

FRANK

Svetskommissionen AG51



Sites





FRANK-GROUP

EXPERTS WELL CONNECTED

HEADQUARTER

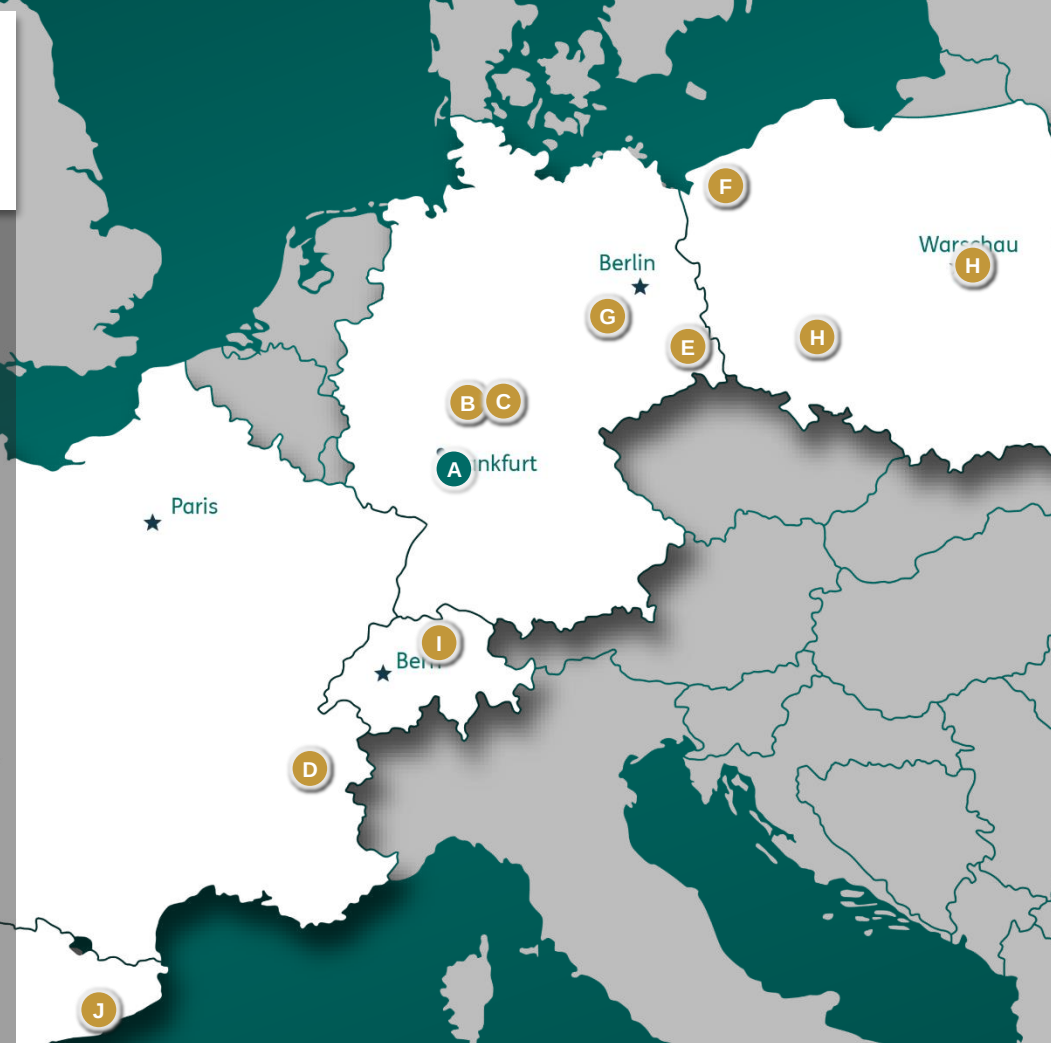
A **FRANK**
Mörfelden-Walldorf (1965)

PRODUCTION

- | | |
|---|----------|
| B FRANK KUNSTSTOFFTECHNIK
Wölfersheim (1986) | E |
| B WDS Welding technology
Wölfersheim 2024 | F |
| C AGRU-FRANK
Wölfersheim (1991) | G |
| D PF-Schweißtechnologie
Alsfeld (1997) | K |

