

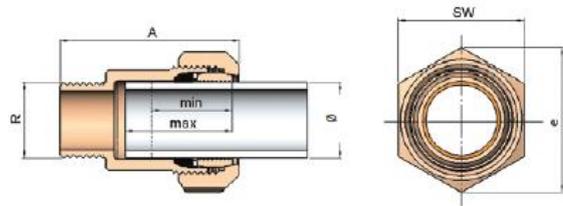
Raccord à compression en laiton avec filetage mâle

Pour tubes en acier



DIMENSIONS POUR TUBES EN ACIER

21,3 mm – 60,3 mm



LES MATÉRIAUX

- Corps fileté : Laiton
- Cône écrou : Laiton
- Bague de serrage : Acier galvanisé ou laiton
- Joint : EPDM
- Filetage de raccordement : selon ISO 7/1 ou DIN EN 10226-1
- Les joints sont homologués DVGW pour l'eau potable froide et chaude.
- Matériaux en laiton conformes à la liste de composition 4MS pour les matériaux métalliques utilisés pour les produits en contact avec l'eau potable.

DOMAINE D'UTILISATION :

Réparation de canalisations existantes ou nouvelles installations de canalisations

MATIÈRES TRANSPORTÉES :

Eau potable, chauffage

TEMPÉRATURES ET PRESSION DE SERVICE :

Eau : max. 25°C/ max. 10 bar, max. 85°C/ max. 6 bar

CERTIFICATS :

Eau : DVGW W 534
DVGW-Reg.-No. : DW8511CR0396
Matériaux en laiton conformes à la liste de composition 4MS

DIMENSIONS :

DN	DIAM. EXT. DU TUBE [MM]	RÉFÉRENCE
15	1/2" x 21,3	01.313.00.01
20	3/4" x 26,9	01.313.00.02
25	1" x 33,7	01.313.00.03
32	1 1/4" x 42,4	01.313.00.04
40	1 1/2" x 48,3	01.313.00.05
50	2" x 60,3	01.313.00.06

DIMENSIONS ET POIDS POUR TUBES EN ACIER

DN	FILETAGE R ISO 7/1	DIAM. EXT. DU TUBE [MM]	POIDS [KG]	LONGUEUR ~A [MM]	OUVERTURE DE CLÉ ~SW [MM]	SURANGLE ~E [MM]	EMBROCHAGE	
							MIN. [MM]	MAX. [MM]
15	1/2"	21,3	0,235	63	41	47	30	35
20	3/4"	26,9	0,323	70	46	53	35	45
25	1"	33,7	0,505	80	55	64	35	50
32	1 1/4"	42,4	0,670	85	65	75	35	50
40	1 1/2"	48,3	0,855	90	70	81	40	55
50	2"	60,3	1,500	100	90	104	40	60

NOTICE DE MONTAGE

SÉRIE 313 - RACCORDS À COMPRESSION AVEC FILETAGE MÂLE

POUR TUBES EN ACIER DIN EN 10255 et DIN EN 10220 série 1

DIMENSIONS	Filetages ISO 7/1	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
		Diamètre extérieur du tube [mm]	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3

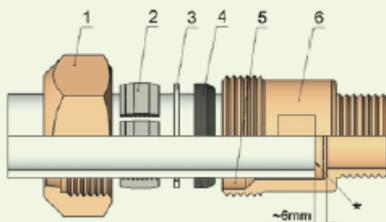
PRESSIION DE SERVICE / TEMPÉRATURE MAXIMUM : eau potable max. 25°C/max. 10 bar; eau de chauffage max. 80°C/max. 6 bar

FLUIDES : Eau potable et eau de chauffage

PROCESSUS DE MONTAGE

- Séparer l'emboîtement du tube, perpendiculairement à l'axe. L'emboîtement du tube doit être impeccable, indéformable et sans filet. Les couches de peinture et les impuretés doivent être supprimées.
- Cône écrou (1), bague de serrage (2), bague intermédiaire (3), et joint d'étanchéité (4), pousser sur l'embout du tube, comme représenté.
- Repousser le joint d'étanchéité (4), au moins 10 mm au-dessus de l'embout du tube.
- Introduire l'embout du tube avec les éléments uniques dans la chambre d'étanchéité (5) du corps du raccord (6), vérifier l'ajustement approprié.
- Visser fermement le cône écrou (1) avec le corps du raccord (6). Il faut éviter dans ce cas, que le tube ne se tourne.

Lors de l'utilisation d'une clé dynamométrique, les moments de torsion suivants servent de valeur indicative: 1/2" - 3/4" = 100 Nm - 1" = 130 Nm - 1 1/4" - 2" = 200 Nm



1 Cône écrou - 2 bague de serrage - 3 Bague intermédiaire - 4 Joint d'étanchéité - 5 Chambre d'étanchéité - 6 Corps du raccord

* **Veillez à la longueur de montage !** Les tuyaux ne doivent pas être introduits jusqu'à la butée et lors des manchons droit ils ne doivent pas buter l'un contre l'autre.