



FICHE TECHNIQUE

Nomenclature de la fiche : FT3
Numéro de version : V4
Date de mise à jour : 07/01/2020

Ecrou tournant SERTIGLISS

REFERENCES

- E812
- E816
- E212
- E216
- E220
- E416
- E420
- E425
- E1025
- E1032



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 matricage de désignation respective CW617N.

NORMES / CERTIFICATIONS

Titulaire NF545 : 81324



Certificat
NF





FICHE TECHNIQUE

Nomenclature de la fiche : FT3
 Numéro de version : V4
 Date de mise à jour : 07/01/2020

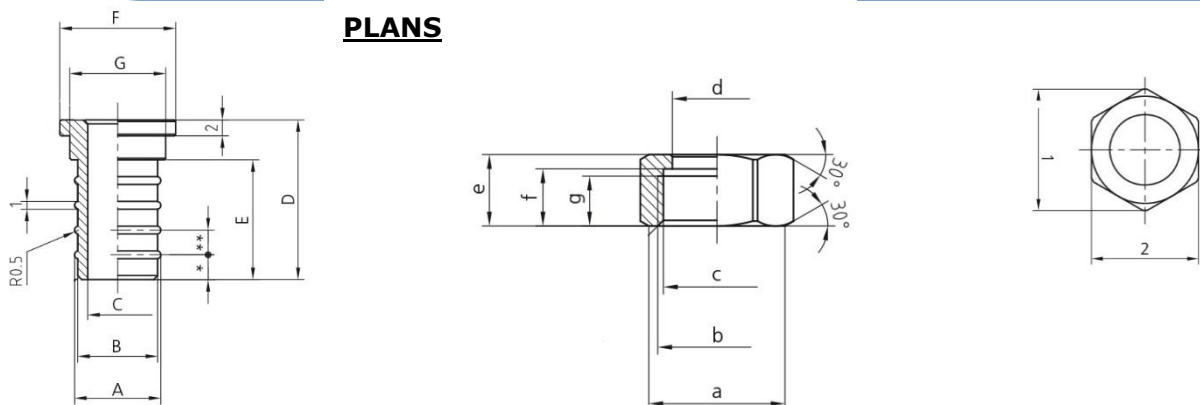
Ecrou tournant SERTIGLISS

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 jusqu'à la butée. Désengager l'outil par déverrouillage de la crémaillère pour libérer le raccordement ainsi effectué.

PLANS



REF	A	B	C	D	E	F	G	a	b	c	d	e	f	g	1	2
E812	10.8	10	7.5	20	15	14.5	12	19	3/8"	15.2	12.2	10	8	7	21.5	19
E816	14	13	10	20	15	15	14	19	3/8"	15.2	14.2	10	8	7	21.5	19
E212	10.8	10	7.5	20	15	18.5	16.5	23.5	1/2"	19.1	16.8	12	10	9	26.5	23.5
E216	14	13	10	20	15	18.5	16.5	23.5	1/2"	19.1	16.8	12	10	9	26.5	23.5
E220	17	16	13.5	20	15	18.5	17	23.5	1/2"	19.1	17.5	12	10	9	26.5	23.5
E416	14	13	10	20	15	24	21.5	30	3/4"	24.4	22	14	11.5	10	34	30
E420	17	16	13.5	20	15	24	21.5	30	3/4"	24.4	22	14	11.5	10	34	30
E425	21.5	20.5	17	21	24	24	21.5	30	3/4"	24.4	22	14	11.5	10	34	30
E1025	21.5	20.5	17	21	30	30	27.8	36	1"	24.4	28	14	11.5	10	41	36
E1032	27.8	26.5	23	24	30	30	27.8	36	1"	30.4	28	8	15	13.5	41	36