SALES AND DISTRIBUTION

- | | |
|---|----------|
| H AGRU-FRANK Polska
Warschau, Wroclaw (1994) | K |
| I XORELLA-FRANK
Wettingen (2000) | |
| J RANDEX IBERICA
Barcelona (2019) | |



agru
FRANK

TWS

PF

DRS

kubra

XORELLA
FRANK

FRANK
KUNSTSTOFFTECHNIK

RANDEX

**GmbH Industrie-
und Kunststofftechnik**

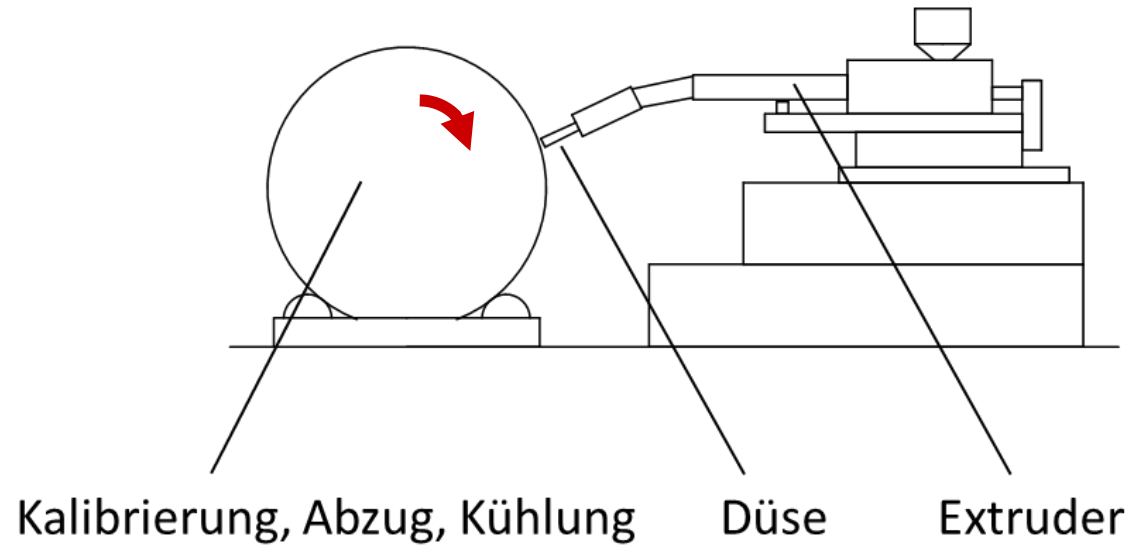
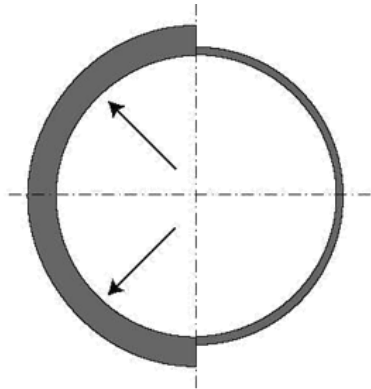
Frank PKS plus

