

Montageanleitung
Fitting instruction
Instruction de montage

FRIACLAMP



Axial nicht zugfeste Reparaturschelle für Rohrleitungen aus Stahl, Guss, Asbestzement und PVC

Repair clamp without axial restraint for steel, cast iron, fibre-cement and PVC pipelines

Bride de réparation non auto-buté pour les conduites en acier, fonte, fibrociment et PVC

Allgemeine Informationen
General informations
Informations générales



Betriebsdruck

DN ≤ 200 mm 16 bar
DN ≤ 300 mm 10 bar
DN > 300 mm gemäss
Typenschild

Working pressure

DN ≤ 200 mm 16 bar
DN ≤ 300 mm 10 bar
DN > 300 mm see
type label

Pression de service

DN ≤ 200 mm 16 bar
DN ≤ 300 mm 10 bar
DN > 300 mm selon
Plaque d'identification

Gas:
DN ≤ 300 mm 5 bar

Gas:
DN ≤ 300 mm 5 bar

Gaz:
DN ≤ 300 mm 5 bar



Dichtung

NBR für Gas
EPDM für Wasser / W270

Seal

NBR for gas or water
EPDM all qualities of water,
W270

Rendre étanche

NBR pour le gaz ou de l'eau
EPDM pour l'eau, W270



Betriebstemperatur

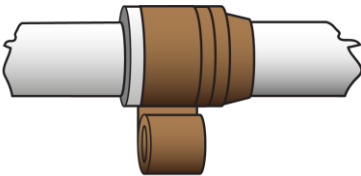
- 5 °C ... + 40 °C

Operation temperature

- 5 °C ... + 40 °C

Température de service

- 5 °C ... + 40 °C



Zusätzlicher Schlag- und
Korrosionsschutz

Als Schlagschutz (z.B. beim
Verdichten des Rohr-
grabens) oder als
zusätzlichen Korrosions-
schutz beim Einsatz in
aggressiven Böden, können
Schrumpf-Muffen oder
Korrosionsschutzbänder
verwendet werden.

Additional percussion and
corrosion protection

As percussion protection
(e.g. during compression of
the pipeline trench) or as
additional corrosion
protection for use in
aggressive ground shrink
sleeves or corrosion
protection tapes can be
used.

Protection supplémentaire
anticorrosion et antichoc

Il est possible d'utiliser des
manchons thermorétract-
tables ou des bandes
anticorrosion en tant que
protection antichoc (p. ex.
lors du compactage de la
tranchée) ou protection
anticorrosion
supplémentaire lors de
l'utilisation dans des sols
agressifs.



Anwendung

Verschlusschrauben nie
ganz herausdrehen.
FRIACLAMP Repara-
turschellen sind **wartungs-
frei**, d.h. Schrauben müssen
nach erfolgter Montage
nicht nachgezogen werden.
Kein Gleit- oder
Schmiermittel auf dem Rohr
verwenden!
Max. Drehzahl der
Schrauben 120 rpm.

Application

Never remove the screws
completely.
FRIACLAMP repair clamps
are maintenance-free, i.e.
the screws don't have to be
retightened after
installation. Do not apply
slip additive or lubricant to
the pipe!
Max. driving speed of the
bolts 120 rpm

Application

Ne jamais desserrer
complètement les vis de
fermeture.
Les bride de réparation
FRIACLAMP **ne né-cessitent
pas de travaux de
maintenance**, c.-à-d. les
vis ne doivent pas être res-
serrées après le montage.
Ne pas utiliser de
dégrippant ou de lubrifiant
sur le tube!
Max. vitesse des vis 120 rpm

Achtung

Zwei Rohre oder ein
gebrochenes Rohr können
nicht verbunden werden.

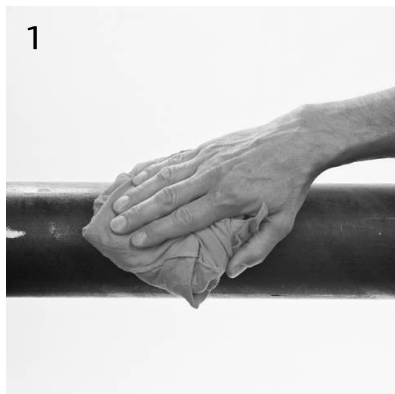
Attention

Two pipes or one broken
pipe cannot be connected
together.

