



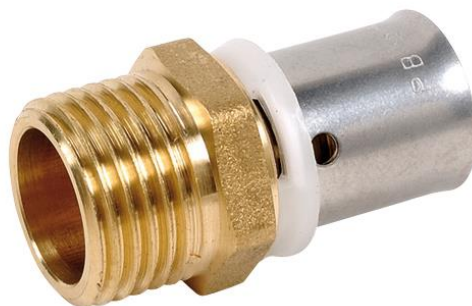
FICHE TECHNIQUE

Mâle fixe Sertipress

Nomenclature de la fiche : FT30
Numéro de version : V4
Date de mise à jour : 09/01/2020

REFERENCES

- RM812
- RM816
- RM212
- RM216
- RM220
- RM416
- RM420
- RM425



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

Mâle fixe Sertipress

Nomenclature de la fiche : FT30
 Numéro de version : V4
 Date de mise à jour : 09/01/2020

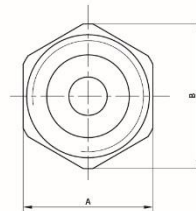
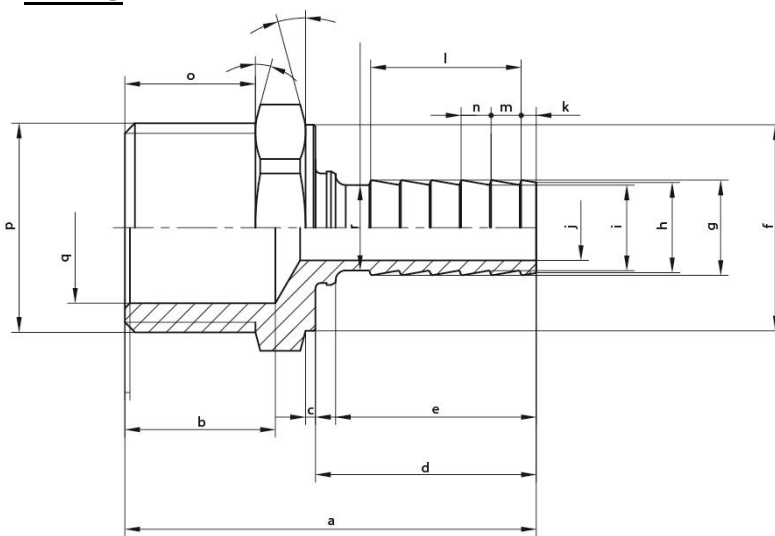
MISE EN OEUVRE

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
RM812	19	Ø21
RM816	19	Ø21
RM212	22	Ø24.5
RM216	22	Ø24.5
RM220	22	Ø24.5
RM416	27	Ø30
RM420	27	Ø30
RM425	27	Ø30

REF	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p	q
RM812	37	12.5	1	22	20	Ø18.5	Ø9.6	Ø9	Ø8.5	Ø6.5	1.5	15	3	3	9.5	Ø19	Ø11.5
RM816	37	13.5	1	22	20	Ø18.5	Ø12.7	Ø12	Ø11.5	Ø9.5	1.5	15	3	3	9.5	Ø19	Ø11.5
RM212	41	15.5	1	22	20	Ø21.5	Ø9.6	Ø9	Ø8.5	Ø6.5	1.5	15	3	3	13	G1/2"	Ø15
RM216	41	16	1	22	20	Ø21.5	Ø12.7	Ø12	Ø11.5	Ø9.5	1.5	15	3	3	13	G1/2"	Ø15
RM220	41	16	1	22	20	Ø22	Ø15.9	Ø15	Ø14.5	Ø12	1.5	15	3	3	13	G1/2"	Ø15
RM416	41.5	14.5	-	22	20	Ø27	Ø12.7	Ø12	Ø11.5	Ø9.5	1.5	15	3	3	12.5	G3/4"	Ø20
RM420	41.5	16	-	22	20	Ø27	Ø15.9	Ø15	Ø14.5	Ø12	1.5	15	3	3	12.5	G3/4"	Ø20
RM425	42	16.5	-	22.5	20	Ø27	Ø19.95	-	Ø18.2	Ø15	1.5	14	3.5	3.5	12.5	G3/4"	Ø20