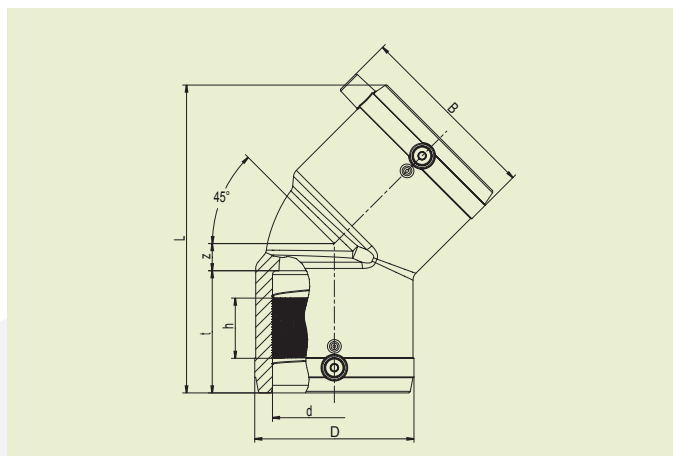


## БЕЗОПАСНЫЕ ФИТИНГИ FRIALEN®

### W45° ОТВОД 45°



PE 100 SDR 11

Максимальное допустимое рабочее давление 16 бар (вода)/10 бар (газ)



d	Артикул	Статус наличия	VE	PE	D	L	t	z	h	B	Масса, кг/шт.
32	612092	1	45	1440	43	102	44	8	21	60	0,070
40	612094	1	25	800	54	120	49	11	29	70	0,110
50	612096	1	20	640	66	136	54	13	32	80	0,175
63	612098	1	10	320	82	158	62	14	34	95	0,295
75	612100	1	14	252	96	198	70	29	38	111	0,520
90	612102	1	8	144	115	232	79	35	45	128	0,810
110	612104	1	10	80	138	265	85	41	50	150	1,320
125	612106	1	10	80	157	279	87	46	44	167	1,770
160	615275	1	4	32	207	377	92	88	44	210	4,410
180	615687	1	3	24	228	382	97	83	65	229	4,610
200	616264	1	1	18	254	415	106	87	54	256	6,760
225	615688	1	1	8	280	450	112	98	66	281	8,290

Безопасные фитинги FRIALEN могут свариваться с трубами с показателем SDR 11 - 17,6. Минимальная толщина стенки трубы  $s_{\min} \geq 3$  мм. Сварка с другими SDR по запросу. Пожалуйста, соблюдайте требования маркировки, нанесенной на изделие. Присвоен знак технического контроля DVGW: регистрационные номера DV-8601AU2248 и DV-8606AU2249



**БЕЗОПАСНЫЕ ФИТИНГИ FRIALEN®****W45° ОТВОД 45°****Области применения**

Отвод марки FRIALEN, тип W45°, предназначен для соединения трубопроводов из полиэтилена высокой плотности под углом 45° в любых направлениях.

**Указания по выполнению работ**

Сварка концов труб при помощи отвода марки FRIALEN, тип W45°, осуществляется по методу FRIALEN, который гарантированно обеспечивает получение герметичных соединений с продольным силовым замыканием.

Подготовка концов труб к сварке осуществляется согласно общим требованиям руководства по монтажу (см. „Руководство по монтажу FRIALEN - безопасных фитингов для домовых вводов и распределительных сетей до d225 мм”) в обычном порядке (т.е. удаляется оксидный слой и производится обезжиривание).

**Убедительные доводы в пользу применения отвода FRIALEN, тип W45°:**

- Большая глубина сопряжения обеспечивает хорошее направление труб (нет необходимости в удерживающих/центрирующих приспособлениях в процессе сварки).
- Особо широкие зоны сваривания.
- Высочайшая стабильность, обеспечиваемая большими толщинами стенок.
- Наличие холодных зон в торцах и посередине муфты.
- Открытая нагревательная спираль для непосредственной передачи тепла на трубу.
- Незначительная величина кольцевого зазора обеспечивает создание оптимального стыковочного давления в зоне сварки.
- Исполнение электрических контактов исключает случайные прикосновения к ним.
- Предусмотрены индикаторы сварки, позволяющие осуществлять визуальный контроль процесса сваривания.
- Обозначение партии изделий сохраняется в течение длительного времени.
- Упаковка на одно изделие обеспечивает качественную защиту от загрязнения.
- Предусмотрен специальный штрих-код, призванный обеспечивать протоколирование (т.е. возможность отслеживания конструкционного элемента в дальнейшем).

*Maxiarm*  
people oriented

