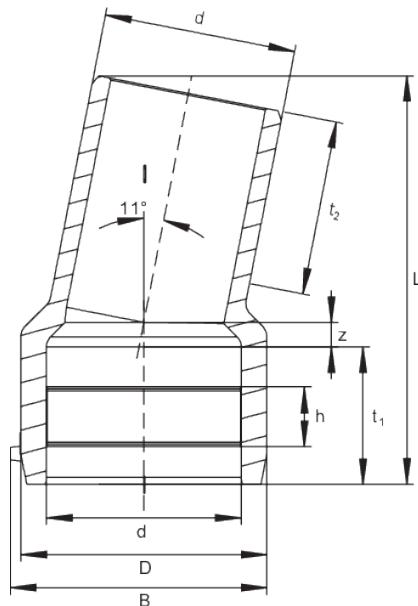


WS11 SDR 11

Coude 11° avec extrémité pointue, SDR 11

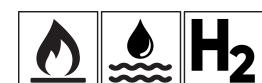
Coude WS11 SDR 11 avec extrémité pointue

- Gaz, eau et H2
- Pression de service : MOP (gaz) 10 bar, PFA (eau) 16 bar
- Matériau : PE 100-RC
- Coude 11 degrés
- Changement de direction universel
- Combinaison multiple = angle de 22 degrés et 33 degrés réalisable.
- Technologie de sécurité
- Marque de contrôle DVGW : DV-8606AU2249



PE 100-RC SDR 11

Maximal zulässiger Betriebsdruck 16 bar (Wasser) / 10 bar (Gas)



Référence	product.detail.attribute.dSmall	product.detail.attribute.SDR_Rohr	B	D	product.detail.attribute.hSmall	product.detail.attribute.L
616139	110	11 - 17,6	151	141	32	235
616140	125	11 - 17,6	168	160	34	250
616141	160	11 - 17,6	206	200	50	295
616142	180	11 - 17,6	230	226	50	310
616143	225	11 - 17,6	284	280	50	350

WS11 SDR 11

Coude 11° avec extrémité pointue, SDR 11

Einsatzbereiche

Der FRIALEN-Winkel WS 11° wird eingesetzt für universelle Richtungsänderungen von PE-HD-Rohrleitungen auch unter beengten Platzverhältnissen. Durch Mehrfachanwendungen können auch Winkel 22°, 33° usw,... erreicht werden.

FRIALEN-Sicherheitsfittings sind mit Rohren der SDR-Stufen 11 bis 17.6 schweißbar.

Andere SDR-Stufen auf Anfrage.

Bitte beachten Sie die verbindlichen Kennzeichnungen direkt am Produkt.

Erteiltes DVGW-Prüfzeichen: DV-8606AU2249.

Verarbeitungshinweise

Die Schweißung der Rohrenden mit dem FRIALEN-Winkel WS 11° erfolgt durch FRIALEN-Schweißen – dicht und längskraftschlüssig. Das eine Rohrende wird in die Muffenseite des FRIALEN-Winkels WS 11° eingesteckt und geschweißt, das andere Rohrende wird an der Spitzenseite des Winkels mit einer FRIALEN-Muffe verbunden und geschweißt.

Die Rohrenden werden nach den allgemeinen Montageanforderungen (siehe Montageanleitung: FRIALEN-Sicherheitsfittings für Hausanschluss- und Verteilerleitungen bis d 225) vorbereitet (Oxidhaut entfernen/reinigen).

Gute Gründe für den FRIALEN-Winkel WS 11°:

- Universelle Richtungsänderungen durch Mehrfachanwendung 11°/22°/33° oder 45° + 11° ...
- Höchste Flexibilität bei der Umgehung von Hindernissen und unter beengten Platzverhältnissen durch Ausführung mit Muffe/Spitzende
- Große Muffentiefe für gute Rohrführung (keine Haltevorrichtungen notwendig)
- Extra-breite Schweißzone in der Muffe
- Höchste Stabilität durch große Wanddicken
- Kalte Zone an der Stirnseite und in der Muffenmitte
- Freiliegende Heizwendel zur direkten Wärmeübertragung auf das Rohr
- Geringer Ringspalt zum Aufbau eines optimalen Fügedrucks in der Schweißzone
- Berührungssichere Kontakte
- Schweißindikator zur visuellen Kontrolle der Schweißung
- Zusätzlicher Barcode zur Rückverfolgbarkeit des Bauteils (Traceability-Coding)