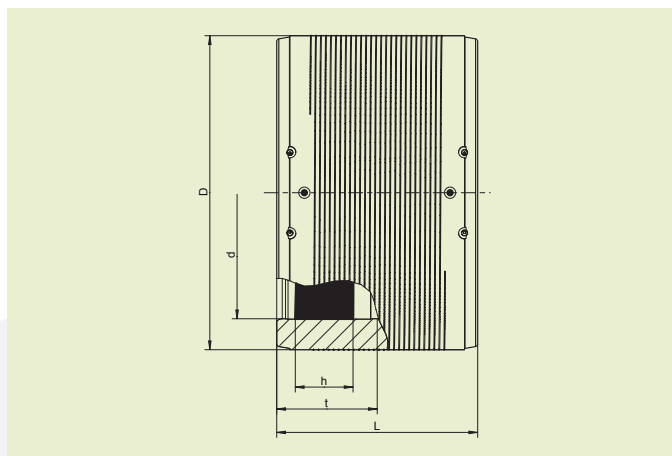
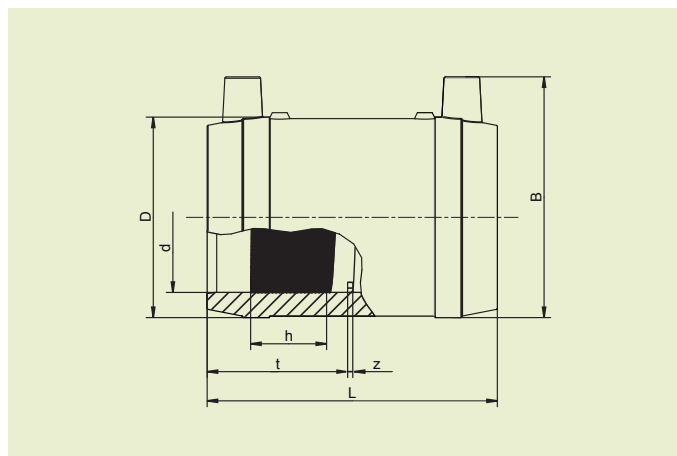


RACCORDI ELETTROSALDABILI DI SICUREZZA FRIALEN®

UB SDR 11 MANICOTTI SENZA FERMO, SDR 11



PE 100 SDR 11

Massima pressione di esercizio ammessa 16 bar (acqua)/5 bar (gas)



	d	Codice	Situazione Magazzino	QI	QP	D	L	t	h	B	Peso kg/Pz
NUOVO	16	616577 ②		135	4.320	28	60				0,030
	20	612660	1	110	3.520	33	60	30	17	49	0,037
	25	612661	1	90	2.880	37	78	39	25	53	0,054
	32	612662	1	60	1.920	45	77	39	21	61	0,064
	40	612663	1	40	1.280	54	86	43	23	71	0,096
	50	612664	1	25	800	68	98	49	27	82	0,151
	63	612665	1	15	480	82	112	56	29	96	0,225
	75	612666	1	50	400	98	122	62	24	110	0,322
	90	612667	1	30	240	114	138	69	41	130	0,436
	110	612668	1	24	192	137	159	79	48	152	0,705
	125	612669	1	16	128	156	172	86	46	169	0,946
	140	615001	1	12	96	174	184	92	52	185	1,270
	160	612671	1	8	64	199	190	95	52	207	1,772
	180	612672	1	6	48	220	210	105	63	228	2,088
	200	612673	1	1	56	247	220	110	63	252	2,798
	225	612674	1	1	36	277	236	118	71	280	3,950
	250	612675	1	1	24	315	246	123	68	315	5,800
	280	615073	1	1	18	347	285	142	56	347	7,740
	315	612670	1	1	18	390	300	150	78	390	10,040
	355	615074	1	1	9	445	300	150	68	445	14,600
	400	615075 ①	1	1	4	500	320	160	90	500	20,800
	450	615076 ①	1	1	4	560	340	170	79	560	30,000
	500	615124 ①	1	1	4	630	360	180	80	630	40,000
	560	616312 ①	2	1	2	715	380	190	95	715	55,000
	630	616269 ①	2	1	2	810	420	210	101	810	79,600
	710	616313 ①	2	1	1	900	442	210	108	900	101,000
	800	616314 ①	2	1	1	1000	500	250	136	1000	138,800
	900	616440 ①	2	1	1	1130	600	300	165	1130	210,300

