

Безопасные фитинги FRIALEN®
Муфта UB d800 / SDR17
Муфта UB d900 / SDR17
Дополнение к руководству по обработке

Извещение FRIALEN №42
5 февраля 2010 г.

При первом применении рекомендуем запросить техническую поддержку!

Действительными являются указания в руководстве по монтажу, а также приведенные здесь дополнения. Они также отмечены на листе, который прилагается к каждой муфте в упаковке.

Отклонения от этих указаний по обработке могут привести к неоднородному и негерметичному соединению!

Время сварки (при 20° С окружающей среды) составляет около часа для каждой стороны, время предварительного прогрева – около 25 минут.

Диаметр на дисплее и соответственно в протоколе для муфты UB d800 обозначается как «080», для d900 – как «009»

Следующие указания необходимо соблюдать при применении:

- Область применения: трубы ПЭ 80 и ПЭ100, SDR от 33 до 17
- Допустимое рабочее давление: Газ: 5 бар (при C=2)
Вода: 10 бар (при C=1,25)
- Температура при обработке: от 0° С до +45° С окружающей среды
- Использование зачистного устройства FWSG 800 и соответственно FWSG 900
- Использование сварочного аппарата FRIAMAT

Для предварительного прогрева предназначены: FRIAMAT basic, memo, prime или FRIAMAT T.

Для сварки предназначены:

- FRIAMAT basic: с серийным номером типа FRXX85XXX,
 - FRIAMAT prime: с серийным номером типа FRXX81XXX
- (серийный номер см. на табличке с характеристиками в ящике для хранения)

При появлении на дисплее сообщения «Дать прибору остыть» обычно хватает несколько минут, чтобы аппарат остыл до рабочей температуры.

- FRIAMAT T

При использовании этой модели при следующих друг за другом подряд сварками следует рассчитывать на более долгое время остывания (до двух часов). Поэтому рекомендуем проводить предварительный прогрев с помощью второго сварочного аппарата FRIAMAT.

Внимание! Применение других сварочных аппаратов FRIAMAT может привести к преждевременному прекращению сварки и промедлению из-за необходимости остывания аппарата. Поэтому убедитесь, что используется одна из приведенных выше моделей!

- Обязательный предварительный прогрев: минимально - один раз, максимально – 3 раза. После каждого предварительного прогрева должна быть выдержана пауза в районе 25 минут.

Friates AG
Отделение «Технические пластмассы»

Роберт Экерт

Вернер Гёрке

Технические данные в данном сообщении ежегодно проверяются на актуальность.

Дополнительную информацию, такую как, например, **руководство по монтажу** и обслуживанию, **технические паспорта** и актуальные указания, Вы можете найти на сайте **www.arielplast.ru** или обратившись к генеральному дистрибьютору Friates в РФ компании "АриэльПласткомплект" (контактные телефоны указаны на сайте **www.arielplast.ru**).

Расходы по организации технической поддержки при первом применении муфт диаметром 800 мм и более берет на себя производитель продукции. За подробной информацией обращайтесь к генеральному дистрибьютору - "АриэльПласткомплект" (контактные телефоны указаны на сайте **www.arielplast.ru**).