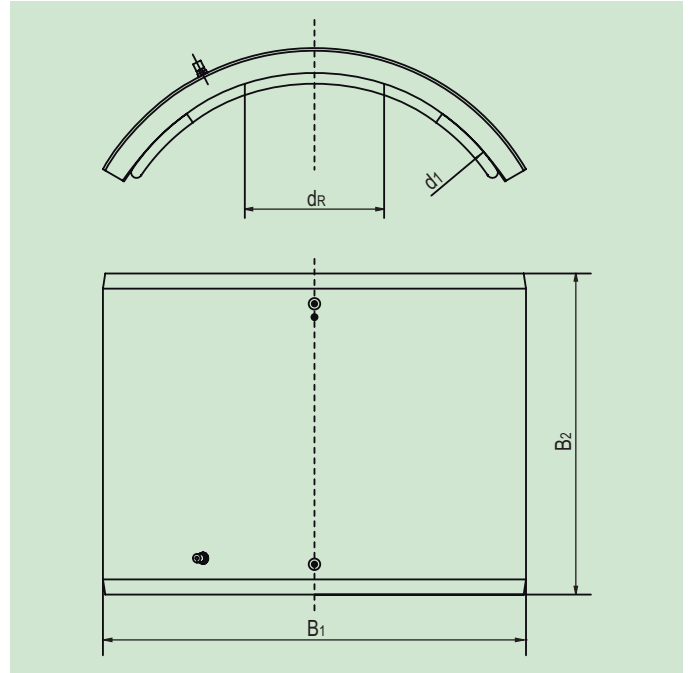


# „Think big“: Problemlösung für große Dimensionen

## FRIALEN®-XL Reparatursattel RS-XL

Die wirtschaftliche Alternative für Reparaturen an PE-HD Rohrleitungen mit großem Durchmesser



### PE 100 SDR 17

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



$d_1$	Best.-Nr.	Lagerstatus	VE	PE	L	$B_1$	$B_2$	Reparaturfläche $d_R$	Gewicht kg/St.
560	<b>616367</b>	2	1	4	300	577	530	230	14,300
630	<b>616368</b>	2	1	4	300	634	530	230	15,000
710	<b>616369</b>	2	1	4	300	712	530	230	18,900
800	<b>616370</b>	2	1	4	300	643	530	230	15,800
900	<b>616371</b>	2	1	4	300	714	530	230	17,600
1000	<b>616372</b>	2	1	4	300	654	530	230	16,400
1200	<b>616379</b>	2	1	4	300	655	530	230	16,250

Andere Abmessungen auf Anfrage

FRIALEN-Sicherheitsfittings sind mit Rohren der SDR Stufen 17 bis 17.6 schweißbar.

Verarbeitung anderer SDR-Stufen auf Anfrage. Bitte beachten Sie die verbindlichen Kennzeichnungen direkt am Produkt.

Wichtige Informationen zur Verwendung unserer Produkte finden Sie auf der nächsten Seite.

# „Think big“: Problemlösung für große Dimensionen

## FRIALEN®-XL Reparatursattel RS-XL

### Einsatzbereiche

Der Reparatursattel RS-XL wird zur Reparatur von örtlichen Beschädigungen an der Oberfläche von PE-Rohren, wie Kratzer oder Riefen eingesetzt. Für den Einsatz bei einer penetrierten Rohrwand setzen Sie sich bitte mit unserer Anwendungstechnik in Verbindung.

### Einfache Montage - komfortable Handhabung - kurze Verarbeitungszeit

zeichnen die optimierte und baustellenge-rechte Aufspanntechnik der großen Sattelbauteile aus.

### Verarbeitungshinweise

Das Sattelformteil wird mit der Aufspannvorrichtung VACUSET XL aufgebracht. Die Fixierung des Sattels kann an jeder beliebigen Position auf dem Rohr erfolgen. Durch die speziell für RS-XL entwickelte Aufspanntechnik wird nur der Zugang der überdeckten Sattelfläche benötigt. Die Beschädigung muss innerhalb der angegebenen Reparaturfläche  $d_R$  liegen und darf nicht von der Schweißzone überdeckt werden.

### Vakuumspanntechnik: Ihr Vorteil - Komfortable Handhabung!

Die zur Schweißung und zum Aufbau des Fügedrucks erforderliche Aufspannkraft des Sattels wird durch Vakuum aufgebracht. Hierzu sind nur ein baustellenüblicher Kompressor und das VACUSET erforderlich. Baustellenübliche Ovalitäten und Formabweichungen des Rohres können durch die Spanntechnik überbrückt werden.

**Weitere Informationen erhalten Sie bei unseren Kundenbetreuern und -Fachberatern. Rufen Sie uns an!**

FRIATEC Aktiengesellschaft · Division Technische Kunststoffe  
Postfach 71 02 61 · 68222 Mannheim  
Telefon 0621 486-2828 · Telefax 0621 486-1598  
www.frialeen-xl.de · info-frialeen@friatec.de

### Und weitere gute Gründe für den FRIALEN-XL Reparatursattel RS-XL:

- **Kompakte Konstruktion**
- **PE-HD Sattel mit freiliegendem Heizelement zur optimalen Wärmeübertragung**
- **Extra breite Schweißzone**
- **Zusätzlicher Barcode zur Rückverfolgbarkeit des Bauteils (Traceability-Coding)**
- **Große Reparaturfläche  $d_R$**

Unsere Datenblätter finden Sie im Internet unter [www.frialeen-xl.de](http://www.frialeen-xl.de) als Download.