Attention

Deux tubes ou un tube
rompre ne peuvent pas être
connecter.

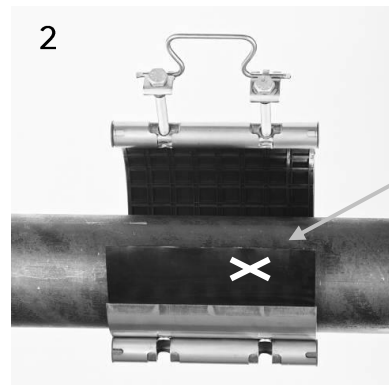
Vorbereitung und Montage einteilige FRIACLAMP FCE
 Preparation and fitting one-piece FRIACLAMP FCE
 Préparation et montage d'une-pièce FRIACLAMP® FCE



Rohroberfläche reinigen. Keinen Schmutz, lose Anstriche oder Beschichtungen unter der Dichtung.
 Rohraußendurchmesser mit Spannbereich vergleichen.

Clean the pipe surface. Ensure that no dirt, non-adhering paint or bad coatings are under the sealing ring. Compare the outer pipe diameter with the clamping range.

Nettoyer la surface du tube. Absence de particules de saleté, de peinture ou de revêtement sous le joint. Comparer le diamètre extérieur du tube avec la capacité de serrage.



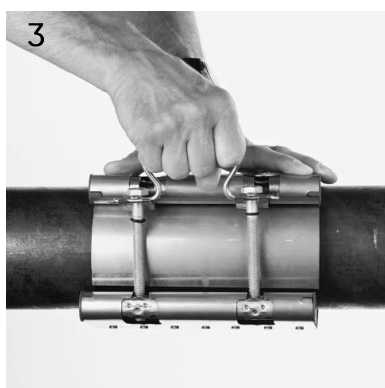
Reparaturschelle öffnen, über der Schadenstelle einmitten und 120° versetzt zum Verschluss positionieren.

Dichtung muss flach auf dem Rohr liegen.

Achtung: Schrauben nie ganz herausdrehen

Open the repair clamp, centre above the damaged position and wrap 120° around the pipe shifted to the lock parts. The seal must lie flat on the pipe. **Attention: Never remove the screws completely!**

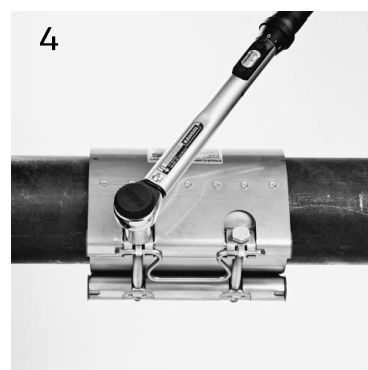
Ouvrir la bride de réparation, le centrer par rapport à la partie endommagée et l'emboutir par retournement de 120° déplacé à la fermeture autour du tube. La manchette d'étanchéité doit être à plat sur le tube. **Attention: ne jamais desserrer complètement les vis!**



Verschluss einhaken. Schrauben abwechselnd und gleichmäßig anziehen.

Hang in the lock parts. Alternately and uniformly tighten the bolts.

Enclencher la fermeture. Serrer les vis alternativement et régulièrement.



Mit Drehmomentschlüssel Schrauben wechselseitig festziehen. Auf der Kupplung angegebenes Drehmoment und Angaben beachten. Wiederholen des Anziehprozesses bis alle Schrauben innerhalb einer Vierteldrehung (90°) das angegebene Drehmoment erreichen.

**Achtung: Verschlussöffnung darf nie 0 mm betragen!
 Verschlusschraube nie über das Drehmoment anziehen.**

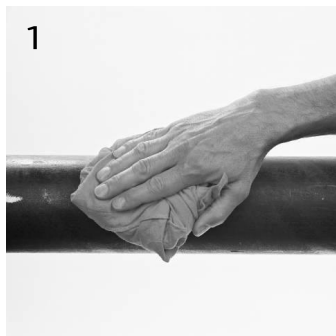
Tighten the locking bolts with a torque wrench to the final prescribed torque rate engraved on the pipe joints outer surface. The torque wrench must be set to the value accordingly. Repeat the tightening sequence until a quarter turn (90°) or less is needed to reach the required torque.

