

UB SDR 11

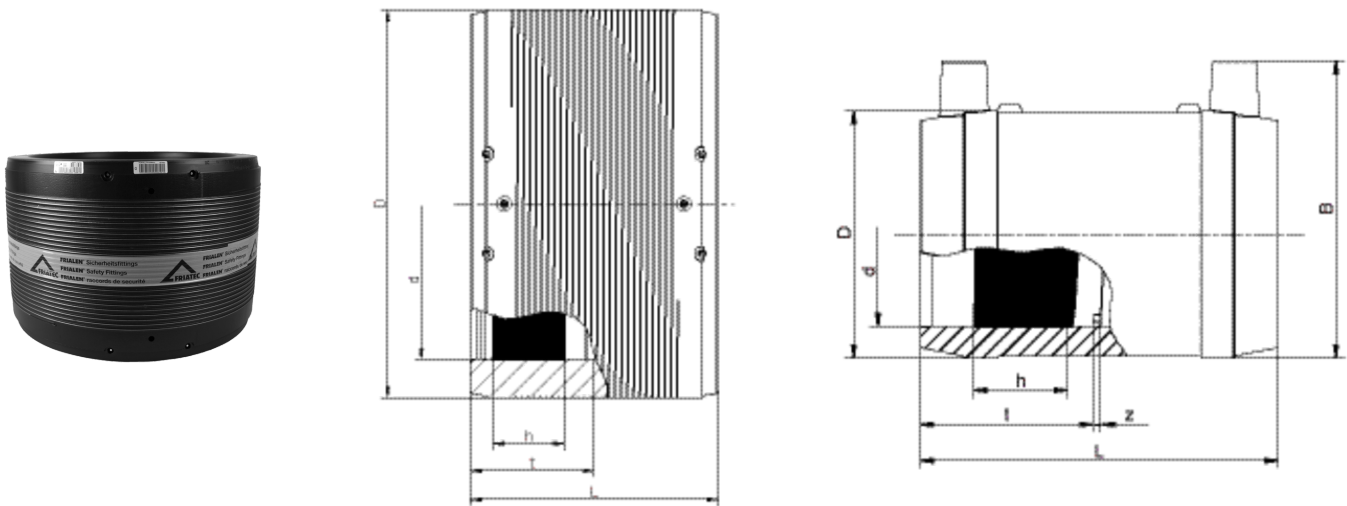
Muffe ohne Anschlag, SDR 11

Schweißmuffe UB SDR 11 ohne Anschlag

- Gas, Wasser und H₂
- Maximaler Druck: Gas 10 bar, Wasser 16 bar
- Material: PE 100
- Safety Technology
- Große Einstecktiefe für gute Rohrführung (keine Haltevorrichtungen notwendig)
- DVGW-Prüfzeichen: DV-8601AU2248, DV-8606AU2249, DV-8611AU2250 und DW-8610CN04200
- FM Approvals Class: 1613 (d 63 – d 500)

Hinweis:

Ab Nennweite 400 mit getrennter Schweißzone und Vorwärmetechnologie.



PE 100 SDR 11

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



	Artikel	d	SDR Bereich	B	D	h	L	t	Gewicht kg	VE	PE
	616577	16	11	45	29	16	60	30	0,030	135	4320
	612662	32	11	61	45	21	77	39	0,064	60	1920
	612663	40	11	71	54	23	86	43	0,096	40	1280
	612664	50	11 – 17,6	82	68	27	98	49	0,151	25	800
	612665	63	11 – 17,6	96	82	29	112	56	0,225	15	480
	612666	75	11 – 17,6	110	98	32	122	61	0,360	50	400
	612667	90	11 – 17,6	127	114	51	157	78	0,510	30	240
	612668	110	11 – 17,6	152	137	49	159	79	0,705	24	192
	612669	125	11 – 17,6	169	156	46	172	86	0,946	16	128
	615001	140	11 – 17,6	185	174	52	184	92	1,270	12	96
	612671	160	11 – 17,6	207	199	52	190	95	1,772	8	64

UB SDR 11

Muffe ohne Anschlag, SDR 11

	Artikel	d	SDR Bereich	B	D	h	L	t	Gewicht kg	VE	PE
	612672	180	11 – 17,6	228	220	63	210	105	2,088	6	48
	612673	200	11 – 17,6	252	247	63	220	110	2,798	1	56
	612674	225	11 – 17,6	280	277	57	236	118	3,930	1	36
	617278	250	11 – 17,6	309	309	66	247	123,5	5,418	1	24
	617279	280	11 – 17,6	344	344	66	269	134,5	7,068	1	18
1	612670	315	11 – 17,6	390	390	78	300	150	10,040	1	18
2	615074	355	11 – 17,6	445	445	68	300	150	14,600	1	9
	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
	616313	710	11 – 17,6	900	900	108	442	210	101,000	1	1
	616314	800	11 – 17,6	1000	1000	136	500	250	138,800	1	1
	616440	900	11 – 17,6	1130	1130	165	600	300	210,300	1	1
	616989	1000	11	1200	1200	171	680	340	223,600	1	1

¹ neues Design ab Q4/2023

² neues Design ab Q2/2024

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

UB SDR 11

Muffe ohne Anschlag, SDR 11

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 Rohrstutzenlängen 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 FWSG 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 d400: Vorwärmtechnik für optimale Spaltüberbrückung
- ab d400: Außenarmierung für einen optimalen Fügedruck
- dauerhafte Chargenkennzeichnung
- Einzelverpackung zum Schutz vor Verunreinigungen
- zusätzlicher Barcode zur Rückverfolgbarkeit des Bauteils (Traceability-Coding)