

geboclamps

COLLIERS DE RÉPARATION ET
COLLIERS DE DÉRIVATION

CARACTÉRISTIQUES

Matières transportées * :



* Cette famille de produits propose des produits adaptés pour ces utilisations.

Domaines d'utilisation :



REPAIR



NEW



EXTENSION

Types de tubes:

acier

GAMME DE PRODUITS GEBO CLAMPS

P. 43

TYPE DS

Colliers de réparation, version longue, pour tubes en acier



P. 44

TYPE DSK

Colliers de réparation, version courte, pour tubes en acier



P. 45

TYPE ANB

Colliers de dérivation pour tubes en acier



P. 48

COLLIERS DE RÉPARATION EN LAITON

Colliers de réparation pour tubes en cuivre



P. 49

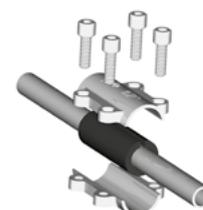
COLLIERS DE DÉRIVATION EN LAITON

Colliers de dérivation pour tubes en cuivre.



P. 46+50

NOTICES DE MONTAGE



POUR TUBES EN ACIER

MATIÈRES UTILISÉES:

- Parties supérieures et intérieures des colliers de réparation : **Fonte à graphite sphéroïdal selon DIN EN 1563, fonte malléable selon DIN EN 1562**
- Vis Inbus: **Acier galvanisé, résistance 8.8**
- Manchette d'étanchéité: **EPDM**
- Galvanisation: **Electrogalvanisation**
- Raccords à visser: **selon norme ISO 7/1 et DIN EN 10226-1**

DOMAINES D'UTILISATION :

DS collier de réparation pour tubes en acier :

POUR TUBES EN ACIER DIN EN 10255 ainsi que la Norme DIN EN 10220 Série 1

Domaines d'utilisation :

- Colmatage d'orifices provoqués par les détériorations mécaniques dans les conduites d'eau
- Colmatage des trous de corrosion présents dans les conduites d'eau
- Etanchéité de conduites d'air comprimé (exempt d'huile)
- Colmatage des fissures dues aux dégâts causés par le gel dans les conduites d'eau
- Dans la zone d'eau froide, un montage sous crépi est possible (contrôle de pression nécessaire !)

DSK collier de réparation pour tubes en acier :

POUR TUBES EN ACIER DIN EN 10255 ainsi que la Norme DIN EN 10220 Série 1

Domaines d'utilisation :

- Colmatage d'orifices provoqués par les détériorations mécaniques dans les conduites d'eau
- Colmatage des trous de corrosion présents dans les conduites d'eau
- Etanchéité de conduites d'air comprimé (exempt d'huile)
- Colmatage des fissures dues aux dégâts causés par le gel dans les conduites d'eau

ANB collier de dérivation pour tubes en acier :

POUR TUBES EN ACIER DIN EN 10255 ainsi que la Norme DIN EN 10220 Série 1

Domaines d'utilisation :

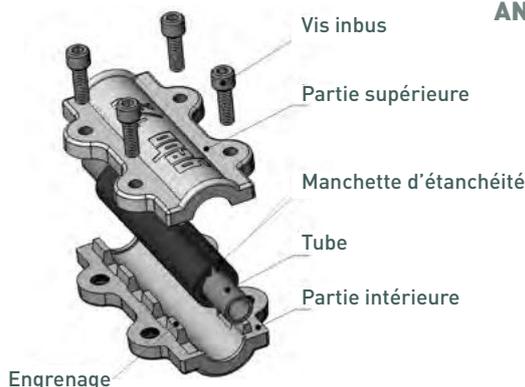
- Perçage des conduites d'eau pour fabriquer un raccord ultérieur
- Perçage des conduites de chauffage pour fabriquer un raccord ultérieur

