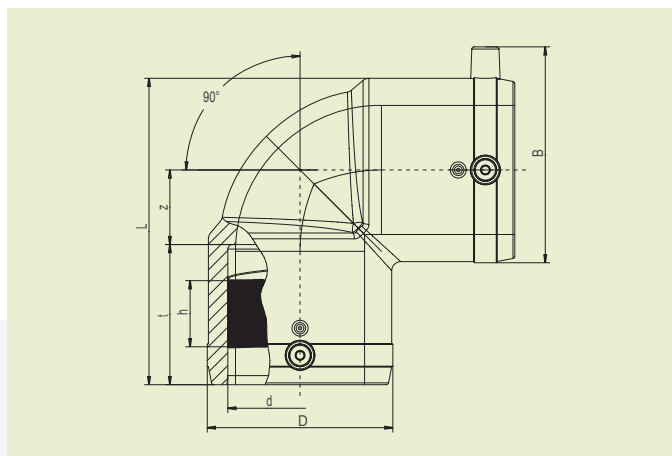


RACCORDI ELETTROSALDABILI DI SICUREZZA FRIALEN®

W90° GOMITI A 90°



PE 100 SDR 11

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



d	Codice	Situazione Magazzino	QI	QP	D	L	t	z	h	B	Peso kg/Pz
25	612091	1	60	1920	37	73	40	15	19	54	0,060
32	612093	1	45	1440	43	82	44	16	21	61	0,070
40	612095	1	25	800	53	96	49	21	29	70	0,110
50	612097	1	20	640	66	113	55	26	32	81	0,190
63	612099	1	8	256	83	136	62	33	30	96	0,340
75	612101	1	12	216	96	170	70	53	37	111	0,600
90	612103	1	6	108	115	202	75	65	45	128	0,950
110	612105	1	10	80	138	234	81	84	50	150	1,560
125	612107	1	8	64	157	254	87	89	44	167	2,030
160	615276	1	3	24	207	329	92	133	44	210	4,850
180	615689	1	3	24	228	354	94	146	65	229	5,760
200	616265	1	2	18	254	392	106	159	54	256	8,557
225	615690	1	1	8	280	430	113	177	66	281	10,220

I raccordi elettrosaldabili di sicurezza FRIALEN possono essere utilizzati con tubazioni aventi SDR 11 e 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.

RACCORDI ELETTROSALDABILI DI SICUREZZA FRIALEN®

W90° GOMITI A 90°

Campo d'impiego

I gomiti a 90° - FRIALEN W90° sono utilizzati per i cambiamenti di direzione dei tubi in PEAD.

Istruzioni d'assemblaggio

L'unione di due elementi tubi o raccordi con gomiti a 90° elettrosaldabili di sicurezza - FRIALEN W90° 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 di FIP). Ciò implica la rimozione dello strato di ossido superficiale e la pulizia, con detergente apposito, delle zone da sottoporre a saldatura.

Buoni motivi per utilizzare i gomiti a 90° - FRIALEN W90°:

- 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 gomito.
- Spira di riscaldamento scoperta per la trasmissione diretta del calore alla tubazione.
- Tolleranza dimensionale ristretta (minimo gioco diametrico) 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.
- 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).