



FICHE TECHNIQUE

Nomenclature de la fiche : F18
Numéro de version : V3
Date de mise à jour : 13/01/2020

Coude pour tube cuivre SERTIGLISS

REFERENCES

- CAC1212
- CAC1214
- CAC1612
- CAC1614
- CAC1616
- CAC2016
- CAC2018



DESCRIPTION

Raccords métalliques à glissement en laiton, pour tubes en matériaux de synthèse en PEX ou PB. Dimensions : 12x1,1 - 16x1,5 - 20x1,9 et 25x2,3 (tubes de série S=5 selon ISO 4065).

CHAMPS D'APPLICATION

- **Classe 2** : 6 bars - Alimentation en eau chaude sanitaire (et en eau froide sanitaire 20 °C /10 bars),
- **Classe 4** : 6 bars - Radiateurs basse température, chauffage par le sol,
- **Classe 5** : 6 bars - Radiateurs haute température,
- **Classe « Eau glacée »** : 10 bars

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Les différents composants des raccords sont en laiton de décolletage ou de matriçage de désignation respective CW617N.

NORMES / CERTIFICATIONS

Titulaire NF545 : 81324



Certificat
NF



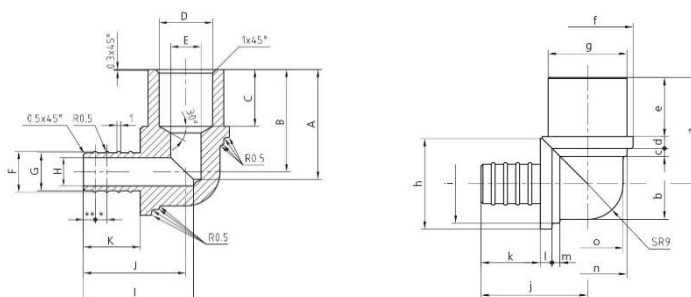
Coude pour tube cuivre SERTIGLISS

MISE EN OEUVRE

La réalisation des assemblages ne doit s'effectuer qu'avec l'aide d'une pince manuelle PINS. Le montage des raccords ne peut être effectué que sur une partie de tube rectiligne ; il est donc nécessaire de redresser le tube avant d'effectuer l'opération de montage et de sertissage du raccord qui est réalisée de la façon suivante :

1. Couper le tube à l'aide d'un coupe-tube (lame de scie à proscrire) de façon à obtenir une coupe d'équerre,
2. Enfiler la bague coulissante de sertissage sur le tube et la positionner à l'arrière de la coupe d'au moins deux fois sa cote,
3. Pour les raccords à écrou tournant, monter l'écrou de raccordement sur l'insert avant pénétrer dans le tube,
4. A l'aide de la pince à glissement, procéder à l'évasement du tube afin d'augmenter sensiblement le diamètre intérieur de ce dernier,
5. Enfoncer l'insert à l'intérieur jusqu'à faire disparaître la dernière cannelure. Rapprocher manuellement la bague au plus près du raccord,
6. Prendre l'outil et l'équiper des demi-coquilles calibrées au diamètre du tube,
7. Par action de la poignée, effectuer le sertissage en faisant glisser la bague

PLANS



REF	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
CAC1212	27	25	13	Ø16	Ø12	Ø10.8	Ø10	Ø7.5	29	27	15
CAC1214	29	27	15	Ø14	Ø8	Ø10.8	Ø10	Ø7.5	29	27	15
CAC1612	28	25.5	13	Ø16	Ø12	Ø14	Ø13	Ø10	28.5	27.5	15
CAC1614	29	27.5	15	Ø14	Ø10	Ø14	Ø13	Ø10	29	27.5	15
CAC1616	32	30.5	18	Ø16	Ø10	Ø14	Ø13	Ø10	29	27.5	15
CAC2016	32	30.5	18	Ø20	Ø16	Ø17	Ø16	Ø13.5	29	27.5	15
CAC2018	27.5	26	13	Ø22	Ø18	Ø17	Ø16	Ø13.5	29	27.5	15

REF	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o
CAC1212	25	Ø18	2	3	13	Ø23	Ø20	Ø23	Ø20	27	15	3	2	Ø18	Ø18
CAC1214	27	Ø18	2	3	15	Ø23	Ø20	Ø23	Ø20	27	15	3	2	Ø20	Ø18
CAC1612	25.5	Ø18	2	3	13	Ø23	Ø20	Ø23	Ø20	27.5	15	3	2	Ø20	Ø18
CAC1614	27.5	Ø18	2	3	15	Ø23	Ø20	Ø23	Ø20	27.5	15	3	2	Ø20	Ø18
CAC1616	30.5	Ø18	2	3	18	Ø23	Ø20	Ø23	Ø20	27.5	15	3	2	Ø20	Ø18
CAC2016	30.5	Ø18	2	3	18	Ø23	Ø20	Ø23	Ø20	27.5	15	3	2	Ø20	Ø18
CAC2018	26	Ø18	2	3	13	Ø24	Ø22	Ø23	Ø20	27.5	15	3	2	Ø20	Ø18