Tous les colliers GEBO Clamps sont conçus pour une utilisation permanente

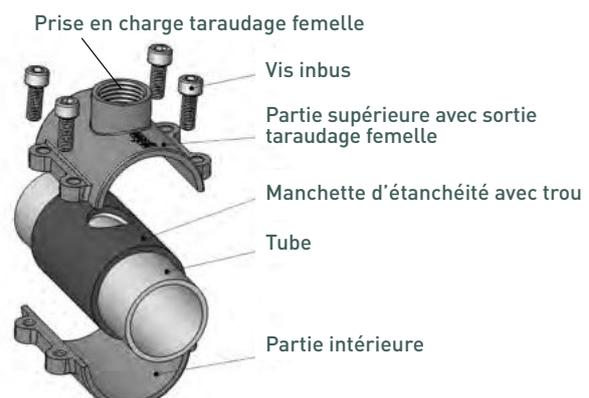
Recommandations :

Pour le processus de perçage, nous recommandons l'utilisation d'une perceuse, afin d'éviter les dégâts sur les pas de vis.

DS



ANB



TYPE DS

COLMATAGE DES ORIFICES, FISSURES ET ZONES POREUSES

POUR TUBES EN ACIER

Norme DIN EN 10255 et DIN 10220 Série 1

MATIÈRES TRANSPORTÉES Eau, air comprimé exempt d'huile



SÉRIE 252 : 21,3 - 114,3 mm

PRESSIION DE SERVICE:
Eau : max. 25°C/ max. 16 bar,
Eau de chauffage max. 90°C/ max. 6 bar
air comprimé exempt d'huile : max. 10 bar

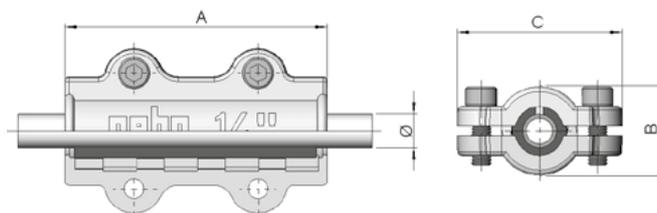
DN	Ø EXTÉRIEUR TUBE [MM]	RÉFÉRENCE	COLISAGE PAR LOTS DE	P.U. € HT
15	21,3 (1/2")	01.252.28.01	5	44,10
20	26,9 (3/4")	01.252.28.02	10	45,59
25	33,7 (1")	01.252.28.03	10	51,07
32	42,4 (1 1/4")	01.252.28.04	5	57,19
40	48,3 (1 1/2")	01.252.28.05	3	60,78
50	60,3 (2")	01.252.28.06	3	72,50
65	76,1 (2 1/2")	01.252.28.07	UNITAIRE	110,98
80	88,9 (3")	01.252.28.08	UNITAIRE	125,63
100	114,3 (4")	01.252.28.09	UNITAIRE	186,06

DIMENSIONS ET POIDS

DN	Ø EXTÉRIEUR TUBE [MM]	POIDS [KG]	LONGUEUR ~A [MM]	~B [MM]	~C [MM]
15	21,3	1,1	134	45	84
20	26,9	1,1	134	50	88
25	33,7	1,3	134	57	98
32	42,4	1,5	134	70	105
40	48,3	1,6	134	75	112
50	60,3	1,8	134	90	122
65	76,1	2,2	134	105	139
80	88,9	3,0	134	115	155
100	114,3	3,0	134	140	194

DIMENSIONS POUR TUBES EN ACIER

21,3 mm – 114,3 mm



TYPE DSK

COLMATAGE DES ORIFICES, FISSURES ET ZONES POREUSES

POUR TUBES EN ACIER

Norme DIN EN 10255 et DIN 10220 Série 1

MATIÈRES TRANSPORTÉES Eau, air comprimé exempt d'huile



SÉRIE 260 : 17,2 - 160,3 mm

PRESSION DE SERVICE:
 Eau : max. 25°C/ max. 16 bar,
 Eau de chauffage max. 90°C/ max. 6 bar
 air comprimé exempt d'huile : max. 10 bar

