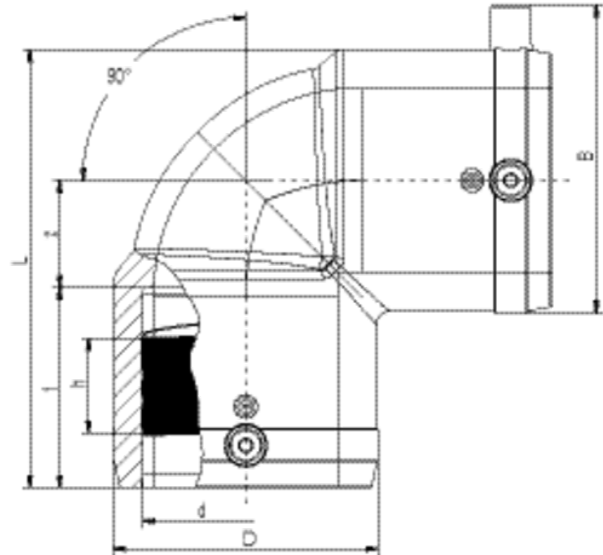


W90

Winkel 90°



PE 100 SDR 11

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



Artikel	d	VE	PE	D	L	t	z	h	B	Gewicht kg
616686	20	200	3200	28,5	71	30	12	16	41	0,040
612091	25	60	1920	37	73	40	15	19	54	0,060
612093	32	50	1600	43	82	44	16	21	61	0,070
612095	40	30	960	53	96	49	21	29	70	0,110
612097	50	20	640	66	113	55	26	32	81	0,190
612099	63	10	320	83	136	62	33	30	96	0,340
612101	75	12	216	96	170	70	53	37	111	0,600
612103	90	6	108	115	202	75	65	45	128	0,950
612105	110	10	80	138	234	81	84	50	150	1,560
612107	125	8	64	157	254	87	89	44	167	2,030
615276	160	3	24	207	329	92	133	44	210	4,850
615689	180	3	24	228	354	94	146	65	229	5,760
616265	200	2	16	254	392	106	159	54	256	8,557
615690	225	1	8	280	430	113	177	66	281	10,220
616408	250	1	6	310	534	128	251	80	-	19,100
616409	280	1	2	350	621	139	307	84	-	27,500
616410	315	1	2	396	677	150	329	80	-	40,000

FRIALEN-Sicherheitsfittings sind mit Rohren der SDR-Stufen 11 bis 17.6 schweißbar.

W90

Winkel 90°

Mindestwanddicke $s_{\min} \geq 3 \text{ mm}$.

Verarbeitung anderer SDR-Stufen auf Anfrage.

Bitte beachten Sie die verbindlichen Kennzeichnungen direkt am Produkt.

Erteilte DVGW-Prüfzeichen: DV-8601AU2248, DV-8606AU2249 und DV-8611AU2250.

W90

Winkel 90°

Einsatzbereiche

Der FRIALEN-Winkel W90° wird eingesetzt für Richtungsänderungen von PE-HD Rohrleitungen.

Verarbeitungshinweise

Die Schweißung der Rohrenden mit dem FRIALEN-Winkel W90° erfolgt durch FRIALEN-Schweißen – dicht und längskraftschlüssig.

Die Rohrenden werden nach den allgemeinen Montageanforderungen (siehe "Montageanleitung" für FRIALEN XL Großrohrtechnik) vorbereitet (Oxidhaut entfernen/reinigen).

W90

Winkel 90°

Gute Gründe für den FRIALEN-Winkel W90°:

- 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 zur Verhinderung von Schmelzfluss
- Freiliegende Heizwendel zur direkten Wärmeübertragung auf das Rohr
- Geringer Ringspalt zum Aufbau eines optimalen Fügedrucks in der Schweißzone
- Berührungssichere Kontakte
- Schweißindikator zur visuellen Kontrolle der Schweißung
- Dauerhafte Chargenkennzeichnung
- Einzelverpackung zum Schutz vor Verunreinigungen
- Zusätzlicher Barcode zur Rückverfolgbarkeit des Bauteils (Traceability-Coding)