

RACCORDS À SERTIR PRÉMONTÉS POUR TUBES PER

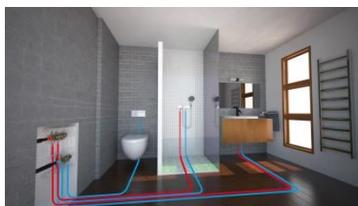


▼ Application

Les raccords métalliques à sertir prémontés en laiton associés aux tubes PER permettent de réaliser une installation eau chaude et froide sanitaire ou une installation de chauffage radiateur sans aucune soudure.

La technique de raccordement utilisée est le sertissage.
Les raccords sont disponibles du DN12 au DN25.

▼ Description



Les raccords sont en laiton de décolletage ou de matriçage selon les normes NF EN 12164 et NF EN 12165.
La douille de sertissage est en acier inoxydable recuit.
Les raccords sont sous Avis Technique et bénéficient d'un certificat CSTBat

Le principe d'assemblage consiste à comprimer le tube plastique entre l'insert cannelé et la douille en acier inoxydable par déformation mécanique à l'aide d'une pince à sertir et d'un jeu de matrices spécifiques.

▼ Caractéristiques Techniques

Les raccords se composent des éléments suivants :

- un corps métallique comportant :
 - soit, dans le cas d'une liaison tube/tube, un insert cannelé destiné à recevoir le tube en matériau de synthèse ;
 - soit, dans le cas d'une liaison tube/réseau, une extrémité permettant le raccordement au réseau : cette liaison peut être filetée, taraudée, sphéro-conique, cylindrique, ou constituée d'un embout à souder.
- une douille de sertissage en acier inoxydable venant comprimer le tube sur l'insert par déformation mécanique à l'aide d'une pince à sertir. Cette douille de sertissage comporte 3 trous permettant de s'assurer de la présence du tube lors du sertissage.
- Les raccords MT sont pré-montés à l'aide d'une collerette en plastique.

1 Douille de sertissage
 • En acier inoxydable recuit, épaisseur optimale
 • Contrôle visuel du bon positionnement du tube

2 Bague plastique
 • Repérage visuel du diamètre par code couleur



3 Insert
 • Diamètre et Longueur optimum pour un sertissage parfait

4 Corps en laiton
 • Qualité conforme aux exigences européennes



La réalisation des assemblages est effectuée à l'aide de pinces à sertir.

▼ Les + Produit

- **Intégration d'une bague plastique de couleur** permettant de prémonter les douilles inox sur le corps du raccord
 - ✓ Moins de perte sur chantier
 - ✓ Moins de risque de mélange dans les casiers
 - ✓ Plus faciles et rapide à monter sur l'extrémité du tube
 - ✓ Bagues plastiques de couleur pour identification des DN
- **Marquage** systématique des pièces et des emballages
- **Traçabilité** de tous les raccords
- **Garantie 10 ans, Systèmes Tubes, Raccords et Outillages**
- **L'association tubes + raccords + outillage de marque Thermacome** permet de bénéficier des avantages de pose de la Famille C



▼ Mise en Œuvre

La réalisation des assemblages est effectuée à l'aide des pinces à sertir ACOME (MT 38 et MT 56). L'outil MT 38 est destiné aux diamètres 12 à 20 et l'outil MT 56 NG aux diamètres 12 à 25.

Chaque outil de sertissage dispose, par diamètre de tube, d'un jeu de deux matrices de sertissage amovibles, ces matrices sont spécifiques aux pistolets à sertir MT 38 et MT 56 NG.

Thermacome a également validé la pince VIRAX VIPER P20 avec un jeu de mâchoires associées de type H pour la réalisation des assemblages.

Réalisation des assemblages

Les assemblages doivent être effectués comme suit :

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



▼ Conditionnement

Les raccords selon les références sont conditionnés :

- En sachet individuel par carton de 50 raccords
- En sachet de 10 par carton de 100, 120, 150, 200, 300, 500, 650 ... raccords
- En sachet de 2 raccords
- En sachet de 10 raccords

▼ Références THERMACOME

ÉCROU TOURNANT SPHÉRO-CONIQUE 	ÉCROU TOURNANT PRÉMONTÉ 	FEMELLE FIXE PRÉMONTÉ 	MÂLE FIXE PRÉMONTÉ 
COUDE À ÉCROU TOURNANT PRÉMONTÉ 	COUDE FEMELLE PRÉMONTÉ 	COUDE MÂLE PRÉMONTÉ 	COUDE ÉGAL À 90° PRÉMONTÉ 
COUDE FEMELLE EMBASE PRÉMONTÉ 	MANCHON ÉGAL PRÉMONTÉ 	MANCHON RÉDUIT PRÉMONTÉ 	TÉ ÉGAL PRÉMONTÉ 
TÉ RÉDUIT PRÉMONTÉ 	TÉ SORTIE FEMELLE PRÉMONTÉ 	RACCORD À SOUDER / À SERTIR PRÉMONTÉ 	COUDE À SOUDER / À SERTIR PRÉMONTÉ 

Consultez nos références complètes sur nos guides de choix et tarifs.