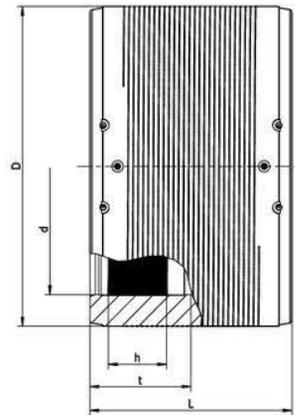


UB SDR 9

Muffe ohne Anschlag, SDR 9

Schweißmuffe UB SDR 9 ohne Anschlag

- Wasser, Gas und H₂
- Maximaler Druck: Wasser 20 bar/Gas 10 bar
- Material: PE 100
- Safety Technology
- Getrennte Schweißzone und Vorwärmtechnologie
- DVGW-Prüfzeichen: DV-8601AU2248, DV-8606AU2249, DV-8611AU2250 und DW-8610CN04200
- FM Approvals Class: 1613 (d 400 – d 500)



PE 100 SDR 9

Maximal zulässiger Betriebsdruck 20 bar (Wasser) / 10 bar (Gas)



Artikel	d	SDR Bereich	B	D	h	L	t	Gewicht Kg	VE	PE
615075	400	9 – 17,6	500	500	90	320	160	20,800	1	4
615076	450	9 – 17,6	560	560	79	340	170	30,000	1	4
615124	500	9 – 17,6	630	630	80	360	180	40,000	1	2
616312	560	9 – 17,6	715	715	95	380	190	55,000	1	2
616269	630	9 – 17,6	810	810	101	420	210	79,600	1	2

Bitte beachten Sie die verbindlichen Kennzeichnungen direkt am Produkt. Erteilte DVGW-Prüfzeichen: DV-8601AU2248, DV-8606AU2249 und DV-8611AU22500.



UB SDR 9

Muffe ohne Anschlag, SDR 9

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 Rohrstützenlängen 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 400 verwendet (siehe Hinweis in der Muffenverpackung).

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

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 d 400: Vorwärmtechnik für optimale Spaltüberbrückung
- ab d 400: Außenarmierung für einen optimalen Fügedruck
- dauerhafte Chargenkennzeichnung
- Einzelverpackung zum Schutz vor Verunreinigungen
- zusätzlicher Barcode zur Rückverfolgbarkeit des Bauteils (Traceability-Coding)

