

# UB SDR 17

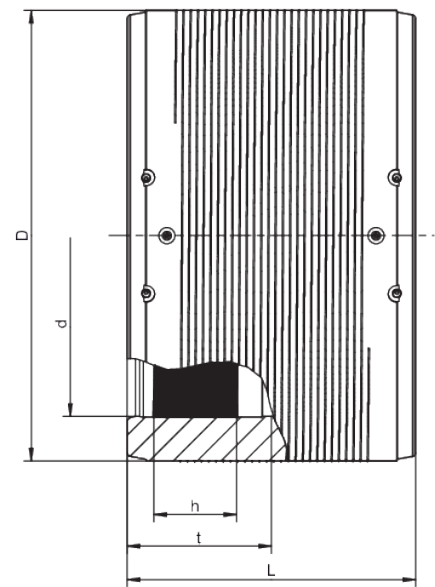
## Manchon sans butée, SDR 17

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.attribute.L
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 (Oxidhaut entfernen/reinigen). Es ist darauf zu achten, dass Rohrstützenlängen 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
- Berührungssichere 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).