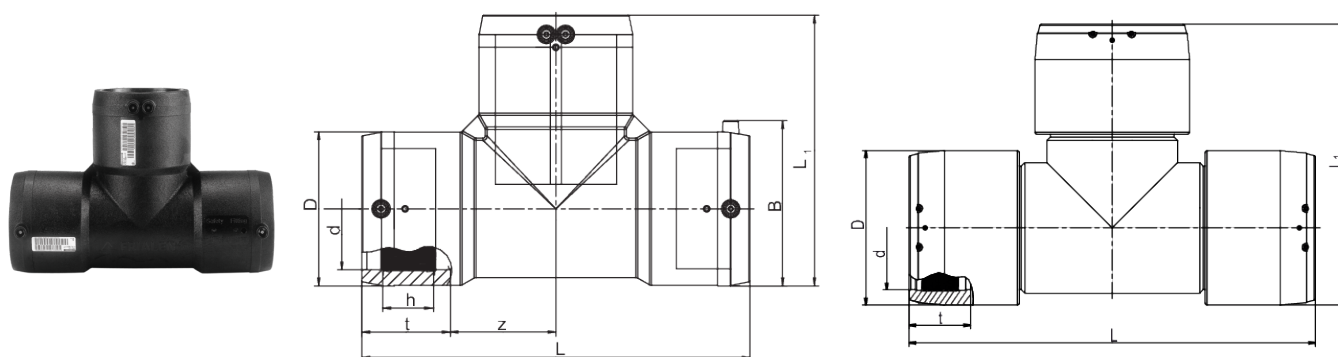


T SDR 11

Pièce en T, SDR 11

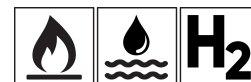
Pièce en T T SDR 11

- Gaz, eau et H₂
- Pression de service : MOP (gaz) 10 bar, PFA (eau) 16 bar
- Matériau : PE 100-RC
- Technologie de sécurité
- Marque de contrôle DVGW : DV-8606AU2249 et DV-8611AU2250
- FM Approvals Class : 1613 (d 75 - d 315)



PE 100-RC SDR 11

Pression de service maximale autorisée 16 bar (eau) / 10 bar (gaz)



Référence	product.detail.attribute.dSmall	B	D	product.detail.attribute.hSmall	product.detail.attribute.l1	product.detail.attribute.tSr
612165	75	111	96	37	187	62
612166	90	129	117	44	211	71
612167	110	152	142	48	248	79
612168	125	168	160	44	272	79
615277	160	206	200	41	315	88
615691	180	234	228	62	354	95
616266	200	255	251	54	400	109
615692	225	286	284	63	432	111
616412	250	-	310	80	540	128
616413	280	-	350	84	630	139
616414	315	-	396	80	670	150

T SDR 11

Pièce en T, SDR 11

Domaines d'utilisation

Les tés FRIALEN sont utilisés pour les départs à l'identique de canalisations en PE-HD.

Pour T d 75 - d 225, passage droit soudable en une seule étape, donc seulement 2 soudures au total. Pour T > d 225, zones de soudure séparées par côté de manchon.

Les raccords de sécurité FRIALEN peuvent être soudés avec des tubes des niveaux SDR 11 à 17.6. Traitement d'autres niveaux SDR sur demande. Veuillez tenir compte des marquages obligatoires directement sur le produit. Marque de contrôle DVGW délivrée : DV-8606AU2249 et DV-8611AU2250.

Instructions de mise en œuvre

Le soudage des extrémités des tubes avec le té FRIALEN s'effectue par soudage FRIALEN - étanche et avec une force longitudinale.

Les extrémités des tubes sont préparées (enlever/nettoyer la peau d'oxyde) selon les exigences générales de montage (voir instructions de montage : raccords de sécurité FRIALEN pour conduites de raccordement et de distribution jusqu'à d 225).

De bonnes raisons pour choisir les tés FRIALEN :

- Grande profondeur de manchon pour un bon guidage du tube (aucun dispositif de maintien nécessaire)
- Zones de soudage extra larges
- Stabilité maximale grâce aux grandes épaisseurs de paroi
- Zones froides sur les faces frontales et au milieu du manchon
- Filament chauffant exposé pour une transmission directe de la chaleur au tube
- Faible espace annulaire pour l'établissement d'une pression d'assemblage optimale dans la zone de soudage
- Contacts protégés contre les contacts accidentels
- Marquage permanent du lot
- Emballage individuel pour la protection contre les impuretés
- Code-barres supplémentaire pour la traçabilité de la pièce (Traceability-Coding)