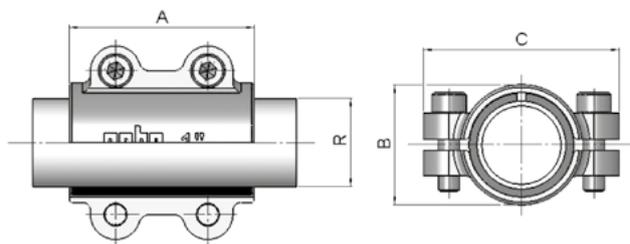
DN	Ø EXTÉRIEUR TUBE [MM]	RÉFÉRENCE	COLISAGE PAR LOTS DE	P.U. € HT
10	17,2 (3/8")	01.260.28.00	16	21,96
15	21,3 (1/2")	01.260.28.01	18	21,27
20	26,9 (3/4")	01.260.28.02	18	22,98
25	33,7 (1")	01.260.28.03	18	23,99
32	42,4 (1 1/4")	01.260.28.04	10	27,92
40	48,3 (1 1/2")	01.260.28.05	6	37,19
50	60,3 (2")	01.260.28.06	6	48,35

DIMENSIONS ET POIDS

DN	DIMENSION	Ø EXTÉRIEUR TUBE [MM]	POIDS [KG]	LONGUEUR ~A [MM]	~B [MM]	~C [MM]
10	3/8"	17,2	0,3	70	28	53
15	1/2"	21,3	0,3	70	33	60
20	3/4"	26,9	1,4	70	40	70
25	1"	33,7	0,46	70	46	74
32	1 1/4"	42,4	0,64	80	57	86
40	1 1/2"	48,3	1,03	110	66	94
50	2"	60,3	1,27	100	80	109

DIMENSIONS POUR TUBES EN ACIER

17,2 mm – 60,3 mm



TYPE ANB

COLLIERS DE PRISE EN CHARGE AVEC TARAUDAGE FEMELLE

POUR TUBES EN ACIER

Norme DIN EN 10255 et norme DIN EN 10220 Série 1

MATIÈRES TRANSPORTÉES Eau



SÉRIE 261 : 17,2 - 114,3 mm

PRESSION DE SERVICE:

Eau : max. 25°C/ max. 16 bar,
Eau de chauffage max. 90°C/max. 6 bar

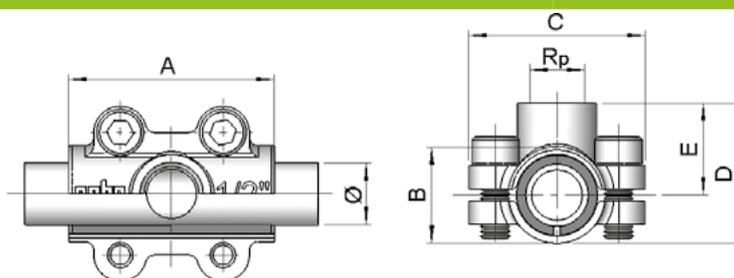
DN	Ø EXTÉRIEUR TUBE [MM]	RÉFÉRENCE	COLISAGE PAR LOTS DE	P.U. € HT
10	3/8" x 3/8"	01.261.28.0000	13	26,05
15	1/2" x 1/2"	01.261.28.0101	15	17,19
20	3/4" x 1/2"	01.261.28.0201	15	20,26
25	1" x 1/2"	01.261.28.0301	15	24,86
25	1" x 3/4"	01.261.28.0302	15	24,86
32	1 1/4" x 3/4"	01.261.28.0402	8	29,96
40	1 1/2" x 3/4"	01.261.28.0502	6	41,00
50	2" x 1"	01.261.28.0603	4	54,46
65	2 1/2" x 1"	01.261.28.0703		68,42
65	2 1/2" x 1 1/4"	01.261.28.0704		68,94
65	2 1/2" x 1 1/2"	01.261.28.0705		69,62
80	3" x 1"	01.261.28.0803		81,37
80	3" x 1 1/4"	01.261.28.0804		81,69
80	3" x 1 1/2"	01.261.28.0805		82,21
80	3" x 2"	01.261.28.0806		102,98
100	4" x 1"	01.261.28.0903		107,92
100	4" x 1 1/4"	01.261.28.0904		107,92
100	4" x 1 1/2"	01.261.28.0905		107,92
100	4" x 2"	01.261.28.0906		134,99

