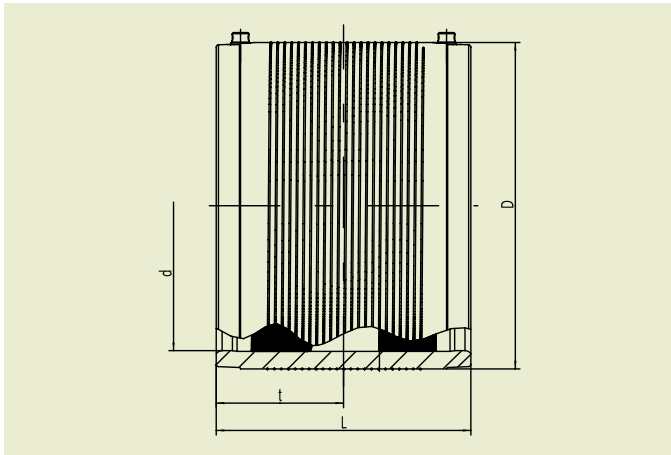


## FRIAFIT®-SICHERHEITSFITTINGS

### AM MUFFEN SDR 17

zur Verbindung von PE-HD Rohren SDR 33 - SDR 17 mittels Heizwendelschweißverfahren für Wasser-, Schmutz- und Mischwasserleitungen



#### PE 100 SDR 17

Maximal zulässiger Betriebsdruck 10 bar (Wasser/Abwasser)

d	Best.-Nr.	Lagerstatus	VE	PE	D	L	t	Gewicht kg/St.
110	680001	1	24	192	130	160	80	0,600
125	680013	1	22	176	146	160	80	0,650
160	680002	1	12	96	184	180	90	1,100
180	680003	1	8	64	207	180	90	1,450
200	680004	1	1	75	236	180	90	2,070
225	680005	1	1	52	263	200	100	2,723
250	680006	1	1	44	282	220	110	2,200
280	680007	1	1	32	316	220	110	3,800
315	680008	1	1	24	355	220	110	4,750
355	680009	1	1	24	400	220	110	5,900
400	680010	1	1	12	450	220	110	7,300
450	680011	1	1	6	506	270	135	11,200
500	680012 ①	1	1	4	562	270	135	14,450
560	680018 ①②	1	1	2	630	380	190	24,350
630	680019 ①②	1	1	2	710	420	210	35,000

① getrennte Schweißzonen

② mit Vorwärmtechnik zur optimalen Spaltüberbrückung

Erteilte DVGW-Prüfzeichen: DV-8606BO6114 und DV-8611BO6115

## FRIAFIT®-SICHERHEITSFITTINGS

### AM MUFFEN SDR 17

zur Verbindung von PE-HD Rohren SDR 33 - SDR 17 mittels Heizwendelschweißverfahren für Wasser-, Schmutz- und Mischwasserleitungen

Kanalrohrsysteme stellen hochwertige Wirtschaftsgüter dar, deren Wert es lange zu erhalten gilt. Steigende Anforderungen an die öffentliche Kanalisation erfordern Werkstoffe, die diese Voraussetzungen erfüllen. Mit dem FRIAFIT-Abwassersystem aus PE-HD werden seit vielen Jahren PE-HD Kanalrohre dicht, längskraftschlüssig und wurzelfest geschweißt.

#### EINSATZBEREICHE

Die FRIAFIT-Muffe AM wird eingesetzt zur dichten, längskraftschlüssigen Verbindung von PE-HD Rohren in Strecke.

Zusätzliche Einsatzbereiche sind:

- Einbindung von Passstücken in eine bestehende Leitung.
- Anschluss an Leitungen mit Fest- oder Zwangspunkten.
- Armierung/Abdichtung von lokalen Rohrbeschädigungen.

#### VERARBEITUNGSHINWEISE

Die Verbindung der Rohre mit FRIAFIT-Muffen erfolgt durch Schweißen – dicht und längskraftschlüssig.

Die Rohrenden werden nach den allgemeinen Montageanforderungen (siehe "Montageanleitung FRIAFIT-Abwassersystem") vorbereitet (Oxidhaut entfernen/ reinigen).

Um einen größeren Ringspalt (>1 mm, max. 3 mm) zwischen Muffe und Rohr zu kompensieren, wird ab d 560 ein Vorwärmbarcode verwendet (siehe Hinweis in der Verpackung).

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 FRIAFIT-MUFFE AM:

- Sichert dichte, längskraftschlüssige und wurzelfeste Verbindung
- Freiliegende, fest verankerte Heizwendel zur direkten Wärmeübertragung auf das Rohr
- Große Muffentiefe für gute Rohrführung (keine Haltevorrichtungen notwendig)
- Extra breite Schweißzonen, extra große Einstecktiefen
- Kurze Schweißzeiten, kurze Abkühlzeiten
- Kalte Zonen an den Stirnseiten und in der Muffenmitte
- Auslegung als Überschiebmuffe ohne Anschlag in der Muffenmitte
- Mit Schweißindikatoren zur visuellen Kontrolle der Schweißung
- Ab d 250: Fitting-Außenarmierung verhindert Muffenausdehnung während der Schweißung
- Ab d 560: Vorwärmtechnik für optimale Spaltüberbrückung
- Strichcode zur vollautomatischen Schweißung mit PE-HD Rohren von SDR 33 bis SDR 17 unter Berücksichtigung der Umgebungstemperatur (Temperaturkompensation)
- Strichcodierung für die automatische Bauteilrückverfolgbarkeit (Traceability)