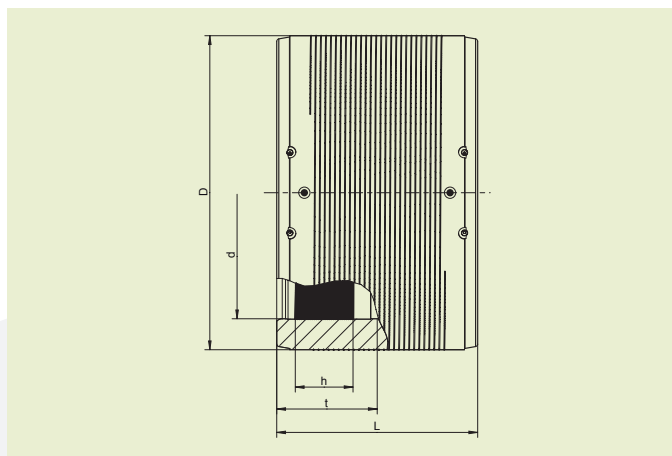


## БЕЗОПАСНЫЕ ФИТИНГИ FRIALEN®

### UB SDR 17 МУФТА БЕЗ УПОРА, SDR 17



#### PE 100 SDR 17

Максимальное допустимое рабочее давление 10 бар (вода)/5 бар (газ)



	d	Артикул	Статус наличия	VE	PE	D	L	t	h	B	Масса, кг/шт.
НОВИНКА	315	616529 ②				356	280	140	72	358	5,880
НОВИНКА	355	616530 ②				400	290	145	70	402	7,600
НОВИНКА	400	616531 ①	1	1	9	450	300	150	78	452	10,100
НОВИНКА	450	616532 ①②	1	1	4	506	320	160	87	508	13,650
НОВИНКА	500	616533 ①	1	1	4	562	350	175	85	564	18,250
	560	615706 ①	1	1	2	630	380	190	77	632	24,190
	630	615726 ①	1	1	2	710	420	210	101	712	34,870
	710	615994 ①	1	1	2	800	420	210	80	802	47,500
	800	616290 ①	1	1	1	900	500	250	137	902	65,900
	900	616345 ①	1	1	1	1024	500	250	110	1026	91,500
	1000	616403 ①	1	1	1	1130	610	305	129	1132	128,000
	1200	616416 ①	1	1	1	1356	670	335	155	1358	205,000

Безопасные фитинги FRIALEN d315 до d1200 SDR 17 могут свариваться с трубами с показателем SDR 26 - 17. Сварка с другими SDR по запросу. Пожалуйста, учитывайте предупредительные обозначения на самом фитинге. Присвоен знак технического контроля DVGW: регистрационные номера DV-8611AU2250 и DW-8610CN0420

① отдельные сварочные зоны

② доступно для заказа с 3 квартала 2015

**БЕЗОПАСНЫЕ ФИТИНГИ FRIALEN®****UB SDR 17 МУФТА БЕЗ УПОРА, SDR 17****Области применения**

Муфты FRIALEN, тип UB, применяются для соединения труб при прокладке трубопроводов. Кроме того, дополнительными областями применения являются:

- Вваривание вставки-трубы в существующий трубопровод
- Присоединение к трубопроводу, имеющему опорные точки или в стесненных условиях
- Усиление или уплотнение локальных повреждений труб
- Усиление труб в местах использования передавливающих устройств на малых диаметрах

**Указания по выполнению работ**

Сварка концов труб при помощи муфты FRIALEN, тип UB, осуществляется по методу FRIALEN, который гарантированно обеспечивает получение герметичных соединений с осевым продольным силовым замыканием.

Подготовка концов труб к свариванию осуществляется согласно общих требований руководства по монтажу (см. „Руководство по монтажу FRIALEN - безопасных фитингов для домовых вводов и распределительных сетей до d225” и „FRIALEN - техника больших диаметров и релайнинг трубопроводных сетей”) обычным порядком (т.е. удаляется оксидный слой и производится обезжиривание). При этом следует обратить особое внимание на то, чтобы длина концов труб или привариваемой арматуры составляла не менее половины длины муфты.

Чтобы компенсировать излишний кольцевой зазор (более 1мм, максимально 3 мм) между муфтой и трубой, для муфт UB, начиная с d560, применяется предварительный прогрев посредством считывания кода предварительного прогрева (см. также соответствующие указания на упаковке). При сварке муфт UB, начиная с d1000, данные для предварительного прогрева уже интегрированы в сварочный штрих-код.

Для удаления оксидного слоя применяются приспособления типа FW5G, которые позволяют равномерно и с одинаковой толщиной снять оксидный слой и обеспечить постоянное качество подготовки поверхности сварки.

Для сварки муфт большого диаметра, начиная с d1000, необходимо применять сверхмощный сварочный аппарат FRIAMAT XL. Сварочный аппарат FRIAMAT XL является универсальным, может применяться для всех типоразмеров и работает от входного напряжения 400V, максимальное выходное напряжение составляет 80V.

**Убедительные доводы в пользу муфт FRIALEN типа UB:**

- Большая глубина сопряжения обеспечивает хорошее направление труб (нет необходимости в удерживающих / центрирующих приспособлениях в процессе сварки).
- Особо широкие зоны сварки
- 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 давления расплава в зоне сварки
- Исполнение электрических контактов исключает случайные прикосновения к ним
- Предусмотрены индикаторы сварки, позволяющие осуществлять визуальный контроль процесса сваривания
- Для типоразмеров от d315 и выше: внешнее армирование для обеспечения оптимального давления расплава в зоне сварки
- Обозначение партии изделий сохраняется в течение длительного времени
- Упаковка на одно изделие обеспечивает эффективное предохранение от загрязнения
- Возможность обратного отслеживания детали, благодаря наличию штрих-кода обратного отслеживания (Traceability-код)