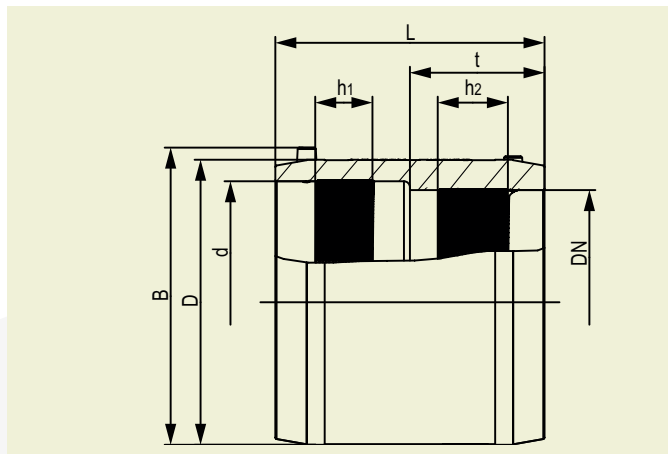


## FRIALEN® SICHERHEITSFITTINGS

### REM RELINING-ÜBERGANGSMUFFEN



**PE 100 SDR 17**

**Maximal zulässiger Betriebsdruck 10 bar (Wasser)/5 bar (Gas)**



d/DN	Best.-Nr.	Lagerstatus	VE	PE	D	L	t	h1	h2	B	Gewicht kg/St.
110/100	615569	1	24	192	130	160	80	30	34	144	0,700
160/150	615571	1	12	96	190	180	90	38	42	199	1,600
315/300	615576	1	1	18	355	300	150	78	83	355	7,700

# FRIALEN® SICHERHEITSFITTINGS

## REM RELINING-ÜBERGANGSMUFFEN

### Einsatzbereiche

Die FRIALEN Relining-Übergangsmuffe REM wird eingesetzt für den Übergang von Relining-Rohr auf Standard-Rohr.

Zusätzliche Einsatzbereiche sind:

- Einbindung von Passstücken in eine bestehende Leitung
- Anschluss an Leitungen mit Fest- oder Zwangspunkten

### Verarbeitungshinweise

Die Schweißung der Rohrenden mit der FRIALEN Relining-Übergangsmuffe REM erfolgt durch FRIALEN-Schweißen - dicht und längskraftschlüssig.

Die Rohrenden werden nach den allgemeinen Montageanforderungen (siehe Montageanleitungen für „FRIALEN-Sicherheitsfittings für Hausanschluss- und Verteilerleitungen bis d 225“ und „FRIALEN-Großrohrtechnik und Rohrnetz-Relining“) vorbereitet (Oxidhaut entfernen/reinigen). Es ist darauf zu achten, dass Rohrstützenlängen von Armaturen mindestens die halbe Muffenlänge betragen.

Um einen größeren Ringspalt (> 1 mm, max. 3 mm) zwischen FRIALEN Relining-Übergangsmuffe REM und Rohr zu kompensieren, wird ein Vorwärmbarcode für Übergangsmuffen REM d/DN 110/100 und 315/300 verwendet (siehe Hinweis in der Muffenverpackung).

Für das Entfernen der Oxidschicht stehen FWVG-Schälgeräte zur Verfügung, die einen gleichmäßigen Spanabtrag und eine reproduzierbare Qualität der Schweißflächenvorbereitung ermöglichen.

### Gute Gründe für die FRIALEN Relining-Übergangsmuffe REM:

- Große Einstecktiefe für gute Rohrführung (keine Haltevorrichtungen notwendig)
- Extra-breite Schweißzonen
- Höchste Stabilität durch große Wanddicken
- 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
- Schweißindikatoren zur visuellen Kontrolle der Schweißung
- d/DN 110/100 und 315/300: Vorwärmtechnik für optimale Spaltüberbrückung
- d/DN 315/300: Außenarmierung für einen optimalen Fügedruck
- Dauerhafte Chargenkennzeichnung
- Einzelverpackung zum Schutz vor Verunreinigungen
- Zusätzlicher Barcode zur Rückverfolgbarkeit des Bauteils (Traceability-Coding)