



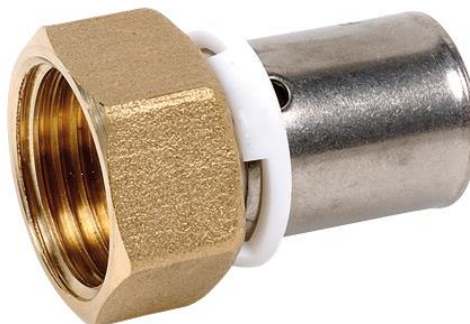
FICHE TECHNIQUE

Ecrou tournant Sertipress

Nomenclature de la fiche : FT27
Numéro de version : V4
Date de mise à jour : 09/01/2020

REFERENCES

- RE812
- RE816
- RE212
- RE216
- RE220
- RE412
- RE416
- RE420
- RE425
- RE1025



DESCRIPTION

Raccords métalliques à sertir type radial 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.

La douille de sertissage est en acier inoxydable.

NORMES / CERTIFICATIONS

Titulaire NF545 : 81325



Certificat
NF





FICHE TECHNIQUE

Ecrou tournant Sertipress

Nomenclature de la fiche : FT27
 Numéro de version : V4
 Date de mise à jour : 09/01/2020

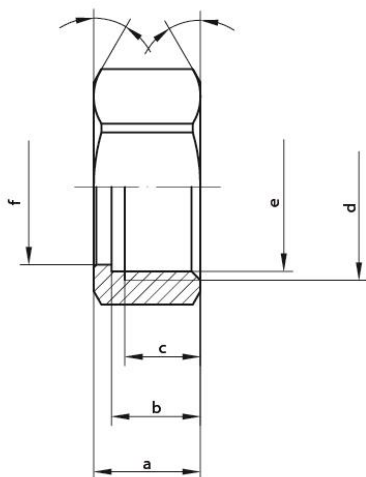
MISE EN OEUVRE

Le principe d'assemblage consiste à comprimer le tube plastique entre un insert. 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. La coupure du tube doit s'effectuer à l'aide d'un coupe-tube (lame de scie à proscrire) de façon à obtenir une coupe d'équerre.

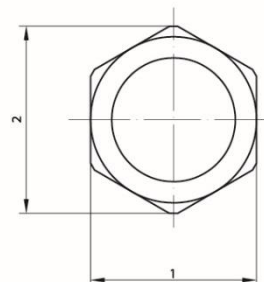
Les assemblages doivent être réalisés comme suit :

1. Couper le tube de façon propre et perpendiculaire avec un coupe-tubes,
2. Vérifier que le jeu de matrices corresponde bien au diamètre du tube à sertir (DN gravé sur les matrices)
3. Monter la douille sur le tube et introduire l'insert à fond dans le tube,
4. Placer l'ensemble à sertir dans la tête de l'outil et refermer la tête,
5. Procéder aux opérations de sertissage.

Les opérations de sertissage doivent être réalisées à l'aide des outillages spécifiques. Les sertisseuses PINK2, PINPFL et PINMR sont validées pour la réalisation de l'assemblage. Empreinte de sertissage Rfz.



PLANS



REF	a	b	c	d	e	f
RE812	10	8	7	G3/8"	Ø15	Ø12.5
RE816	10	8	7	G3/8"	Ø15.2	Ø14.2
RE212	12	10	9	G1/2"	Ø19.1	Ø16.8
RE216	12	10	9	G1/2"	Ø19.1	Ø16.8
RE220	12	10	9	G1/2"	Ø19.1	Ø17.5
RE412	14	11.5	10	G3/4"	Ø24.4	Ø22
RE416	14	11.5	10	G3/4"	Ø24.4	Ø22
RE420	14	11.5	10	G3/4"	Ø24.4	Ø22
RE425	14	11.5	10	G3/4"	Ø24.4	Ø22
RE1025	18	15	13.5	G1"	Ø30.4	Ø28

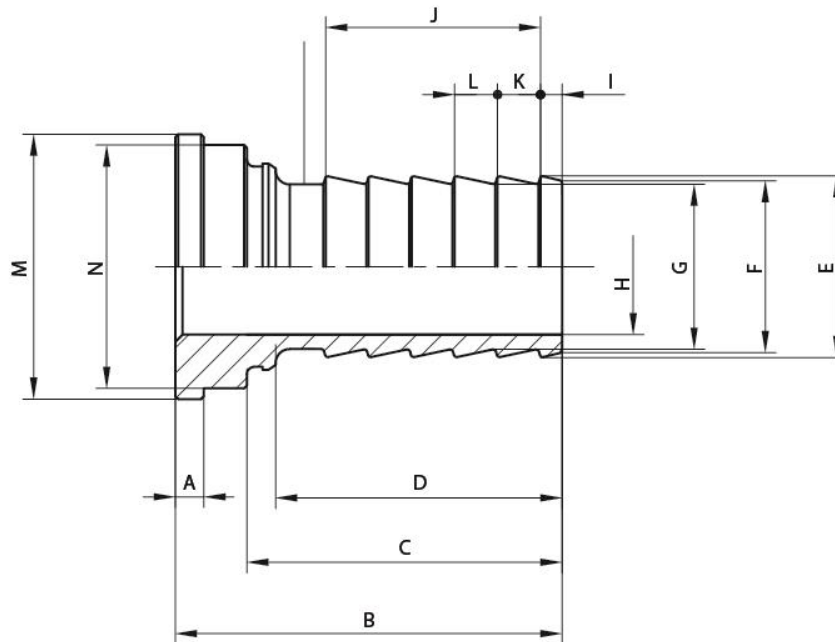
1	2
19	Ø21.5
19	Ø21.5
23.5	Ø26.5
23.5	Ø26.5
23.5	Ø26.5
30	Ø34
30	Ø34
30	Ø34
30	Ø34
36	Ø41



FICHE TECHNIQUE

Ecrou tournant Sertipress

Nomenclature de la fiche : FT27
 Numéro de version : V4
 Date de mise à jour : 09/01/2020



REF	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
RE812	2	27	22	20	Ø9.6	Ø9	Ø8.5	Ø6.5	1.5	15	3	3	Ø14.5	Ø12
RE816	2	27	22	20	Ø12.7	Ø12	Ø11.5	Ø9.5	1.5	15	3	3	Ø15	Ø14
RE212	2	27	22	20	Ø9.6	Ø9	Ø8.5	Ø6.5	1.5	15	3	3	Ø18.5	Ø16.5
RE216	2	27	22	20	Ø12.7	Ø12	Ø11.5	Ø9.5	1.5	15	3	3	Ø18.5	Ø16.5
RE220	2	27	22	20	Ø15.9	Ø15	Ø14.5	Ø12	1.5	15	3	3	Ø18.8	Ø17.4
RE412	2	27	22	20	Ø9.6	Ø9	Ø8.5	Ø6.5	1.5	15	3	3	Ø24	Ø21.5
RE416	2	27	22	20	Ø12.7	Ø12	Ø11.5	Ø9.5	1.5	15	3	3	Ø24	Ø21.5
RE420	2	27	22	20	Ø15.9	Ø15	Ø14.5	Ø12	1.5	15	3	3	Ø24	Ø21.5
RE425	2	28	22.5	20	Ø19.95	-	Ø18.2	Ø15	1.5	14	3.5	3.5	Ø24	Ø21.5
RE1025	2	28	22.5	20	Ø19.95	-	Ø18.2	Ø15	1.5	14	3.5	3.5	Ø30	Ø27.8