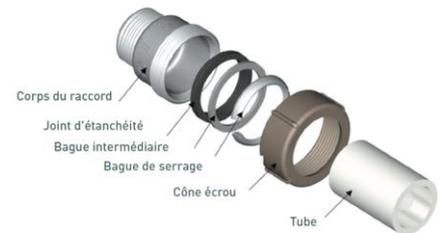


#### Raccord à compression universel en fonte malléable avec filetage mâle

Série 195

Pour tubes en acier  
 Pour tubes en acier noir  
 Pour tubes PE (avec utilisation d'un renfort laiton)



#### DOMAINES D'UTILISATION

Réparation de canalisations existantes et nouvelles installations de tubes pour les matières transportées :  
 Eau et Air comprimé

#### MATIÈRES TRANSPORTÉES :

Eau, Air comprimé

#### TEMPÉRATURES ET PRESSION DE SERVICE :

✓ **Pour tubes en acier**

Eau max. 25°C / max. 10 bar  
 Eau de chauffage max. 80°C / max. 6 bar  
 Air comprimé : max. 10 bar

✓ **Pour tubes en PE**

Eau max. 20°C / max. 10 bar (pour les installations en PE, l'utilisation du renfort est nécessaire)

#### CERTIFICATION :

Eau : DVGW certificat : DW – 8511BU0380 (certificat hygiénique allemand)

#### DIMENSIONS DISPONIBLES :

DN	Ø EXTÉRIEUR TUBE [mm]	FILETAGE	RÉFÉRENCE
15	19.7 – 21.8	1/2"	17.195.00.01
20	24.6 – 27.3	3/4"	17.195.00.02
25	31.4 – 34.2	1"	17.195.00.03
32	40.0 – 42.9	1 1/4"	17.195.00.04
40	47.9 – 51.5	1 1/2"	17.195.00.05
50	59.7 – 63.6	2"	17.195.00.06

#### DIMENSIONS ET POIDS :

DN	Filetage R ISO 7/1	Ø extérieur tube de... à [mm]	TUBE ACIER	TUBE ACIER NOIR	TUBE PE	Poids [kg]	Longueur ~A [mm]	Largeur totale ~E [mm]	Profondeur embrochable min. [mm]	Profondeur embrochable max. [mm]
			Ø extérieur tube [mm]	Ø extérieur tube [mm]	Ø extérieur tube [mm]					
15	1/2"	19.7 – 21.8	21.3	20	20 x 1.9	0,180	65	42	22	40
20	3/4"	24.6 – 27.3	26.9	25	25 x 2.3	0,250	74	48	22	45
25	1"	31.4 – 34.2	33.7	31.8	32 x 2.9	0,335	78	56	24	47
32	1 1/4"	40.0 – 42.9	42.4	-	40 x 3.7	0,550	86	67	27	54
40	1 1/2"	47.9 – 51.5	48.3	51	50 x 4.6	0,565	89	72	25	55
50	2"	59.7 – 63.6	60.3	63.5	63 x 5.8	1,030	107	92	28	65

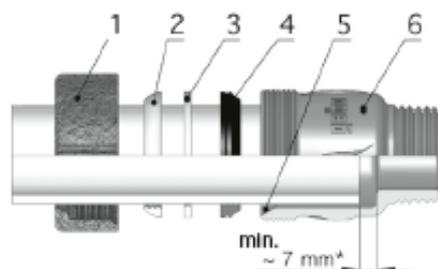
## MATÉRIAUX UTILISÉS

- **Corps en fonte malléable** : Fonte malléable EN-GJMB-350-10, EN 1562
- **Écrou conique** : Fonte malléable EN-GJMB-350-10, EN 1562
- **Anneau de prise en charge** : 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 du raccord et des écrous coniques (galvanisation à chaud selon la norme DIN EN 10242). Les surfaces, dans le cadre de l'usinage, sont galvanisées.

## NOTICE DE MONTAGE

### GEBOQUICK

#### Instructions de montage | Series 195



**gebo**  
FITS BETTER!

- 1 L'écrou conique
- 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 tubes ne doivent pas être insérés jusqu'à la butée et lors de l'utilisation de manchons droits, les tubes ne doivent pas buter l'un contre l'autre.

#### Domaines d'utilisation :

installations transportant de l'eau, eau de chauffage et air comprimé

#### Pression de service & Températures :

pour tubes en acier : eau max. 25°C / max. 10 bar;  
pour tubes en acier eau de chauffage : max. 80°C / max. 6 bar;  
pour tubes en acier air comprimé : max. 10 bar;  
pour tubes en PE : eau max. max. 20°C / max. 10 bar

#### Matières transportées :

eau, air comprimé

#### Types de tubes :

tubes en acier selon DIN EN 10255 et DIN EN 10220 séries 1,2 et 3 ; PE 80, PE 100, Tube PE-Xa (pour chaque SDR 11) selon DVGW – feuille GW 335 A2/A3 et norme DIN 8074/75, DIN EN 12201-2 et norme DIN 16893

Dimensions :	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
Tolérance pour tube ext. Ø (mm) :	19,7-21,8	24,6-27,3	31,4-34,2	40,0-42,9	47,9-51,5	59,7-63,6

#### Caractéristiques techniques:

Dans le cas de l'utilisation sur des tubes PE, l'utilisation de renforts GEBO en laiton est nécessaire. Les raccords sont appropriés pour l'assemblage de tubes aux extrémités lisses. Ils sont résistants à la traction et à la poussée. Les raccords à compression ne sont destinés qu'à une installation unique. Selon montage de la bague de serrage, une installation désaxée jusqu'à 3° par rapport à l'axe du tube est possible.

#### 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), bague de serrage (2), bague intermédiaire (3) et joint d'étanchéité (4) et pousser à l'extrémité du tube comme indiqué.
3. Repousser le joint d'étanchéité (4), au moins 10mm au-dessus de l'embout du tube.
4. Introduire l'embout du tube avec les éléments uniques dans la chambre d'étanchéité (5) du corps du raccord (6), vérifier l'ajustement approprié.
5. Visser fermement l'écrou conique (1) avec le corps du raccord (6). Il faut éviter dans ce cas que le tube ne se tourne.