

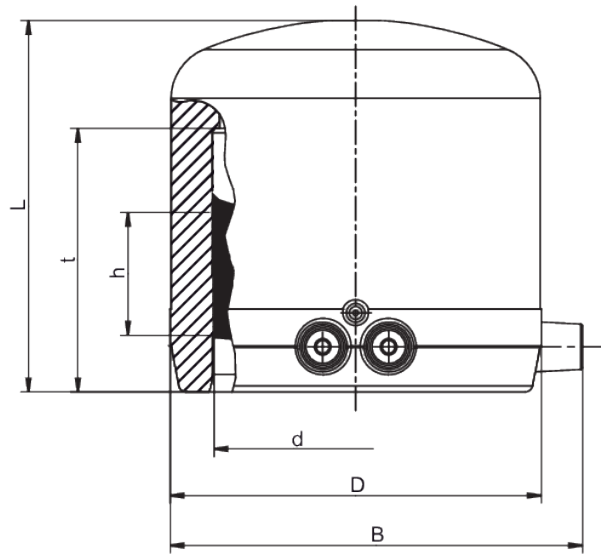
# SPAK

## Capuchon pour robinetterie à vessie de blocage

Capuchon pour robinetterie à vessie d'arrêt SPAK

Avec filaments chauffants exposés pour une transmission optimale de la chaleur, grandes profondeurs d'insertion, large zone de soudage ainsi que zone froide empêchant l'écoulement de la masse fondue.

En cas d'utilisation d'hydrogène, le capuchon SPAK doit impérativement être utilisé avec l'armature à vessie de blocage SPA.



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.tSmall	product.detail.attribute.
612311	75	110	99	31	70	0,320

# SPAK

## Capuchon pour robinetterie à vessie de blocage

### Domaine d'utilisation

Le capuchon FRIALEN SPAK est utilisé pour la fermeture durable et indémontable de la tubulure de perçage (dôme) d'une robinetterie à vessie d'arrêt SPA  $\geq$  d 90 ou SPA-TL. Également utilisable comme manchon de fermeture d 75.

Les raccords de sécurité FRIALEN peuvent être soudés avec des tubes des niveaux SDR 11 à 17,6. Autres niveaux SDR sur demande. Veuillez tenir compte des marquages obligatoires directement sur le produit. Marque de contrôle DVGW délivrée : DV-8606AU2249

### Instructions de traitement

Le soudage du dôme d'une armature à vessie d'arrêt FRIALEN avec le capuchon FRIALEN SPAK s'effectue par soudage FRIALEN - de manière étanche et par adhérence longitudinale.

Le dôme est préparé (enlever/nettoyer la peau d'oxyde de la tubulure) selon les exigences générales de montage (voir "Instructions de montage" pour les raccords de sécurité FRIALEN pour les conduites de raccordement et de distribution jusqu'à d 225).

### De bonnes raisons pour choisir la calotte FRIALEN SPAK :

- Grande profondeur de manchon pour un bon guidage du tube
- Zone de soudage extra-large
- Stabilité maximale grâce à une grande épaisseur de paroi
- Zones froides extra larges des deux côtés de la zone de soudage
- Filament chauffant exposé pour une transmission optimale de la chaleur au tube
- Faible espace annulaire pour établir une pression d'assemblage optimale dans la zone de soudage
- Contacts protégés contre les contacts accidentels
- Indicateur de soudage pour un contrôle visuel de la soudure
- Marquage permanent du lot
- Emballage individuel pour la protection contre les impuretés
- Code-barres supplémentaire pour la traçabilité de la pièce (Traceability-Coding)