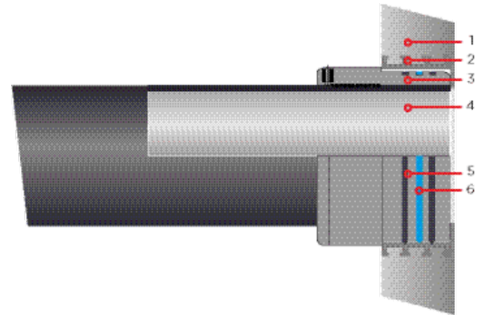
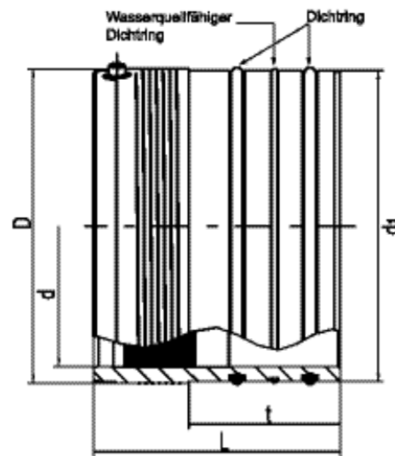


Abwassereinschubmuffen


PE 100

Maximal zulässiger Prüfdruck 0,5 bar gemäß DIN EN 1610

	Artikel	d	d ₁	VE	PE	D	L	t	Gewicht kg
	680201	110	131	8	144	133	165	135	0,700
	680202	160	187	8	64	193	225	135	1,900
	680203	180	215	1	54	225	220	135	3,100
	680204	200	247	1	56	250	220	135	3,500
	680205	225	277	1	32	280	220	135	4,600
	680206	250	277	1	32	280	220	135	2,500
	680207	280	313	1	32	315	220	135	3,600
	680208	315	354	1	24	355	220	135	4,350
	680209	355	399	1	20	400	220	135	5,800
	680210	400	449	1	12	450	220	135	8,300
	680211	450	499	1	8	500	220	135	8,900
	680214	500	559	1	8	562	220	135	11,050
1	680212	560	624	1	4	630	220	135	13,400
1	680213	630	709	1	3	710	270	135	22,400

¹ mit Vorwärntechnik zur optimalen Spaltüberbrückung
 Dichtringe aus Werkstoff SBR

Alternativ: NBR-Dichtung (Lagerstatus 3) auf Anfrage

AEM

FRIAFIT Abwassersystem

Abwassereinschubmuffen

zur gelenkigen Einbindung von PE-HD Leitungen SDR33 - SDR11 in Schächte in Verbindung mit dem FRIAFIT-Abwasserschachtfutter (ASF/ASFL).

EINSATZBEREICHE

Das FRIAFIT-Abwasserschachtfutter ASF/ASFL ist das Verbindungselement zwischen Beton- oder gemauertem Schacht und der FRIAFIT-Abwassereinschubmuffe AEM.

Die FRIAFIT-Abwassereinschubmuffe AEM wird eingesetzt zur Einbindung von PE-HD Leitungen in Betonschächte nach DIN 4034-1 bzw. gemauerte Schächte in Verbindung mit dem FRIAFIT-Abwasserschachtfutter ASF/ASFL.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Das ASF wird in der Regel im Betonwerk beim Herstellen der Fertigbetonschächte eingebracht. Das ASF kann jedoch auch in der Ortbeton-Bauweise nachträglich eingesetzt werden. Das ASFL kann auch durch Einbetonierung oder Einmauern auf der Baustelle eingebracht werden.

Das Abwasserschachtfutter ASF/ASFL wird nach den allgemeinen Montageanforderungen (siehe „Montageanleitung FRIAFIT-Abwassersystem“) eingebaut.

Die AEM wird in das Abwasserschachtfutter ASF so weit eingeschoben, dass sie direkt an das Gerinne anschließt, bzw. bis Anschlag (ASFL).

Die Verbindung zum PE-Rohr mit der FRIAFIT-Abwassereinschubmuffe AEM erfolgt durch Schweißen – dicht und längskraftschlüssig.

Das PE-HD Rohrende wird nach den allgemeinen Montageanforderungen (siehe "Montageanleitung FRIAFIT-Abwassersystem") vorbereitet (Oxidhaut entfernen/reinigen) und in die AEM eingeschoben; Einschublänge = L bzw. Übergang Gerinne (ASFL).

Um einen größeren Ringspalt (>1 mm, max. 3 mm) zwischen Muffe und Rohr zu kompensieren, wird ab d 560 ein Vorwärmbarcode verwendet (siehe Hinweis in der Verpackung).

Abb. 1 Einsatz ASF mit AEM

1) Betonschacht nach DIN 4034-1, 2) FRIAFIT-Abwasserschachtfutter, 3) FRIAFIT-Abwassereinschubmuffe, 4) PE-HD Rohrleitung, 5) Elastomere Abdichtung als Gelenkstück, 6) Wasserquellfähiger Dichtring

Abb. 2 Einsatz ASFL mit AEM

AEM**FRIAFIT Abwassersystem****Abwassereinschubmuffen****GUTE GRÜNDE FÜR DAS SCHACHTANSCHLUSSSYSTEM**

Das Abwasserschachtfutter ASF/ASFL ist ein korrosionsbeständiges PE-HD Bauteil

Stabiler Innendurchmesser durch große Wanddicke

Hinterdrehte Verankerungsstege (T-Profil) auf der gesamten Umfangsbreite sorgen für festen und dichten Sitz im Beton

Bauteilbreite und Verbindung PE-HD / Beton entspricht DIN 4034-1

Definierte Innenfläche sowie Passungsverhältnis für die zuverlässige Systemdichtung mit der AEM

Zum nachträglichen Einbau in gemauerte Schächte wurde die Variante ASFL (L = 250 mm) entwickelt.

GUTE GRÜNDE FÜR DIE ABWASSEREINSCHUBMUFFE AEM

Verbindungsbauteil am Schacht in Kombination mit dem FRIAFIT-Abwasserschachtfutter ASF/ASFL

Absatzfreier Übergang auf Schachtgerinne durch variable Anpassung der Gerinnehöhe auf die Rohrwanddicke

2-fache elastomere Abdichtung ermöglicht gelenkigen Anschluss zum FRIAFIT-Abwasserschachtfutter ASF/ASFL gemäß

DIN 4034-1 und DWA-A 157

gesteckte Anbindung am Schachtunterteil zum Ausgleich von spezifischen Belastungen wie Setzungen bzw. axialen Zugspannungen

Dichtringe entsprechen DIN EN 681, bzw. DIN 4060

inkl. wasserquellfähigem Dichtring Q für zusätzliche Sicherheit

freiliegende Heizwendel auf der Muffeninnenseite zur sicheren Schweißung des PE-HD Rohres

Strichcode zur vollautomatischen Schweißung mit PE-HD Rohren von SDR 33 bis SDR 11 unter Berücksichtigung der Umgebungstemperatur (Temperaturkompensation)

zusätzlicher Barcode zur Rückverfolgbarkeit des Bauteils (Traceability-Coding)