DIMENSIONS ET POIDS

DN	MANCHON DROIT ET TARAUDÉ Rp ISO 7/1	Ø EXTÉRIEUR TUBE [MM]	POIDS [KG]	LONGUEUR ~ A [MM]	~B [MM]	~C [MM]	~D [MM]	~E [MM]
10	3/8"	17.2	0.2	70	28	53	36	22
15	1/2"	21.3	0.3	70	33	60	50	31
20	1/2"	26.9	0.4	70	40	70	55	32
25	1/2"	33.7	0.5	70	46	74	61	37
25	3/4"	33.7	0.5	70	46	74	61	37
32	3/4"	42.4	0.6	80	57	86	75	45
40	3/4"	48.3	1.0	100	66	94	85	48
50	1"	60.3	1.2	100	80	109	100	60
65	1"	76.1	2.0	100	100	140	115	65
65	1 1/4"	76.1	2.0	100	100	140	115	65
65	1 1/2"	76.1	2.0	100	100	140	115	65
80	1"	88.9	2.4	100	115	150	131	75
80	1 1/4"	88.9	2.4	100	115	150	131	75
80	1 1/2"	88.9	2.4	100	115	150	131	75
80	2"	88.9	3.2	135	115	150	136	75
100	1"	114.3	2.9	100	140	187	160	90
100	1 1/4"	114.3	3.3	100	140	187	160	90
100	1 1/2"	114.3	3.3	100	140	187	160	90
100	2"	114.3	4.4	135	140	187	165	90

COLLIERS DE DÉRIVATION POUR TUBES EN ACIER

17,2 mm – 114,3 mm



NOTICES DE MONTAGE

COLLIERS DE RÉPARATION - DS ET DSK

POUR TUBES EN ACIER

Norme DIN EN 10255 et DIN EN 10220 Série 1

DIMENSIONS Ø extérieures tube [mm]	17.2	21.3	26.9	33.7	42.4	48.3	60.3	76.1	88.9	114.3
---------------------------------------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-------

PRESSION DE SERVICE MAXIMUM / TEMPÉRATURE :

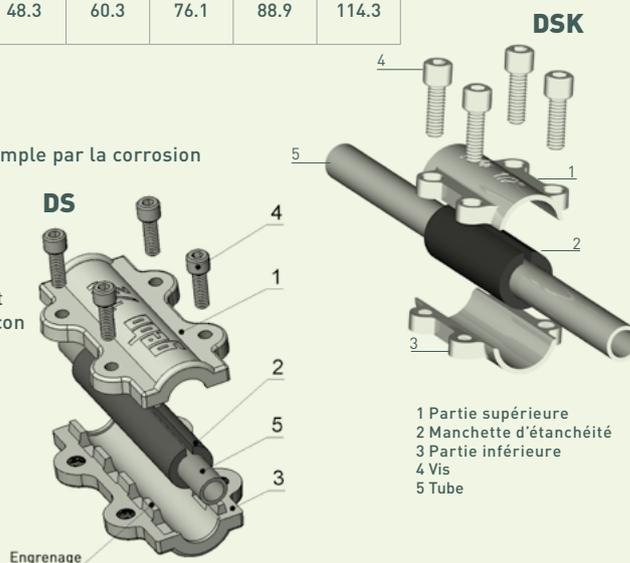
Eau : max. 25°C/ max 16 bar, Eau de chauffage max. 90°C/max. 6 bar

Air comprimé exempt d'huile : max. 10 bar

DOMAINES D'UTILISATION : Colmatage de trous et fissures, causés par exemple par la corrosion ou par des détériorations mécaniques.

PROCESSUS DE MONTAGE

1. Tube (5) pour nettoyer l'endroit endommagé.
2. Manchette d'étanchéité (2) pour poser le tube (5).
3. Tourner la fissure de la manchette d'étanchéité (2) sur le côté se trouvant en face de l'endroit endommagé. Recouvrir l'endroit des dégâts, d'une façon aussi importante que possible, avec la manchette (2).
4. Ajouter la partie inférieure (3) sur la manchette (2).
5. Ajouter la partie supérieure (1) sur la manchette (2).
6. Serrer les vis Inbus (4).
7. Serrer les vis Inbus (4) avec la clé pour vis à 6 pans, sur la croix.



