

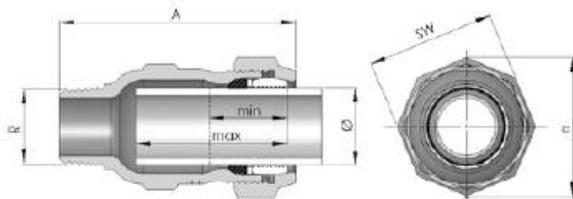
Raccord à compression en fonte  
malléable avec filetage mâle

Pour tubes en acier noir

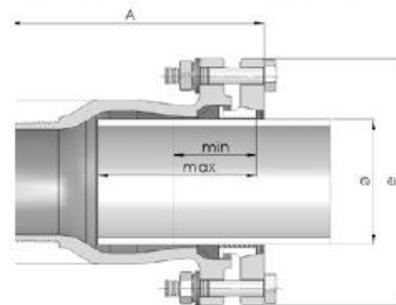
ACIER NOIR



Tubes acier 17,2 mm – 60,3 mm



Tubes acier 76,1 mm – 114,3 mm  
Tubes acier noir 70 mm – 108 mm



### DOMAINES D'UTILISATION

- ✓ Installation d'eau de chauffage
- ✓ Conduites d'air comprimé

### MATIÈRES TRANSPORTÉES :

Eau, air comprimé

### TEMPÉRATURES ET PRESSION DE SERVICE :

Eau : max. 6 bar

Eau de chauffage : jusqu'à 80°

Air comprimé max. 10 bar

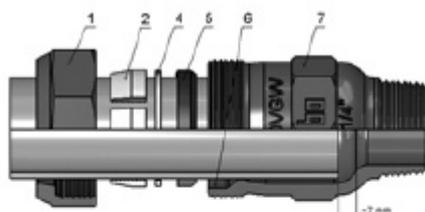
### DIMENSIONS DISPONIBLES :

DN	FILETAGE X Ø EXTÉRIEUR TUBE [MM]	RÉFÉRENCE
65	2 1/2" x 70	02.220.00.70
100	4" x 108	02.220.00.108

## MATÉRIAUX UTILISÉS

- **Corps en fonte malléable** : Fonte malléable EN-GJMB-350-10, EN 1562
- **Écrou conique** : Fonte malléable EN-GJMB-350-10, EN 1562
- **Bague de serrage** : Acier galvanisé
- **Bague intermédiaire** : Acier galvanisé
- **Joint d'étanchéité** : NBR
- **Filetage** : Selon la norme ISO 7/1, et selon la norme DIN EN 10226-1
- **Galvanisation** : Galvanisation à chaud du corps de raccord, rondelles de fixation et cônes écrous (galvanisation à chaud selon la norme DIN EN 10242). Les surfaces, dans le cadre de l'usinage, sont galvanisées. Les bagues de serrage en acier et les bagues intermédiaires sont également galvanisées.

## NOTICE DE MONTAGE



### 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.

Domaine d'application : Installation pour le chauffage

Pression de service maxi : l'eau 6 bar

Température : l'eau chauffage: jusqu'à 80°C\*

Type de tuyau : Tuyaux en acier selon DIN EN 10220 série 2+3

Dimensions :	1/2 »	3/4 »	1 »	1 1/4 »	1 1/2 »	2 »
Ø extérieur en mm :	20,0	25,0	31,8	38,0 + 44,5	51,0	57,0 + 63,5

Caractéristiques techn. : Les raccords sont appropriés à l'assemblage de tuyaux aux extrémités lisses. Ils sont résistants à la traction et à la poussée. Les raccordements des tuyaux ne sont prévus que pour un montage unique. Après échange des joints le raccord peut être réutilisé.

\* Le joint d'étanchéité autorise une température de fonctionnement de 80°C. Afin d'éviter tout risque de corrosion, il est conseillé de ne pas utiliser l'acier galvanisé à une température supérieure de 60°C.

### Procédure de montage :

1. Couper l'extrémité du tuyau à raccorder verticalement par rapport à l'axe. L'extrémité du tube doit être exempt de bavures, non déformée et sans filetage. Retirer tous les restes de peinture ou impuretés.
2. Placer l'écrou conique (1), la bague de serrage (2), la bague intermédiaire (4), et le joint d'étanchéité (5) à l'extrémité du tube comme indiqué
3. Faire coulisser le joint d'étanchéité (5) d'au moins 10 mm sur l'extrémité du tube.
4. Introduire l'extrémité du tube avec le joint d'étanchéité (5), la bague intermédiaire (4), la bague de serrage (2) et l'écrou conique (1) dans la chambre d'étanchéité (6) du corps de raccord (7). Veillez à une pose irréprochable.
5. Visser fermement l'écrou conique (1) avec le corps de raccord (7): Important : Veiller à ce que le tube ne tourne lors du montage. Lors de l'utilisation d'une clé dynamométrique les couples de serrage suivants sont à prendre en considération comme valeurs de référence : 1/2 » jusqu' à 1 » : 150 Nm; 1 1/4 » jusqu'à 2 » : 200 Nm.