211 unika profileringar



Produktionstechnik Krah

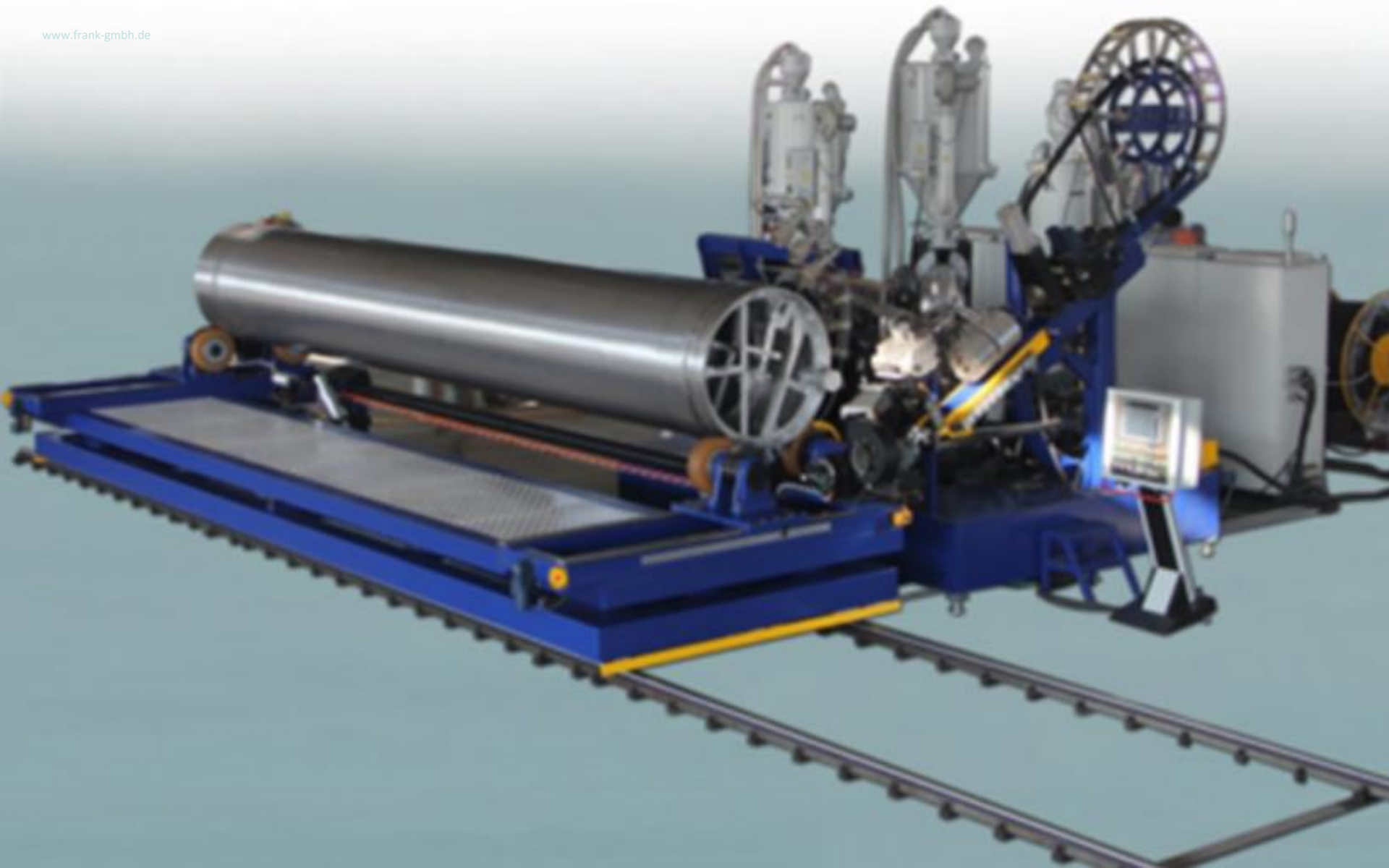
Mått DN 500 till DN 3500



Mått DN 500 till DN 3500

www.frank-gmbh.de





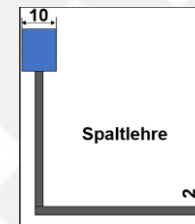
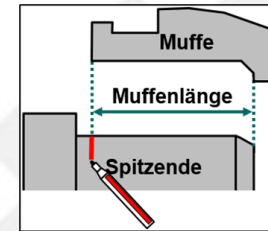
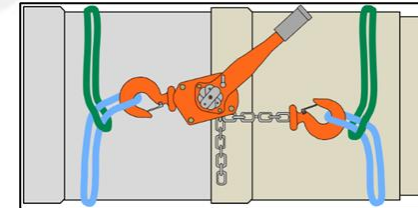
Elsvets PKS Plus

ID500-ID1600 Homogent lindad basväggtjocklek möjliggör säker svets

- Förvärmningskod vid eventuella mellanrum eller kyla
- Svetsanslutning
- Svetskod
- 3.5 bar

