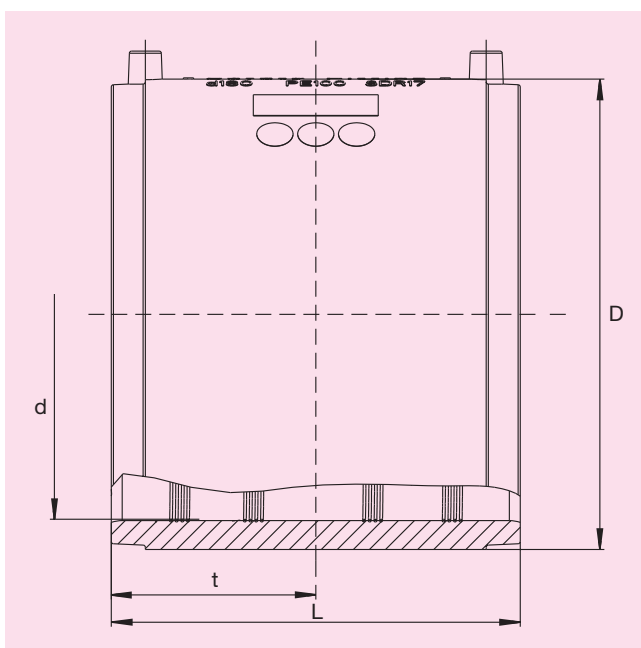


FRIAFIT®-Muffe AM

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

PE 100

Maximal zulässiger Betriebsdruck 10 bar



d	Best.-Nr.	Lagerstatus	VE	PE	D	L	t	Gewicht kg/Stück
110	T-680 001	1	24	192	130	160	80	0,600
125	T-680 013	1	22	176	146	160	80	0,620
160	T-680 002	1	12	96	184	180	90	1,100
180	T-680 003	1	8	64	207	180	90	1,700
200	T-680 004	1	1	56	229	180	90	3,200
225	T-680 005	1	4	32	254	200	100	2,000
250	T-680 006	1	1	33	282	220	110	3,100
280	T-680 007	1	1	32	316	220	110	3,700
315	T-680 008	1	1	24	355	220	110	4,900
355	T-680 009	1	1	20	400	220	110	6,100
400	T-680 010	1	1	16	450	220	110	7,850
450	T-680 011	1	1	6	506	270	135	8,400
500 ^①	T-680 012	1	1	4	562	270	135	14,900
560 ^①	T-680 018	1	1	2	630	380	190	24,800
630 ^①	T-680 019	1	1	2	710	420	210	36,800

^① getrennte Schweißzonen. Ab d 560 mit Vorwärmtechnik zur optimalen Spaltüberbrückung.

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

Wichtige Informationen zur Verwendung der FRIAFIT®-Muffe AM finden Sie auf der Rückseite.



FRIAFIT®-Muffe AM

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

PE 100

Maximal zulässiger Betriebsdruck 10 bar

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
- Armierung/Abdichtung von lokalen Rohrbeschädigungen.

Verarbeitungshinweise

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

Die Rohrenden werden nach den allgemeinen Montageanforderungen (siehe "Montageanleitung" für das 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 Vorwärmbarcodes verwendet (siehe Hinweis in der Verpackung).

Neun gute Gründe für die FRIAFIT®-Muffe AM

- Große Muffentiefe für gute Rohrführung (keine Haltevorrichtungen notwendig)
- Sichert dichte, längskraftschlüssige und wurzelfeste Verbindung
- Freiliegende, fest verankerte Heizwendel zur direkten Wärmeübertragung auf das Rohr
- 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
- Fitting-Außenarmierung verhindert Muffenausdehnung während der Schweißung.
- Strichcode zur vollautomatischen Schweißung mit PE-HD Rohren von SDR 33 bis SDR 17 unter Berücksichtigung der Umgebungstemperatur (Temperaturkompensation).

Unsere Datenblätter finden Sie im Internet unter www.friatec.de zum Downloaden

Weitere Informationen erhalten Sie bei unseren **FRIALEN®**- und **FRIAFIT®**-Kundenbetreuern und -Fachberatern.
Rufen Sie uns an!