1 Partie supérieure collier de réparation · 2 manchette d'étanchéité ·
3 Partie inférieure collier de réparation · 4 Vis Inbus · 5 Tube

COLLIERS DE DÉRIVATION - ANB

POUR TUBES EN ACIER

Norme DIN EN 10255 et DIN EN 10220 Série 1

DIMENSIONS Ø extérieures tube [mm]	17.2	21.3	26.9	33.7	42.4	48.3	60.3	76.1	88.9	114.3
FILETAGE ISO 7/1 (DÉRIVATION)	3/8"	1/2"	1/2"	1/2"	3/4"	3/4"	1"	1"	1"	1"
				3/4"				1 1/4"	1 1/4"	1 1/4"
								1 1/2"	1 1/2"	1 1/2"
									2"	2"

PRISE EN CHARGE : Taraudage femelle Rp ISO 7/1

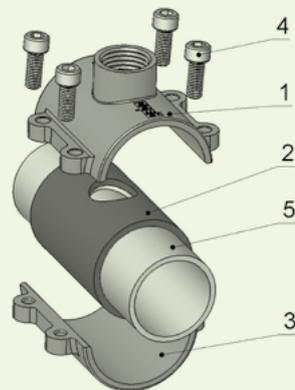
PRESSION DE SERVICE MAXIMUM/TEMPÉRATURE : Eau : max. 25°C/ max 16 bar, Eau de chauffage max. 90°C/max. 6 bar

DOMAINES D'UTILISATION : Perçage des conduites d'eau et de chauffage pour fabriquer un raccord ultérieur

PROCESSUS DE MONTAGE

8. Nettoyer le tube (5) sur l'endroit de perçage souhaité.
9. Poser la manchette d'étanchéité (2) au tour du tube (5).
10. Tourner la manchette d'étanchéité (2) afin que le trou préformé, soit placé dans la manchette d'étanchéité sur l'endroit de perçage.
11. Ajouter la partie supérieure (1) sur la manchette (2) afin que la sortie coïncide avec le trou dans la manchette (2).
12. Ajouter la partie inférieure (3) autour de la manchette.
13. Serrer les vis Inbus (4).
14. Serrer les vis Inbus (4) avec la clé pour vis Inbus, sur la croix.
15. Effectuer le perçage avec l'outil approprié.

1 Partie supérieure collier de prise en charge avec taraudage femelle · 2 Manchette d'étanchéité avec trou
3 Partie inférieure collier de réparation · 4 Vis Inbus · 5 Tube



POUR TUBES EN CUIVRE

MATIÈRES UTILISÉES:

- **Parties supérieures et intérieures des colliers de réparation :** Laiton
- **Vis Inbus :** acier galvanisé, résistance 8.8
- **Manchette d'étanchéité :** Joint EPDM
- **Filetage de raccordement :** selon ISO 7/1 ou DIN EN 10226-1



DOMAINES D'UTILISATION

Collier de réparation en laiton pour tubes en cuivre :

POUR TUBES EN CUIVRE

DIN EN 1057, rigides R290 et souples R220
Convient également aux tubes en acier inoxydable lorsque les diamètres extérieurs des tubes en acier inoxydable coïncident avec les diamètres extérieurs des tubes en cuivre.

Domaines d'utilisation :

- Colmatage d'orifices provoqués par les détériorations mécaniques dans les conduites d'eau
- Colmatage des trous de corrosion présents dans les conduites d'eau

Collier de dérivation en laiton pour tubes en cuivre

POUR TUBES EN CUIVRE

DIN EN 1057, rigides R290 et souples R220

Domaines d'utilisation :

- Perçage des conduites d'eau potable pour fabriquer un raccord ultérieur
- Perçage des conduites de chauffage pour fabriquer un raccord ultérieur

Matériaux en laiton conformes à la liste de composition 4MSI pour les matériaux métalliques utilisés pour les produits en contact avec l'eau potable.