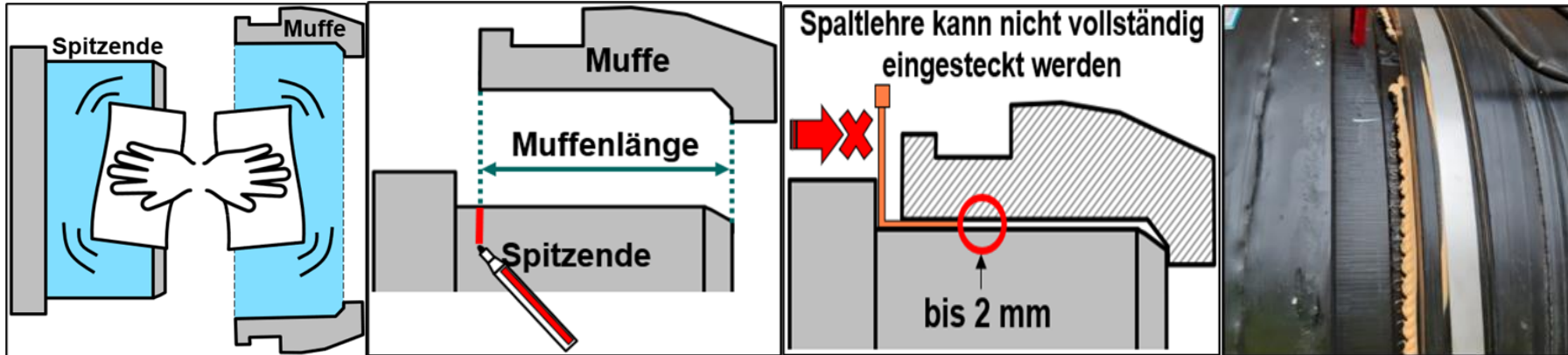


- När du använder kättingtelfer kan de fästas på komponenterna med hjälp av selar.
- Alternativt kan levereras med bogseröglor.
- När insticksdjupet har uppnåtts ska telferna släppas fri från spänning.
- Vid sammanfogning mäts insticksdjup och markeras.
- Spaltkontroll: Spalten mellan hylsan och PKS®HWB®-Spikändan måste kontrolleras med spaltmätaren



Elsvets teknik

Svetsteknik



- Torka rent med först med papper (Luddfritt) sedan PE rengöring(DVS2207-1 DVGW VP 603)
- Mät insticksdjup
- Efter ihop montage mäts spaltbredd mellanrum med medföljande sticka. Mindre än 2mm ingen PKS Klämrings behövs. Förvärmningskod om det skulle behövas.
- Stålbandsmontage i angivet spår (För ökat svetsstryck)
- Svetsning och kyl tid, Efter kyl tid kan stålbands tas bort
- Provtryckning av enskild skarv medföljer utrusning.

Schweißen / Welding

DN XXX





Kvalitetskontroll





FRANK
KUNSTSTOFFTECHNIK

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204
Inspection Certificate 3.1 according to DIN EN 10204

Besteller/ customer: FRANK GmbH
Starkenburgstraße 1
D 84541 Mörkirchen
Oliver Fellingner

Kommission/ commission: Osterburg
24018 vom 19.01.24

Anlassnummer/ item number: 257PR07041130081315

Unsere Auftrags-Nr./ our order number: 842300048.2

Anzahl/ quantity: 1 stk / pcs.

Produkt/ product: PE 100 Winkelsrohr/ PE 100 spiral pipe
PR 54-4.1

Maß/ dimension: DN 700 x 3161 mm

Rohr/ender/ pipe end: HWS-Muffe/ el. fusion s / HWS-Spi el. fusion spgit.

theoretische Ringstiftigkeit/ theoretical ring stiffness: 40 kN/m²

Werkstoff/ material: ELTEX TUB121 M000 FRANK 100 plus

Charge-Nr./ batch No.: LIA37531 Mfr 200 (Rohr, RAL 1034)

Prüfergebnisse/ test results					
Art der Prüfung/ test method	Prüfnorm/ test standard	Bedingungen/ conditions	Sollwert/ reference value	Istwert / result	Einheit/ unit
MFR Formmasse/ melt flow rate resin	ISO 1133	190 °C/5 kg	± 0,2 - 0,4	0,29	g/10min
Dichte Formmasse/ density resin	ISO 1183	(23 ± 2) °C	± 0,980	0,988	g/cm³
MFR-Rohr / melt flow rate pipe	ISO 1133	190 °C/5 kg	± 0,2 - 0,4	0,38	g/10min
Dichte Rohr / density pipe	ISO 1183	(23 ± 2) °C	± 0,980	0,988	g/cm³
Oberflächenbeschaffenheit/ surface character	DIN 15901	-	entspricht/ corresponds	entspricht/ corresponds	-
Maß/ dimension	DIN 15901	(23 ± 2) °C	entspricht/ corresponds	entspricht/ corresponds	mm
Schweißbarkeit / weldability	DVS 2201	nach DVS 2201/ acc. to DVS 2201	in Ordnung/ correct	in Ordnung/ correct	-

I: A. Viktor Eok, Abnahmebeauftragter/ authorized inspector 05.02.2024

¹⁾ Prüfergebnisse wurden an vergleichbaren Rohren aus dem o. g. Werkstoff ermittelt.
²⁾ Test results have been determined at similar pipes made of the a. m. material.

Es wird bescheinigt, dass die Lieferung den Vereinbarungen der Bestellung entspricht.
We hereby confirm that the delivered pipes comply with the agreement of the order.

Dieses Dokument ist elektronisch erstellt und ohne Unterschrift gültig.
This document has been made by EDP and is valid without signature.



