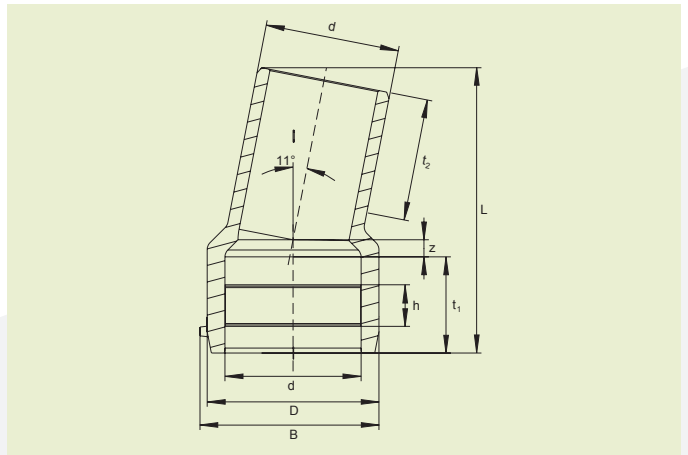


FRIALEN®-SICHERHEITSFITTINGS

WS11 I/A-WINKEL 11°



PE 100 SDR 11

Maximal zulässiger Betriebsdruck 16 bar (Wasser)/10 bar (Gas)



d	Best.-Nr.	Lagerstatus	VE	PE	D	L	t1	t2	z	h	B	Gewicht kg/St.
110	616139	1	8	144	141	235	79	82	14	32	151	0,920
125	616140	1	5	90	160	250	84	87	15	34	168	1,250
160	616141	1	8	64	200	295	93	98	20	50	206	2,260
180	616142	1	4	32	226	310	100	105	22	50	230	3,050
225	616143	1	1	18	280	350	114	120	24	50	284	5,280

FRIALEN-Sicherheitsfittings sind mit Rohren der SDR-Stufen 11 bis 17.6 schweißbar. Andere SDR-Stufen auf Anfrage. Bitte beachten Sie die verbindlichen Kennzeichnungen direkt am Produkt. Erteiltes DVGW-Prüfzeichen: DV-8606AU2249.

FRIALEN®-SICHERHEITSFITTINGS

WS11 I/A-WINKEL 11°

Einsatzbereiche

Der FRIALEN-Winkel WS 11° wird eingesetzt für universelle Richtungsänderungen von PE-HD-Rohrleitungen auch unter beengten Platzverhältnissen. Durch Mehrfachanwendungen können auch Winkel 22°, 33° usw,... erreicht werden.

Verarbeitungshinweise

Die Schweißung der Rohrenden mit dem FRIALEN-Winkel WS 11° erfolgt durch FRIALEN-Schweißen – dicht und längskraftschlüssig. Das eine Rohrende wird in die Muffenseite des FRIALEN-Winkels WS 11° eingesteckt und geschweißt, das andere Rohrende wird an der Spitzendseite des Winkels mit einer FRIALEN-Muffe verbunden und geschweißt.

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

Gute Gründe für den FRIALEN-Winkel WS 11°:

- Universelle Richtungsänderungen durch Mehrfachanwendung 11°/22°/33° oder 45° + 11° ...
- Höchste Flexibilität bei der Umgehung von Hindernissen und unter beengten Platzverhältnissen durch Ausführung mit Muffe/Spitzende
- Große Muffentiefe für gute Rohrführung (keine Haltevorrichtungen notwendig)
- Extra-breite Schweißzone in der Muffe
- Höchste Stabilität durch große Wanddicken
- Kalte Zone an der Stirnseite und in der Muffenmitte
- Freiliegende Heizwendel zur direkten Wärmeübertragung auf das Rohr
- Geringer Ringspalt zum Aufbau eines optimalen Fügedrucks in der Schweißzone
- Berührungssichere Kontakte
- Schweißindikator zur visuellen Kontrolle der Schweißung
- Zusätzlicher Barcode zur Rückverfolgbarkeit des Bauteils (Traceability-Coding)