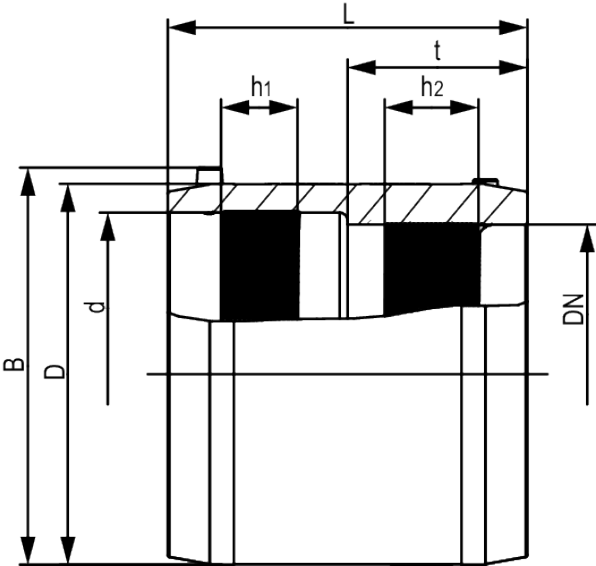


REM SDR 17

Manchon de réduction, SDR 17 pour relining

Manchon de réduction REM SDR 17 pour relining

- Gaz et eau
- Pression de service : MOP (gaz) 5 bar, PFA (eau) 10 bar
- Matériau : PE 100
- Une solution pour l'assainissement des tuyaux (relining)
- Technologie de sécurité
- Grande profondeur d'insertion pour un bon guidage du tube (aucun dispositif de maintien nécessaire)
- Zone de soudage séparée
- Technologie de préchauffage



PE 100 SDR 17
Maximal zulässiger Betriebsdruck 10 bar (Wasser) / 5 bar (Gas)



Référence	product.detail.attribute.dSmall	DN	product.detail.attribute.SDR_Rohr	B	D	product.detail.attribute.h1Small	product.detail.attribute.h2Small
615571	160	150	17 - 26	199	190	38	42
615576	315	300	17 - 26	355	355	78	83

REM SDR 17

Manchon de réduction, SDR 17 pour relining

Einsatzbereiche

Die FRIALEN Relining-Übergangsmuffe REM wird eingesetzt für den Übergang von Relining-Rohr auf Standard-Rohr.

Zusätzliche Einsatzbereiche sind:

- Einbindung von Passstücken in eine bestehende Leitung
- Anschluss an Leitungen mit Fest- oder Zwangspunkten

Verarbeitungshinweise

Die Schweißung der Rohrenden mit der FRIALEN Relining-Übergangsmuffe REM erfolgt durch FRIALEN-Schweißen – dicht und längskraftschlüssig.

Die Rohrenden werden nach den allgemeinen Montageanforderungen (siehe Montageanleitungen für „FRIALEN-Sicherheitsfittings“) vorbereitet (Oxidhaut entfernen/reinigen). Es ist darauf zu achten, dass Rohrstutzenlängen von Armaturen mindestens die halbe Muffenlänge betragen.

Um einen größeren Ringspalt (> 1 mm, max. 3 mm) zwischen FRIALEN Relining-Übergangsmuffe REM und Rohr zu kompensieren, wird ein Vorwärmbarcode für Übergangsmuffe REM d/DN 315/300 verwendet (siehe Hinweis in der Muffenverpackung).

Für das Entfernen der Oxidschicht stehen FWSG-Schälgeräte zur Verfügung, die einen gleichmäßigen Spanabtrag und eine reproduzierbare Qualität der Schweißflächenvorbereitung ermöglichen.

Gute Gründe für die FRIALEN Relining-Übergangsmuffe REM:

- Große Einstecktiefe 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
- d/DN 315/300: Vorwärmtechnik für optimale Spaltüberbrückung
- d/DN 315/300: Außenarmierung für einen optimalen Fügedruck
- Dauerhafte Chargenkennzeichnung
- Einzelverpackung zum Schutz vor Verunreinigungen
- Zusätzlicher Barcode zur Rückverfolgbarkeit des Bauteils (Traceability-Coding)