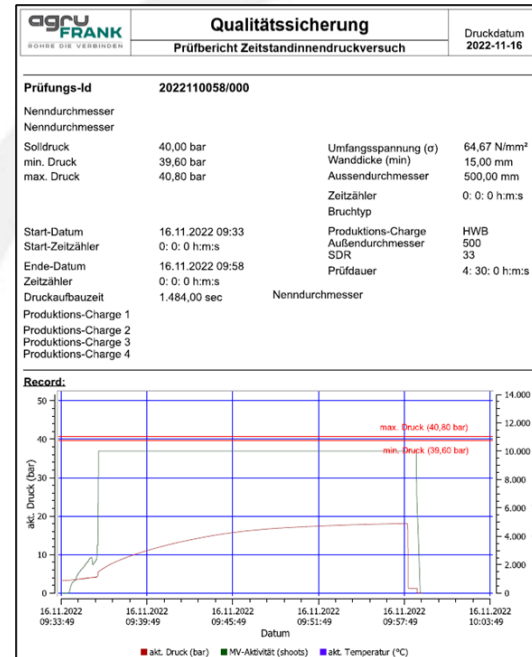
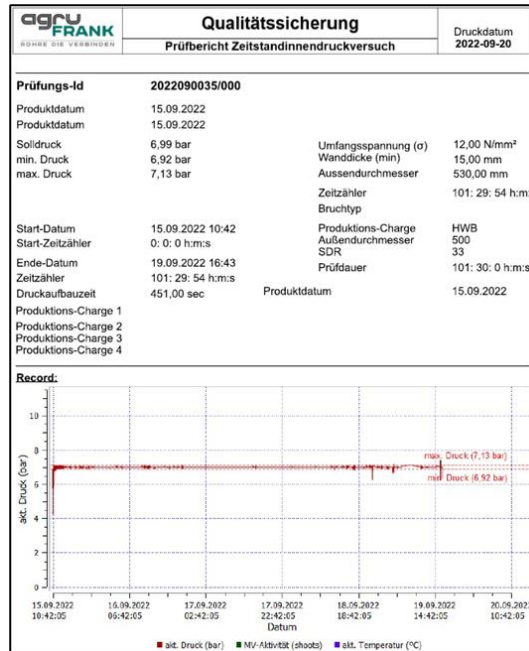
FRANK KUNSTSTOFFTECHNIK GMBH
Werk 1, Dornstraße 11 | 81335 München | Telefon +49 89 308 899-0 | Fax +49 89 308 899-679
Geschäftsführer: Hans-Peter
Vorstand: Sebastian-Carlsson | RZ: 828 800 00 | HR: 48 811 822 | BANK: 2512 0530 0000 004 8110 01 | BIC: 251205310300
Anlagenfabrik HRS 1770 | UST-GH-V | DE 112 828 100

