL, disponible en prêt sous la référence 613091.



PE 100 SDR 17

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



Référence	product.detail.attribute.dSmall	product.detail.attribute.SDR_Rohr	B	D	product.detail.attribute.hSmall	product.detail.at
616529	315	17 - 26	358	356	72	280
616530	355	17 - 26	402	400	70	290
616531	400	17 - 26	452	450	78	300
616532	450	17 - 26	508	506	87	320
616533	500	17 - 26	564	562	85	350
615706	560	17 - 33	632	630	77	380
615726	630	17 - 33	712	710	101	420
615994	710	17 - 33	802	800	112	442

UB SDR 17

Manchon sans butée, SDR 17

Référence	product.detail.attribute.dSmall	product.detail.attribute.SDR_Rohr	B	D	product.detail.attribute.hSmall	product.detail.at
616290	800	17 - 33	902	900	137	500
616345	900	17 - 33	1026	1024	110	500
616403	1000	17 - 33	1132	1130	129	610
616416	1200	17 - 33	1358	1356	155	670

UB SDR 17

Manchon sans butée, 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 (Oxihaut 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
- Berührungslose 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).