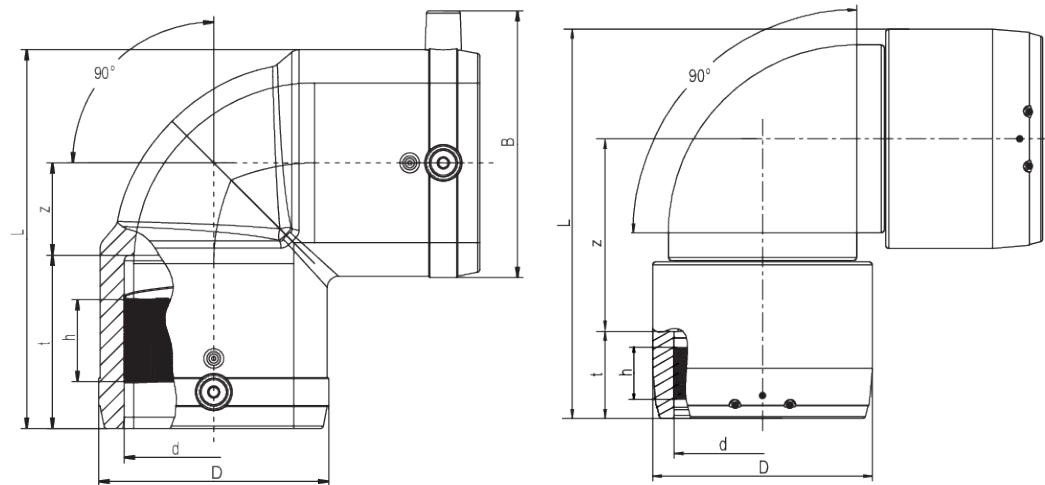


W90 SDR 11

Coude 90°, SDR 11

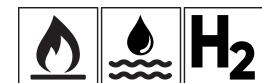
Coude W90 SDR 11

- Gaz, eau et H₂
- Pression de service : MOP (gaz) 10 bar, PFA (eau) 16 bar
- Matériau : PE 100-RC
- Coude 90 degrés
- Technologie de sécurité
- Marque de contrôle DVGW : DV-8601AU2248, DV-8606AU2249 et DV-8611AU2250
- FM Approvals Class : 1613 (d 63 - d 315)



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.attr
616686	20	11	41	28,5	16	71
612091	25	11	54	37	19	73
612093	32	11	61	43	21	82
612095	40	11	70	53	29	96
612097	50	11 - 17,6	81	66	32	113
612099	63	11 - 17,6	96	83	30	136
612101	75	11 - 17,6	111	96	37	170
612103	90	11 - 17,6	128	115	45	202
612105	110	11 - 17,6	150	138	50	234
612107	125	11 - 17,6	167	157	44	254
615276	160	11 - 17,6	210	207	44	329
615689	180	11 - 17,6	229	228	65	354
616265	200	11 - 17,6	256	254	54	392
615690	225	11 - 17,6	281	280	66	430

W90 SDR 11

Coude 90°, SDR 11

Référence	product.detail.attribute.dSmall	product.detail.attribute.SDR_Rohr	B	D	product.detail.attribute.hSmall	product.detail.attr
616408	250	11 - 17,6	-	310	80	534
616409	280	11 - 17,6	-	350	84	621
616410	315	11 - 17,6	-	396	80	677

W90 SDR 11

Coude 90°, SDR 11

Einsatzbereiche

Der FRIALEN-Winkel W90° wird eingesetzt für Richtungsänderungen von PE-HD Rohrleitungen.

FRIALEN-Sicherheitsfittings sind mit Rohren der SDR-Stufen 11 bis 17.6 schweißbar. Für W 90 > d 225 getrennte Schweißzonen pro Muffenseite.

Mindestwanddicke s min ≥ 3 mm.

Verarbeitung anderer SDR-Stufen auf Anfrage.

Bitte beachten Sie die verbindlichen Kennzeichnungen direkt am Produkt.

Erteilte DVGW-Prüfzeichen: DV-8601AU2248, DV-8606AU2249 und DV-8611AU2250.

Verarbeitungshinweise

Die Schweißung der Rohrenden mit dem FRIALEN-Winkel W90° erfolgt durch FRIALEN-Schweißen – dicht und längskraftschlüssig.

Die Rohrenden werden nach den allgemeinen Montageanforderungen (siehe "Montageanleitung" für FRIALEN XL Großrohrtechnik) vorbereitet (Oxidhaut entfernen/reinigen).

Gute Gründe für den FRIALEN-Winkel W90°:

- 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 zur Verhinderung von Schmelzfluss
- 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
- Dauerhafte Chargenkennzeichnung
- Einzelverpackung zum Schutz vor Verunreinigungen
- Zusätzlicher Barcode zur Rückverfolgbarkeit des Bauteils (Traceability-Coding)