Långtids tester



www.frank-gmbh.de

www.frank-gmbh.de



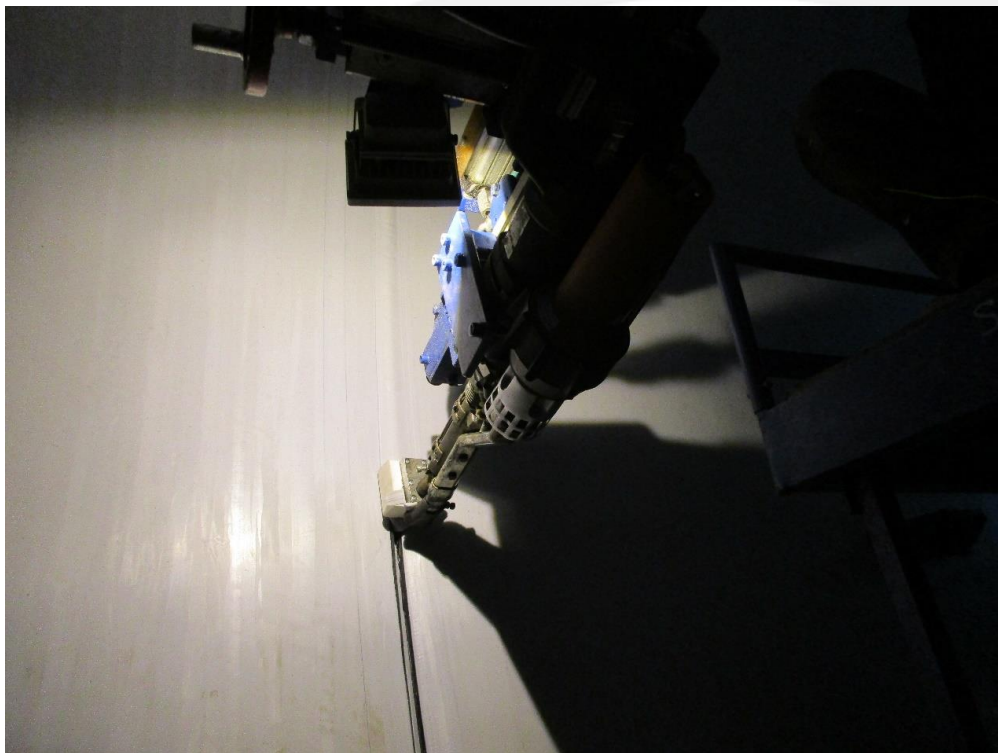
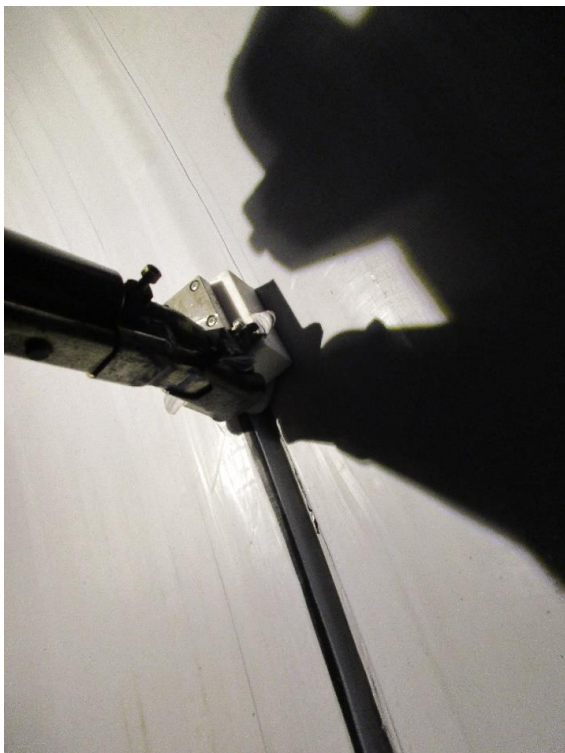
DVS 2207- 4

Handextrudersvetsade skarvar

- Förarbete av svetskarv skrapas rengörs och oxidskikt (Stearater) tas bort genom skrapning
- Rengörs med PE rengöring
- Första svetsen är en sammahållnings svets (infästningspunkt svets) Hålls ihop med telfer om det behövs.
- Extrudera skarv, Svetsningen måste vara bredare än skarven, Skarv +min 2mm överlapp av svets , Förstärkningsvets skall vara 0,4 *vägg tjocklek.
- Smältdjup mäts direkt framför svetskon för att försäkra sig att man når fulla djupet.



