

NOTICES DE MONTAGE

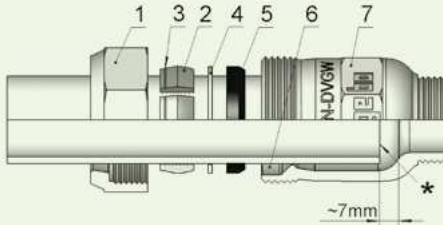
SÉRIE 150

POUR TUBES ACIER

Norme DIN EN 10255 et DIN EN 10220 Série 1

DIMENSIONS

Filetage ISO 7/1	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
Ø extérieur tube [mm]	17,2	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3



PROCESSUS DE MONTAGE

1. 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.
2. Cône écrou (1), bague de serrage (2), bague intermédiaire (4), et joint d'étanchéité (5), pousser sur l'embout du tube, comme représenté.
3. Repousser le joint d'étanchéité (5), au moins 10 mm au-dessus de l'embout du tube.
4. Introduire l'embout du tube avec les éléments uniques dans la chambre d'étanchéité (6) du corps du raccord (7), vérifier l'ajustement approprié.
5. Visser fermement le cône écrou (1) avec le corps du raccord (7). 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: 3/8" - 1" = 150 Nm - 1 1/4" - 2" = 200 Nm

1 Cône écrou · 2 bague de serrage · 3 rainure de marquage · 4 Bague intermédiaire · 5 Joint d'étanchéité · 6 Chambre d'étanchéité · 7 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.

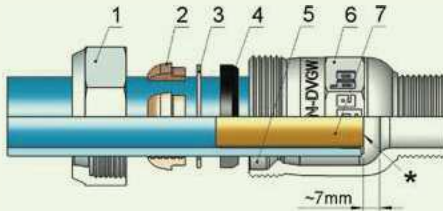
SÉRIES 153 / 155

POUR TUBES PE

PE 80, PE 100, PE-Xa tube (chaque SDR 11) selon DVGW – feuille GW 335 A2/A3, DIN 8074/75, DIN EN 12201-2 et DIN 16893

DIMENSIONS

Filetages ISO 7/1	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
Ø extérieur tube x Épaisseur [mm]	20 x 1,9	25 x 2,3	32 x 2,9	40 x 3,7	50 x 4,6	63 x 5,8



PROCESSUS DE MONTAGE

1. Séparer l'emboîtement du tube, perpendiculairement à l'axe.
2. Marquer les longueurs des renforts sur l'embout du tube.
3. Cône écrou (1), bague de serrage (2), bague intermédiaire (3), et joint d'étanchéité (4), pousser sur l'embout du tube, comme représenté. Insérer les renforts (7) dans l'embout du tube.
4. Repousser le joint d'étanchéité (4), à une distance d'au moins 10 mm, au-dessus de l'embout du tube.
5. Le renfort doit dépasser l'élément de serrage, sur une longueur d'au moins 10 mm.
6. Introduire l'embout du tube avec les éléments uniques dans la chambre d'étanchéité (5) du corps du raccord (6), vérifier l'ajustement approprié.
7. Visser fermement le cône écrou (1) avec le corps du raccord (6).

Lors de l'utilisation d'une clé dynamométrique, les moments de torsion suivants servent de valeur indicative: 20 mm, 25 mm = 100 Nm - 32 - 40 mm = 140 Nm - 50 - 63 mm = 180 Nm

1 Cône écrou · 2 Bague de serrage · 3 Bague intermédiaire · 4 Bague d'étanchéité · 5 Chambre d'étanchéité · 6 Corps du raccord · 7 Renforts
 * 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.

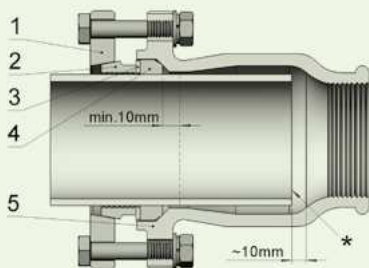
SÉRIE 220

POUR TUBES ACIER

Norme DIN EN 10255 et DIN EN 10220 Série 1

DIMENSIONS

Filetage ISO 7/1	2 1/2"	3"	4"
Ø extérieur tube [mm]	76,1	88,9	114,3



PROCESSUS DE MONTAGE

1. 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.
2. Bride (1), bague de serrage (2), bague intermédiaire (3), et joint d'étanchéité (4), pousser sur l'embout du tube, comme représenté.
3. Repousser le joint d'étanchéité (4), à une distance d'au moins 10 mm, au-dessus de l'embout du tube.
4. Introduire l'embout du tube, avec les éléments uniques dans le corps du raccord (5), vérifier l'ajustement approprié.
5. Visser la bride (1) et le corps du raccord (5) à l'aide de la méthode en croix. Le couple de serrage pour les vis (clé dynamométrique à lecture directe) 50 Nm.

Après 5 minutes de temps de composition, resserrer à nouveau en vissant.

1 Bride · 2 bague de serrage · 3 bague intermédiaire · 4 joint d'étanchéité · 5 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.