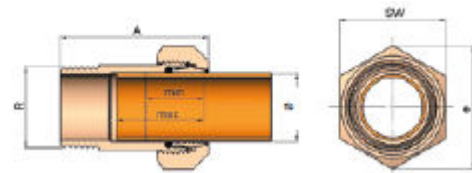


Raccord à compression en laiton avec filetage mâle

Pour tubes en cuivre



15 mm – 54 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, air comprimé

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	FILETAGE MÂLE X Ø EXT. DU TUBE [MM]	RÉFÉRENCE
<b>MAS</b>		
12	1/2" x 16	04.310.00.0116
15	1/2" x 18	04.310.00.0118
20	3/4" x 22	04.310.00.0222
25	1" x 28	04.310.00.0328
32	1 1/4" x 35	04.310.00.0435
40	1 1/2" x 42	04.310.00.0542
50	2" x 54	04.310.00.0654

## DIMENSIONS ET POIDS POUR TUBES EN CUIVRE

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]
12	1/2"	16,0	0,130	60	30	35	25	30
15	1/2"	18,0	0,271	65	41	47	30	35
20	3/4"	22,0	0,226	65	41	47	30	35
25	1"	28,0	0,308	75	46	53	30	40
32	1 1/4"	35,0	0,508	80	55	64	30	45
40	1 1/2"	42,0	0,681	90	65	75	35	50
50	2"	54,0	1,031	95	85	98	35	50

## NOTICE DE MONTAGE

### POUR TUBES EN CUIVRE

DIN EN 1057, DVGW GW392

### DIMENSIONS

Filetage de raccordement ISO 7/1	1/2"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
Diamètre extérieur du tube [mm]	15	18	22	28	35	42	54

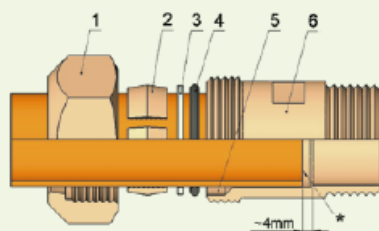
**PRESSION DE SERVICE / TEMPÉRATURE MAXIMUM** : eau potable max. 25°C/max. 10 bar; eau de chauffage max. 85°C/max. 6 bar

**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" - 1" = 100 Nm - 1 1/4" - 2" = 150 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.