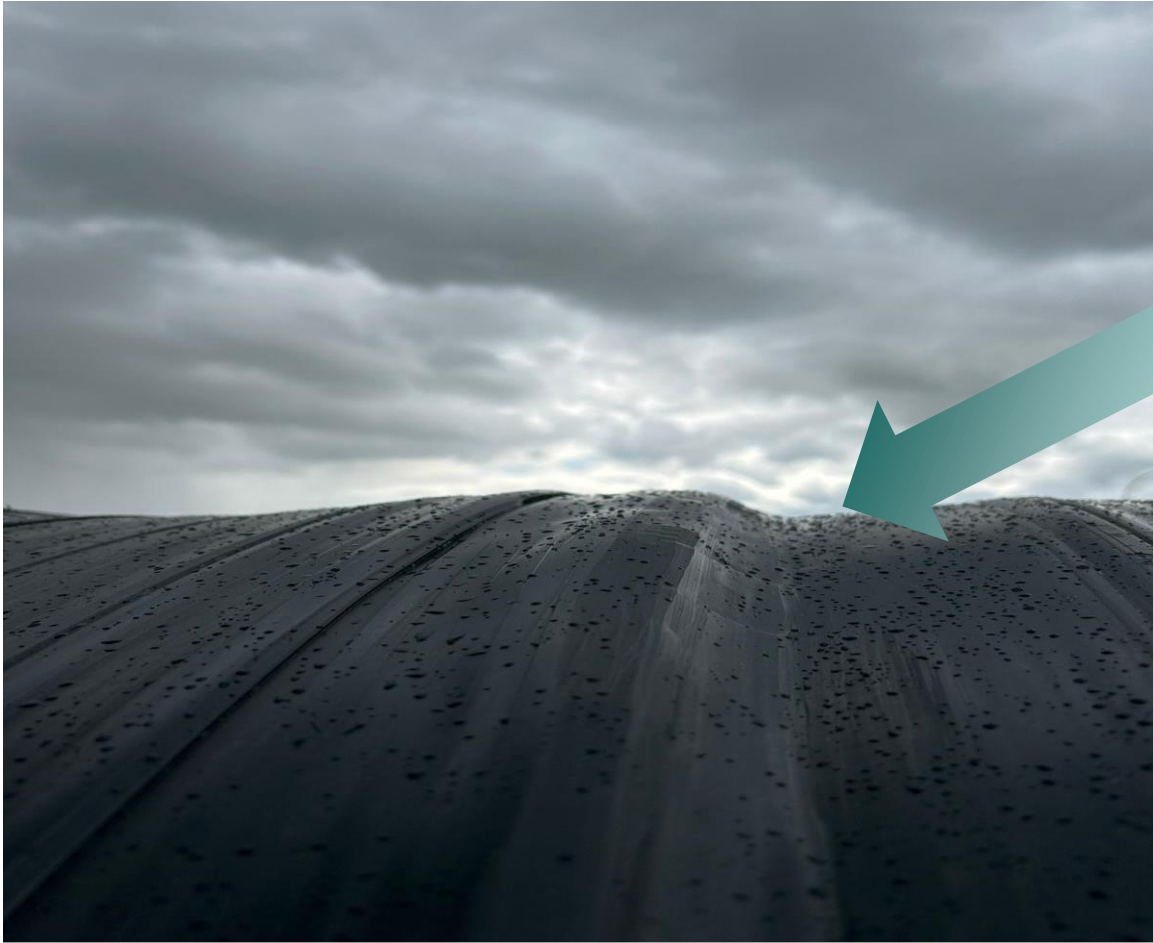
Extruderade rör levereras med muff och spikände,
Alternativt släta spikändor.
Sammanfogning i angivet spår enligt DVS 2207-4



Invändig extrudering



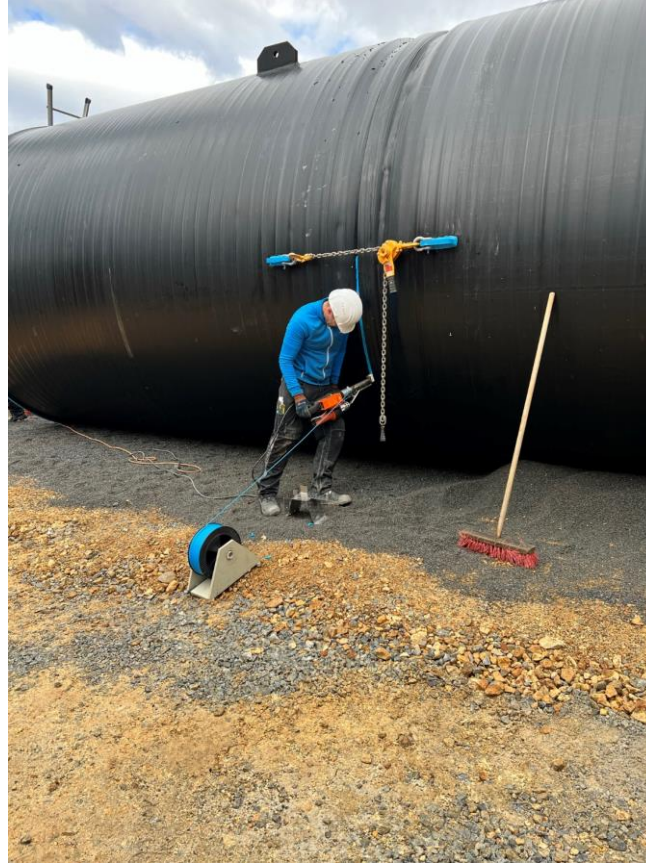
Utvändig extrudering



Utvändigt extruderat i
angivet spår i muff

Handextrudering spikända[®]

