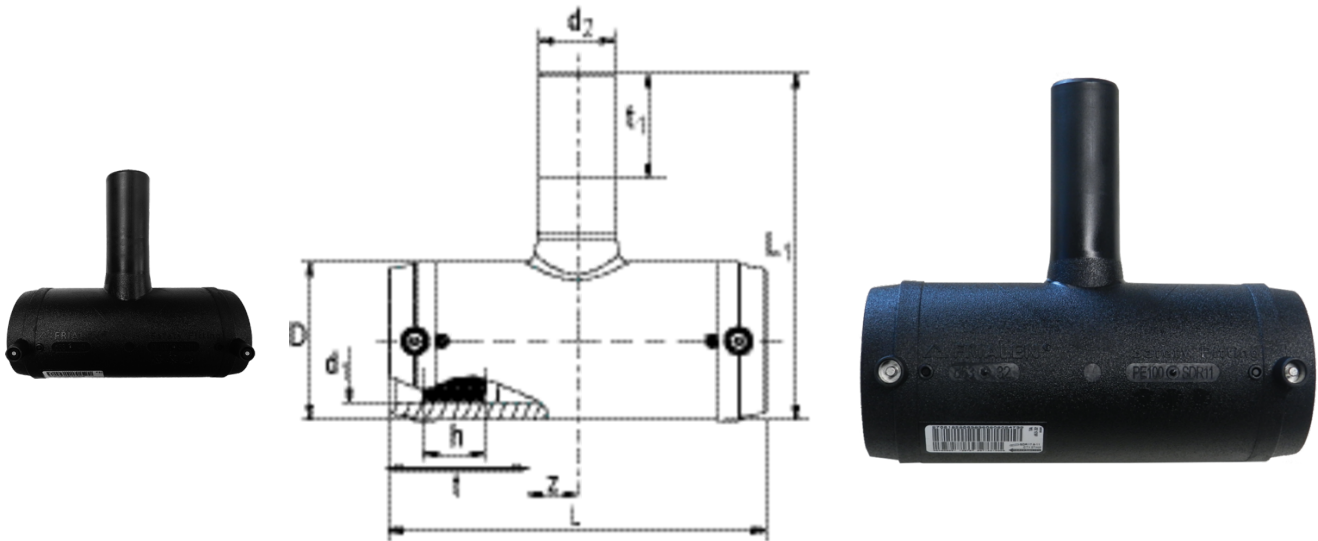


TA RED
FRIALEN® Sicherheitsfittings

FRIALEN Datenblatt Nr. 9a/18 Stand 09/19



Abgangsstutzen lang



Artikel	d ₁	d ₂	VE	PE	D	L	L1	t	t ₁	z	h	B	Gewicht kg/St.
616417	32	20	30.0	540	46	116.0	117.0	44	42	14	22.0	62.0	0.11
616418	40	32	20.0	360	55	146.0	148.0	46	51	28	25.0	70.0	0.17
616419	50	32	10.0	180	69	175.0	158.0	55	51	33	28.0	82.0	0.295
616420	50	40	10.0	180	69	175.0	167.0	55	55	33	28.0	82.0	0.315
616421	63	32	10.0	180	84	197.0	173.0	63	51	36	32.0	96.0	0.435
616422	63	40	10.0	180	84	197.0	182.0	63	55	36	32.0	96.0	0.45
616423	63	50	10.0	180	84	197.0	197.0	63	60	36	32.0	96.0	0.49

Abgangsstutzen normal



	Artikel	d ₁	d ₂	VE	PE	D	L	L1	t	t ₁	z	h	B	Gewicht kg/St.
	616675	90	32	17.0	136	116	280.0	172.0	79	44	61	43.0	126.0	1.05
	616676	90	63	15.0	120	116	280.0	191.0	79	63	61	43.0	126.0	1.1
	616678	110	63	8.0	64	141	310.0	216.0	82	63	73	48.0	148.0	1.7
	616679	110	90	8.0	64	141	310.0	244.0	82	79	73	48.0	148.0	1.85
1	616681	160	90	4.0	32	203	390.0	305.0	98	79	97	45.0	205.0	4.4
1	616682	160	110	4.0	32	203	390.0	308.0	98	82	97	45.0	205.0	4.5
1	616683	160	125	3.0	24	203	390.0	313.0	98	87	97	45.0	205.0	4.6

¹ lieferbar ab 3. Quartal 2020

TA RED**FRIALEN[®] Sicherheitsfittings**

FRIALEN Datenblatt Nr. 9a/18 Stand 09/19

Einsatzbereiche

Die FRIALEN reduzierte TA red Stücke werden eingesetzt für die Herstellung von Abzweigen an PE-HD Rohrleitungen.

Verarbeitungshinweise

Die Schweißung der Rohrenden mit dem FRIALEN TA red Stück erfolgt durch FRIALEN-Schweißen – dicht und längskraftschlüssig.

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

TA RED**FRIALEN[®] Sicherheitsfittings**

FRIALEN Datenblatt Nr. 9a/18 Stand 09/19

Gute Gründe für die FRIALEN TA red Stücke:

Große Muffentiefe für gute Rohrführung (keine Haltevorrichtungen notwendig)

Bei Dim. bis d_1 63, Länge des Abgangsstützens für 2 Schweißungen bemessen

Extra-breite Schweißzonen

Höchste Stabilität durch große Wandstärken

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

Dauerhafte Chargenkennzeichnung

Einzelverpackung zum Schutz vor Verunreinigungen

Zusätzlicher Barcode zur Rückverfolgbarkeit des Bauteils (Traceability-Coding)