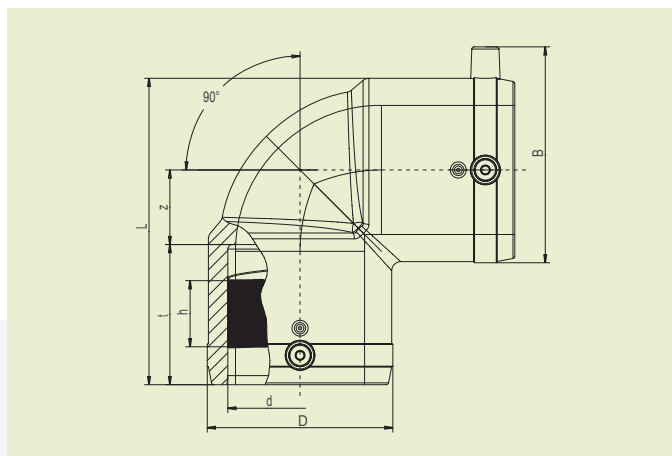


БЕЗОПАСНЫЕ ФИТИНГИ FRIALEN®

W90° ОТВОД 90°



PE 100 SDR 11

Максимальное допустимое рабочее давление 16 бар (вода)/10 бар (газ)



d	Артикул	Статус наличия	VE	PE	D	L	t	z	h	B	Масса, кг/шт.
25	612091	1	60	1920	37	73	40	15	19	54	0,060
32	612093	1	45	1440	43	82	44	16	21	61	0,070
40	612095	1	25	800	53	96	49	21	29	70	0,110
50	612097	1	20	640	66	113	55	26	32	81	0,190
63	612099	1	8	256	83	136	62	33	30	96	0,340
75	612101	1	12	216	96	170	70	53	37	111	0,600
90	612103	1	6	108	115	202	75	65	45	128	0,950
110	612105	1	10	80	138	234	81	84	50	150	1,560
125	612107	1	8	64	157	254	87	89	44	167	2,030
160	615276	1	3	24	207	329	92	133	44	210	4,850
180	615689	1	3	24	228	354	94	146	65	229	5,760
200	616265	1	2	16	254	392	106	159	54	256	8,557
225	615690	1	1	8	280	430	113	177	66	281	10,220

Безопасные фитинги FRIALEN могут свариваться с трубами с показателем SDR 11 - 17,6. Минимальная толщина стенки трубы $s_{\min} \geq 3$ мм. Сварка с другими SDR по запросу. Пожалуйста, соблюдайте требования маркировки, нанесенной на изделие. Присвоен знак технического контроля DVGW: регистрационные номера DV-8601AU2248 и DV-8606AU2249

БЕЗОПАСНЫЕ ФИТИНГИ FRIALEN®

W90° ОТВОД 90°

Области применения

Отвод марки FRIALEN, тип W90°, предназначен для соединения трубопроводов из полиэтилена высокой плотности под углом 90° в любых направлениях.

Указания по выполнению работ

Сварка концов труб при помощи отвода марки FRIALEN, тип W90°, осуществляется по методу FRIALEN, который гарантированно обеспечивает получение герметичных соединений с продольным силовым замыканием.

Подготовка концов труб к сварке осуществляется согласно общим требованиям руководства по монтажу (см. „Руководство по монтажу FRIALEN - безопасных фитингов для домовых вводов и распределительных сетей до d225 мм”) в обычном порядке (т.е. удаляется оксидный слой и производится обезжиривание).

Убедительные доводы в пользу применения отвода FRIALEN, тип W90°:

- Большая глубина сопряжения обеспечивает хорошее направление труб (нет необходимости в удерживающих/центрирующих приспособлениях в процессе сварки).
- Особо широкие зоны сваривания.
- Высочайшая стабильность, обеспечиваемая большими толщинами стенок.
- Наличие холодных зон в торцах и посередине муфты.
- Открытая нагревательная спираль для непосредственной передачи тепла на трубу.
- Незначительная величина кольцевого зазора обеспечивает создание оптимального стыковочного давления в зоне сварки.
- Исполнение электрических контактов исключает случайные прикосновения к ним.
- Предусмотрены индикаторы сварки, позволяющие осуществлять визуальный контроль процесса сваривания.
- Обозначение партии изделий сохраняется в течение длительного времени.
- Упаковка на одно изделие обеспечивает качественную защиту от загрязнения.
- Предусмотрен специальный штрих-код, призванный обеспечивать протоколирование (т.е. возможность отслеживания конструкционного элемента в дальнейшем).