Princip bild DVS 2207-4



www.frank-gmbh.de

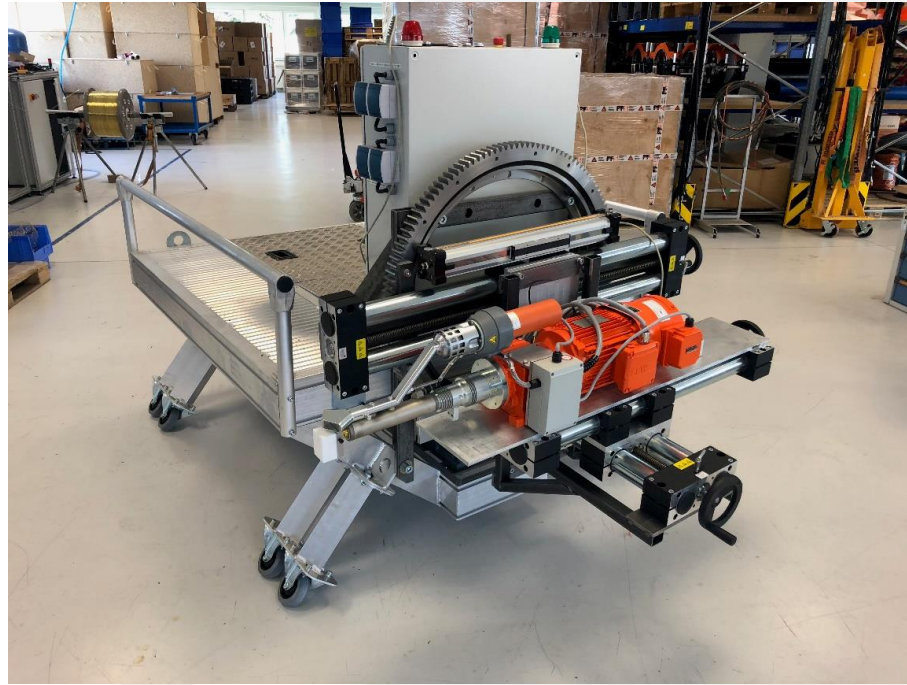
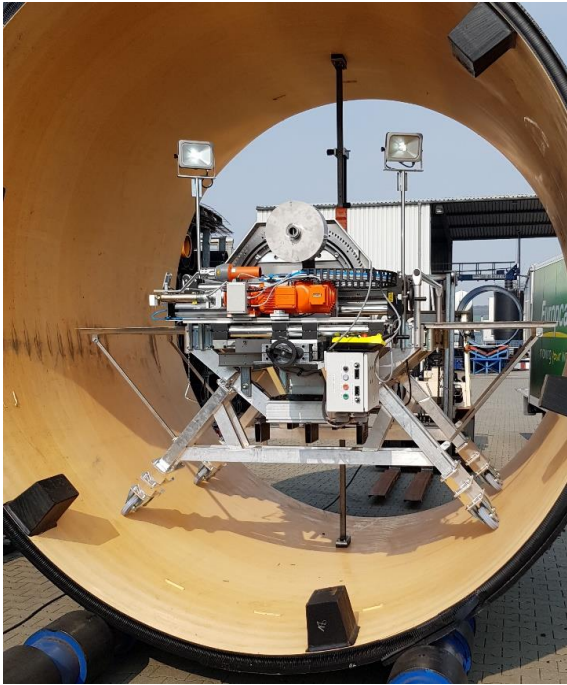


Princip bild DVS® 2207-4



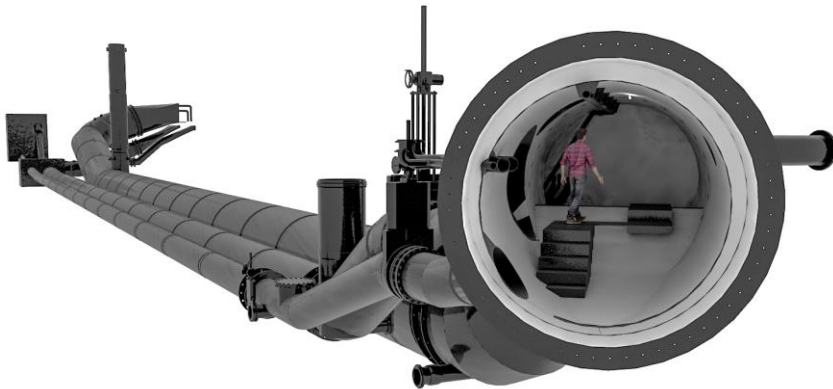
Robot extrudrar

Egentillverkade av Frank finnes för uthyrning och köp.



Plastic Fantastic

- Design and manufacture of highly complex culvert structures made of PE 100
- Scope of supply: pipe, fittings and special components up to ID 3500





FRANK. Plastic in good hands.

Tack för att jag fick komma!

