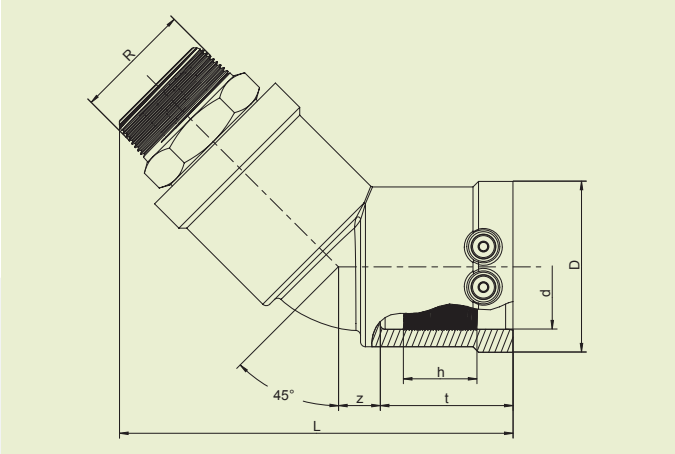
ACCESORIOS DE SEGURIDAD FRIALEN®

WUN 45 CODOS UNIÓN DE TRANSICIÓN 45° PE-HD/LATÓN CON ROSCA MACHO





PE 100 SDR 11
Presión de servicio máxima admisible 16 bar (agua)

d	R	Referencia	Disponi-bilidad	Unidades por caja	Unidades por palet	D	L	t	z	h	Peso kg/ud.
32	1´´	612145	1	20	1000	47	126	42	10	24	0,340
40	1 1/4´´	612149	1	15	750	58	140	46	17	30	0,490
40	1 1/2´´	612139	1	15	750	58	142	46	17	30	0,540
50	1 1/2´´	612144	1	10	500	70	163	53	18	30	0,660
63	1 1/2´´	612147	1	10	320	84	176	53	22	35	0,950
63	2´´	612146	1	10	320	84	178	53	22	35	0,980

Otras dimensiones de rosca sobre solicitud.

Los accesorios de seguridad FRIALEN se pueden soldar a tubos con niveles SDR11 - SDR17,6, espesor de pared s mín. ≥ 3 mm Elaboración de otras niveles SDR sobre solicitud. Rogamos observen los marcados vinculantes aplicados directamente en el producto. Marca de verificación DVGW obtenida: DV-7501AU2256

Estándar: Latón. bronce rojo y V2A sobre solicitud

ACCESORIOS DE SEGURIDAD FRIALEN®

WUN 45 CODOS UNIÓN DE TRANSICIÓN 45° PE-HD/LATÓN CON ROSCA MACHO

Campo de aplicación

Los codos de transición FRIALEN WUN 45° son uniones roscadas para realizar la transición de tubo de acero con copa roscada a tubería de PE-HD. El manguito FRIALEN está integrado en el accesorio.

Instrucciones de montaje

Durante el montaje el componente se debe enroscar siempre en la contrapieza metálica con una llave aplicada sobre el hexágono metálico montado en fábrica. La soldadura del lado de PE-HD se realiza mediante la fusión FRIALEN, con lo cual se obtiene una unión hermética y resistente a los esfuerzos de tracción.

El montaje del lado de latón y del lado de PE-HD se realiza de acuerdo con los requisitos generales de montaje (ver „Transiciones con conexión roscada" en las „Instrucciones de montaje" de los accesorios de seguridad FRIALEN para tuberías de acometida y distribución de hasta d 225) (eliminar la capa de óxido / limpiar, etc.).

Buenas razones para utilizar los codos de transición FRIALEN WUN 45°:

- Diseño compacto
- Lado de PE-HD con resistencia calefactora descubierta para una transmisión óptima del calor
- Zonas frías para evitar el flujo de material fundido en el frontal y en el área de transición
- Se elaboran sin necesidad de dispositivos de sujeción
- Gran profundidad de inserción, zona de fusión ancha
- Lado de latón anclado de forma inseparable y contra torsiones dentro del PE-HD
- Geometría obturadora autosellante patentada sin junta elastomérica
- Código de barras adicional para la trazabilidad del componente (Traceability-Coding)