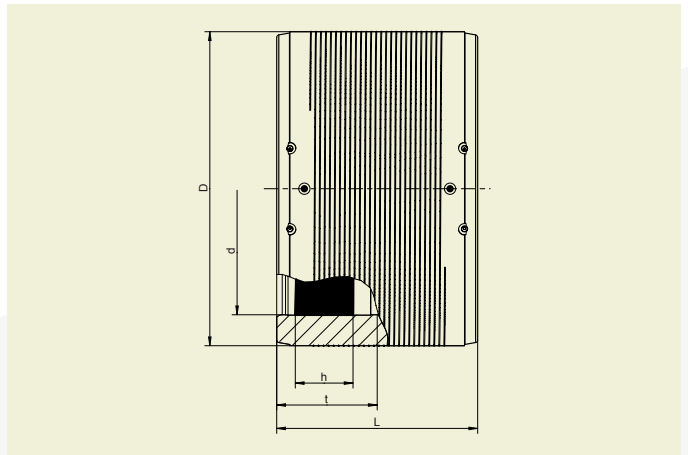


## FRIALEN® SICHERHEITSFITTINGS

### UB SDR 17 MUFFEN OHNE ANSCHLAG, SDR 17



#### PE 100 SDR 17

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



d	Best.-Nr.	Lagerstatus	VE	PE	D	L	t	h	B	Gewicht kg/St.
315	616529	1,00	1	18	356	280	140	72	358	5,880
355	616530	1,00	1	9	400	290	145	70	402	7,600
400	616531 ①	1,00	1	9	450	300	150	78	452	10,100
450	616532 ①	1,00	1	4	506	320	160	87	508	13,650
500	616533 ①	1,00	1	2	562	350	175	85	564	18,250
560	615706 ①	1,00	1	2	630	380	190	77	632	24,190
630	615726 ①	1,00	1	2	710	420	210	101	712	34,870
710	615994 ①	1,00	1	2	800	442	221	112	802	46,000
800	616290 ①	1,00	1	1	900	500	250	137	902	65,900
900	616345 ①	1,00	1	1	1024	500	250	110	1026	91,500
1000	616403 ①	1,00	1	1	1130	610	305	129	1132	128,000
1200	616416 ①	3,00	1	1	1356	670	335	155	1358	205,000

① getrennte Schweißzonen

FRIALEN-Sicherheitsfittings d315 bis d1200 PE100 SDR17 sind mit Rohren der SDR-Stufe 26-17 schweißbar. Andere SDR-Stufen auf Anfrage. Bitte beachten Sie die verbindlichen Kennzeichnungen direkt am Produkt. Erteilte DVGW-Prüfzeichen: DV-8611AU2250 und DW-8610CN0420

## FRIALEN® SICHERHEITSFITTINGS

### UB SDR 17 MUFFEN OHNE ANSCHLAG, SDR 17

#### Einsatzbereiche

Die FRIALEN-Muffe UB wird eingesetzt für Rohrverbindungen bei der Verlegung in Strecke.

Zusätzliche Einsatzbereiche sind:

- Einbindung von Passstücken in eine bestehende Leitung
- Anschluss an Leitungen mit Fest- oder Zwangspunkten
- Armierung / Abdichtung von lokalen Rohrbeschädigungen
- Armierung von Quetschstellen bei kleinen Dimensionen

#### Verarbeitungshinweise

Die Schweißung der Rohrenden mit der FRIALEN-Muffe UB 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 Rohrstutzenlängen von Armaturen mindestens die halbe Muffenlänge betragen.

Um einen größeren Ringspalt (> 1mm, max. 3 mm) zwischen Muffe und Rohr zu kompensieren, wird ein Vorwärmbarcode für Muffen UB ab d 560 verwendet (siehe Hinweis in der Muffenverpackung). Im zweistufigen Schweißprozess der Muffen UB ab d 1000 ist die Vorwärmung bereits integriert.

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

Für Großmuffen ab d 1000 ist das leistungsstarke Schweißgerät FRIAMAT XL zu verwenden. FRIAMAT XL ist universell einsetzbar und arbeitet mit einer Eingangsspannung von 400V, Ausgangsspannung von max. 80V.

#### Gute Gründe für die FRIALEN-Muffe UB:

- Große Muffentiefe 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
- Ab d560: Vorwärmtechnik für optimale Spaltüberbrückung
- Ab d315: Außenarmierung für einen optimalen Fügedruck
- Dauerhafte Chargenkennzeichnung
- Einzelverpackung zum Schutz vor Verunreinigungen
- Zusätzlicher Barcode zur Rückverfolgbarkeit des Bauteils (Traceability-Coding).