TYPE MD

COLLIERS DE RÉPARATION EN LAITON

POUR TUBES EN CUIVRE

DIN EN 1057

MATIÈRES TRANSPORTÉES
TEMPÉRATURES

Eau
Eau potable : jusqu'à 25°C; eau de chauffage : jusqu'à 90°C



Série 620
12 mm - 54 mm

PRESSION DE SERVICE :
Eau max. 25°C / max. 10 bar
Eau de chauffage max. 90°C / max. 6 bar ;
pour tube en cuivre souple max. 4 bar

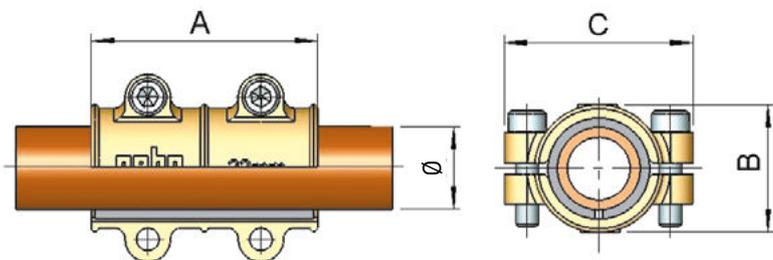
DN	Diam. ext. du tube [mm]	RÉFÉRENCE	P.U. € HT
10	12	04.620.60.12	12,25
12	14	04.620.60.14	21,47
12	15	04.620.60.15	21,47
12	16	04.620.60.16	18,02
15	18	04.620.60.18	20,73
20	22	04.620.60.22	24,64
25	28	04.620.60.28	33,35
32	35	04.620.60.35	37,91
40	42	04.620.60.42	49,22
50	54	04.620.60.54	68,26

DIMENSIONS ET POIDS

DN	DIAM. EXT. DU TUBE [MM]	POIDS [KG]	LONGUEUR [MM]		
			~A	~B	~C
10	12,0	0,090	45	22	32
12	14,0	0,140	50	24	34
12	15,0	0,140	50	26	42
12	16,0	0,140	50	28	44
15	18,0	0,133	50	29	45
20	22,0	0,189	60	34	50
25	28,0	0,256	70	41	57
32	35,0	0,383	70	49	69
40	42,0	0,548	80	58	78
50	54,0	0,900	100	72	92

DIMENSIONS POUR TUBES EN CUIVRE

12 mm - 54 mm



TYPE MB

COLLIERS DE DÉRIVATION AVEC TARAUDAGE FEMELLE

POUR TUBES EN CUIVRE

DIN EN 1057

MATIÈRES TRANSPORTÉES
TEMPÉRATURES

Eau
Eau potable : jusqu'à 25°C; eau de chauffage : jusqu'à 90°C



Série 621
15 mm - 54 mm

PRESSIION DE SERVICE :
Eau max. 25°C / max. 10 bar
Eau de chauffage max.90°C / max. 6 bar ;
pour tube en cuivre souple max. 4 bar

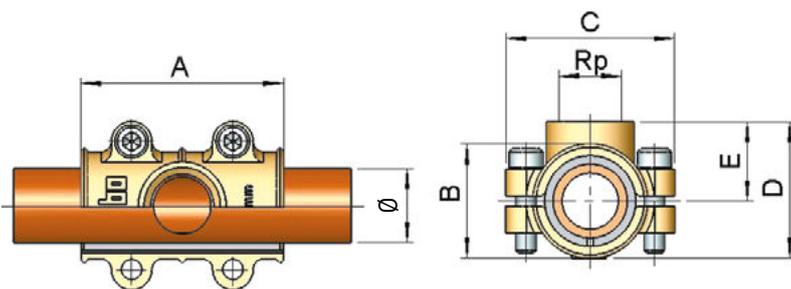
DN	DIAM. EXT. DU TUBE [MM] X TARAUDAGE	RÉFÉRENCE	P.U. € HT
12	12 mm x 1/2"	04.621.60.1201	24,16
15	15 mm x 1/2"	04.621.60.1501	25,73
15	18 mm x 1/2"	04.621.60.1801	26,29
20	22 mm x 1/2"	04.621.60.2201	28,69
25	28 mm x 3/4"	04.621.60.2802	41,15
32	35 mm x 3/4"	04.621.60.3502	65,34
40	42 mm x 1"	04.621.60.4203	87,72
50	54 mm x 1 1/4"	04.621.60.5404	144,94