Dal d 20 al d 900 i manicotti in PE100 SDR 11 possono essere utilizzati con tubazioni aventi SDR 11 / 17.6. Minimo spessore di parete pari a 3 mm. Saldabilità su altri SDR a richiesta. Attenersi alle indicazioni presenti sul prodotto. I raccordi elettrosaldabili di sicurezza FRIALEN sono certificati dall'Istituto Italiano dei Plastici e conformi ai requisiti delle norme UNI EN 1555 e UNI EN 12201.

① zone di fusione separate

② Disponibile a partire da Q2 2016

RACCORDI ELETTROSALDABILI DI SICUREZZA FRIALEN®

UB SDR 11 MANICOTTI SENZA FERMO, SDR 11

Campo d'impiego

I manicotti senza fermo - FRIALEN UB sono utilizzati per collegare tubazioni in PE posate in serie. Altre applicazioni riguardano:

- la possibilità d'inserire accessori su di una linea esistente;
- la giunzione di tubi con punti fissi o inamovibili;
- la riparazione di tubi danneggiati;
- il rinforzo di tubi schiacciati di piccole dimensioni

Istruzioni d'assemblaggio

L'unione di due elementi, tubi o raccordi, con manicotti elettrosaldabili di sicurezza - FRIALEN senza fermo avviene attraverso una saldatura per elettrofusione, che garantisce una giunzione ermetica e longitudinalmente resistente.

Le estremità dei tubi devono essere preparate come previsto nelle istruzioni generali di installazione (vedi Istruzioni per il montaggio - Manuale Tecnico FIP). Ciò implica la rimozione dello strato di polietilene superficiale ossidato e la pulizia, con detergente apposito, delle zone da sottoporre a saldatura. L'inserimento del codolo deve essere al massimo pari alla metà della lunghezza del manicotto.

La tecnica di preriscaldamento per manicotti senza fermo a partire dal d 400 permette di compensare un eccessivo gioco fra i diametri del raccordo e del tubo (>1 mm, max. 3 mm) (vedi Istruzioni inserite nell'imballo).

La rimozione uniforme dello strato di polietilene ossidato può essere ottenuta impiegando gli alesatori FWGS.

Buoni motivi per utilizzare i manicotti senza fermo - FRIALEN UB:

- Grande profondità di inserimento per un migliore allineamento delle parti.
- Ampia zona di fusione.
- Massima stabilità grazie al notevole spessore di parete.
- Zone fredde sia ai lati che nel centro del manicotto.
- Spira di riscaldamento scoperta per la trasmissione diretta del calore alla tubazione.
- Tolleranza dimensionale ristretta (minimo gioco diametrale) per il raggiungimento di una ottimale pressione di saldatura.
- Connettori protetti a salvaguardia di un contatto accidentale.
- Indicatori di fusione per verifica visiva avvenuta fusione.
- Dal d 400 con tecnica di preriscaldamento per una riduzione dell'ovalizzazione dei tubi ed una conseguente migliore adesione alla superficie interna del manicotto.
- Dal d 400 con rinforzo esterno per una ideale pressione di fusione.
- Marcatura del lotto di produzione indelebile.
- Confezionati singolarmente per una migliore protezione degli agenti esterni.
- Codice a barre aggiuntivo per la tracciabilità del raccordo (codice di tracciabilità).