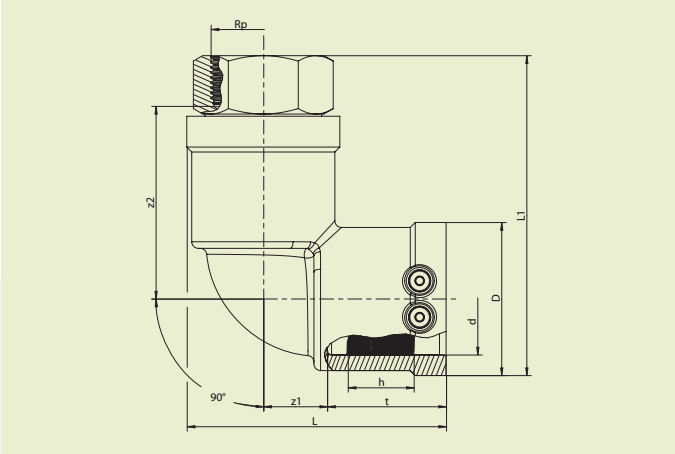
ACCESORIOS DE SEGURIDAD FRIALEN®

WUSTM 90 CODOS DE TRANSICIÓN 90° PE-HD/ACERO CON ROSCA HEMBRA





PE 100 SDR 11
Presión de servicio máxima admisible 5 bar (gas)

d	Rp	Referencia	Disponi-bilidad	Unidades por caja	Unidades por palet	D	L	L_1	t	z1	z2	h	B	Peso kg/ud.
32	1´´	612610	1	20	1000	47	85	111	42	21	49	24	61	0,368
40	1´´	612611	2	15	600	58	102	130	46	27	55	30	70	0,650
40	1 1/4´´	612612	1	15	750	58	102	130	46	27	53	30	70	0,540
50	1 1/2´´	612614	1	10	500	70	118	146	53	30	60	30	80	0,710
63	2´´	612616	1	10	320	84	128	161	53	33	61	35	94	1,115

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

ACCESORIOS DE SEGURIDAD FRIALEN®

WUSTM 90 CODOS DE TRANSICIÓN 90° PE-HD/ACERO CON ROSCA HEMBRA

Campo de aplicación

Las transiciones FRIALEN WUSTM 90° son uniones roscadas para realizar la transición de tubo de acero con rosca macho 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 acero 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 unión de transición WUSTM 90°:

- 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 acero anclado de forma inseparable y contra torsiones en el PE-HD
- Geometría obturadora autosellante patentada sin junta elastomérica
- Código de barras adicional para la trazabilidad del componente (Traceability-Coding)