DIMENSIONS ET POIDS

DN	TARAUDAGE Rp ISO 7/1	DIAM. EXT. DU TUBE [MM]	POIDS [KG]	LONGUEUR [MM]				
				~A	~B	~C	~D	~E
12	1/2"	15,0	0,170	50	26	42	36	25
15	1/2"	18,0	0,190	50	29	45	38	25
20	1/2"	22,0	0,230	60	34	50	41	25
25	3/4"	28,0	0,360	70	41	57	51	30
32	3/4"	35,0	0,460	70	49	69	57	33
40	1"	42,0	0,670	80	58	78	73	44
50	1 1/4"	54,0	1050	100	72	92	89	52

DIMENSIONS POUR TUBES EN CUIVRE

15 mm - 54 mm



COLLIERS DE RÉPARATION EN LAITON TYPE MD

POUR TUBES EN CUIVRE DIN EN 1057, rigides R290 et souples R220

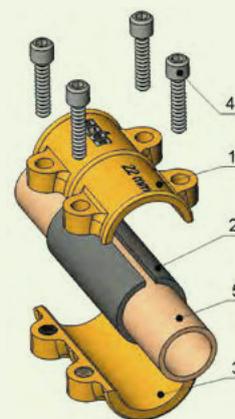
DIMENSIONS	DN	10	15	20	25	32	40	50
Diamètre extérieur du tube [mm]		12	14 15 15 18	22	28	35	42	54

PRESSION DE SERVICE/TEMPÉRATURE MAXIMALE : Eau potable max. 25°C/ max. 10 bar
 Eau de chauffage max. 90°C/ max. 6 bar; pour tube cuivre souple max. 4 bar
FLUIDES : eau potable : jusqu'à 25°C; eau de chauffage : jusqu'à 90°C

PROCESSUS DE MONTAGE

1. Nettoyer le tube (5) autour de la zone endommagée.
2. Poser la manchette d'étanchéité (2) autour du tube (5).
3. **Tourner la fente du manchon d'étanchéité (2)** sur le côté opposé du site d'endommagement.
4. **Recouvrir le point endommagé** le plus largement possible avec le manchon (2).
5. Visser les vis allen (4).
6. Serrer les vis allen (4) avec la clé allen en diagonale.

1 Partie supérieure Collier d'étanchéité - 2 Manchette d'étanchéité - 3 Partie inférieure Collier d'étanchéité - 4 Vis allen - 5 Tube



COLLIERS DE DÉRIVATION EN LAITON TYPE MB

POUR TUBES EN CUIVRE DIN EN 1057, rigides R290 et souples R220

DIMENSIONS	DN	12	15	20	25	32	40	50
Diamètre extérieur du tube [mm]		15	18	22	28	35	42	54
Filetage ISO 7/1		1/2"	1/2"	1/2"	3/4"	3/4"	1"	1 1/4"

PRESSION DE SERVICE/TEMPÉRATURE MAXIMALE : Eau potable max. 25°C/max. 10 bar
 Eau de chauffage max. 90°C/max. 6 bar; pour tube cuivre souple max. 4 bar
FLUIDES : Eau chauffage jusqu'à 90°C, eau jusqu'à 25°C

PROCESSUS DE MONTAGE

1. Nettoyer le tube (5) au point de perçage souhaité.
2. Poser la manchette d'étanchéité (2) autour du tube (5).
3. Tourner la manchette d'étanchéité (2) de telle sorte que le trou préfabriqué soit placé dans la manchette d'étanchéité au niveau de la zone de perçage.
4. Placer la partie supérieure (1) sur la manchette (2) de telle sorte que la sortie avec le trou dans la manchette (2).
5. Placer la partie inférieure (3) autour de la manchette (2).
6. Visser les vis allen (4).
7. Serrer les vis allen (4) avec la clé allen en diagonale.
8. Percer avec un outil approprié.

1 Partie supérieure Collier d'étanchéité - 2 Manchette d'étanchéité - 3 Partie inférieure Collier d'étanchéité - 4 Vis allen - 5 Tube

