

UB SDR 17

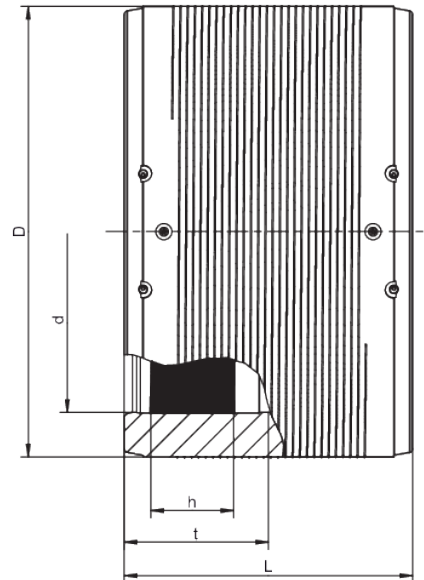
Manchon sans butée, SDR 17

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

Pression de service maximale admissible 10 bar (eau) / 5 bar (gaz)



Référence	product.detail.attribute.dSmall	B	D	product.detail.attribute.hSmall	product.detail.attribute.tSmall	product.detail.attrib
616529	315	358	356	72	140	5,880
616530	355	402	400	70	145	7,820
616531	400	452	450	78	150	10,100
616532	450	508	506	87	160	13,650
616533	500	564	562	85	175	18,250
615706	560	632	630	77	190	24,800
615726	630	712	710	101	210	34,870
615994	710	802	800	112	221	47,500

UB SDR 17

Manchon sans butée, SDR 17

Référence	product.detail.attribute.dSmall	B	D	product.detail.attribute.hSmall	product.detail.attribute.tSmall	product.detail.attrib
616290	800	902	900	137	250	65,900
616345	900	1026	1024	110	250	91,500
616403	1000	1132	1130	129	305	121,000
616416	1200	1358	1356	155	335	205,000

UB SDR 17

Manchon sans butée, SDR 17

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-8611AU2250 et DW-8610CN0420

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-Sicherheitsfittings für Hausanschluss- und Verteilerleitungen bis d 225" et "FRIALEN-Großrohrtechnik und Rohrnetz-Relining"). 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 560 (voir la remarque dans l'emballage du manchon). Dans le processus de soudage en deux étapes des manchons UB à partir de d 1000, le préchauffage est déjà intégré.

Pour l'élimination de la couche d'oxyde, des appareils de pelage FW5G sont disponibles, qui permettent un enlèvement de copeaux régulier et une qualité reproductible de la préparation de la surface de soudage.

Pour les grands manchons à partir de d 1000, il faut utiliser la puissante soudeuse FRIAMAT XL. FRIAMAT XL est universel et fonctionne avec une tension d'entrée de 400 V, une tension de sortie de 80 V maximum.

De bonnes raisons pour choisir le manchon FRIALEN UB :

- 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 frontales et au centre du manchon
- Filament chauffant exposé pour un transfert de chaleur direct sur le tube
- Faible espace annulaire pour l'établissement d'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 d560 : Technique de préchauffage pour un pontage optimal de la fente
- À partir de d315 : Armature extérieure pour une pression d'assemblage optimale
- Marquage durable des lots
- Emballage individuel pour la protection contre les impuretés
- Code-barres supplémentaire pour la traçabilité de la pièce (Traceability-Coding).