**Caution: Never close the lock opening to 0 mm!
 Never tighten the locking bolt beyond the specified torque.**

Serrer les vis alternativement avec la clé dynamométrique. Noter le couple de serrage et les autres informations prescrits sur les raccord. Répétez le processus de serrage jusqu'à ce que tous les boulons ont atteint le couple de serrage spécifié d'un quart de tour (90°).

**Attention: L'ouverture de verrouillage ne doit jamais être de 0mm!
 ne jamais serrer les vis de fermeture au-delà du couple de serrage!**

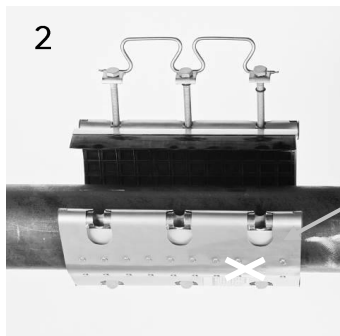
Vorbereitung und Montage zweiteilige FRIACLAMP FCE Preparation and fitting two-piece FRIACLAMP FCE Préparation et montage en deux-pièces FRIACLAMP FCE



Rohroberfläche reinigen. Keinen Schmutz, lose Anstriche oder Beschichtungen unter der Dichtung.
Rohraussendurchmesser mit Spannbereich vergleichen.

Clean the pipe surface. Ensure that no dirt, non-adhering paint or bad coatings are under the sealing ring. Compare the outer pipe diameter with the clamping range.

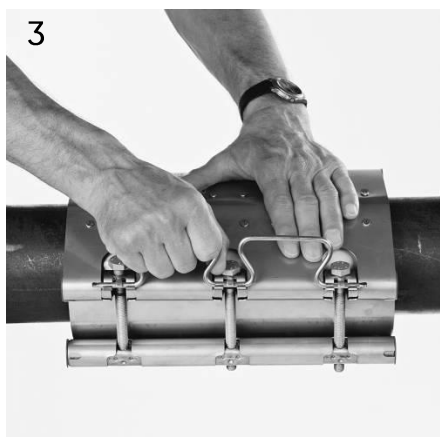
Nettoyer la surface du tube. Absence de particules de saleté, de peinture ou de revêtement sous le joint. Comparer le diamètre extérieur du tube avec la capacité de serrage.



Reparaturschelle öffnen, über der Schadenstelle einmitten und 90° versetzt zum Verschluss positionieren. Dichtung muss flach auf dem Rohr liegen. **Achtung: Schrauben nie ganz herausdrehen**

Open the repair clamp, centre above the damaged position and wrap 90° around the pipe shifted to the lock parts. The seal must lie flat on the pipe. **Attention: Never remove the screws completely!**

Ouvrir la bride de réparation, le centrer par rapport à la partie endommagée et l'emboutir par retournement de 90° déplacé à la fermeture autour du tube. La manchette d'étanchéité doit être à plat sur le tube. **Attention: ne jamais desserrer complètement les vis!**



Verschluss einhaken. Schrauben abwechselnd und gleichmässig anziehen.

Hang in the lock parts. Alternately and uniformly tighten the bolts.

Enclencher la fermeture. Serrer les vis alternativement et régulièrement.



Mit Drehmomentschlüssel Schrauben wechselseitig festziehen. Auf der Kupplung angegebenes Drehmoment und Angaben beachten. Wiederholen des Anziehprozesses bis alle Schrauben innerhalb einer Vierteldrehung (90°) das angegebene Drehmoment erreichen.

Achtung: Verschlussöffnung darf nie 0 mm betragen!
Verschlusschraube nie über das Drehmoment anziehen.

Tighten the locking bolts with a torque wrench to the final prescribed torque rate engraved on the pipe joints outer surface. The torque wrench must be set to the value accordingly. Repeat the tightening sequence until a quarter turn (90°) or less is needed to reach the required torque.

Caution: Never close the lock opening to 0 mm!
Never tighten the locking bolt beyond the specified torque.

Serrer les vis alternativement avec la clé dynamométrique. Noter le couple de serrage et les autres informations prescrits sur les raccord. Répétez le processus de serrage jusqu'à ce que tous les boulons ont atteint le couple de serrage spécifié d'un quart de tour (90°).

Attention: L'ouverture de verrouillage a ne doit jamais être de 0mm!
ne jamais serrer les vis de fermeture au-delà du couple de serrage!