

Conex | Bänninger



Conex | Bänninger
>B< Press

Conex | Bänninger
>B< Press Gas

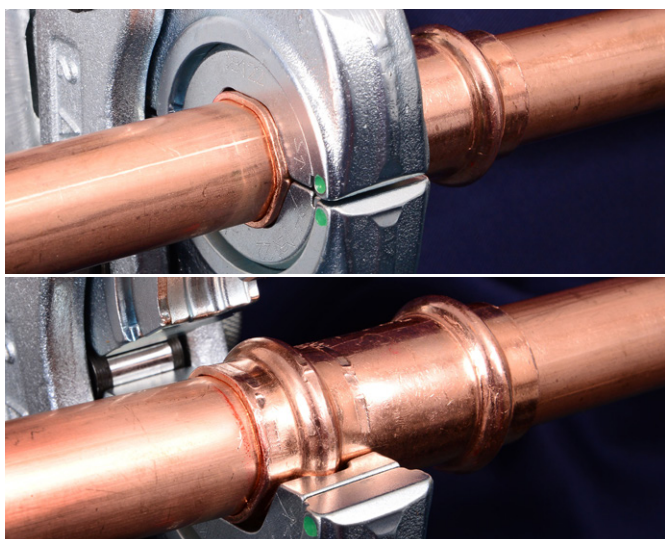
Conex | Bänninger
>B< Press Inox

Conex | Bänninger
>B< Press Carbon

Pourquoi adopter les raccords à sertir >B< Press?

- Pas d'altération du cuivre lors du sertissage
- L'eau résiduelle dans les conduites est susceptible d'empêcher la soudure mais pas le sertissage
- Installation sans flamme, ce qui évite les mesures de protection, le permis de feu, le risque d'inhalation de fumées et tous risques d'endommagement liés à la chaleur
- Aucun frais de consommable (gaz, brasure, décapant...)
- Mise en œuvre extrêmement simple sans outil lourd à transporter
- Le rendu esthétique de l'installation est optimisé du fait de l'absence de traces de soudure
- Sertissage en 3 points : un de chaque côté du bourrelet, et un autre comprimant le joint torique (diamètres 12 à 54mm). Cela permet de garantir une étanchéité permanente et sûre
- Le cuivre serti procure face au cuivre brasé un gain de temps important sur les chantiers dans toutes les configurations d'installations : sanitaire et chauffage, habitat collectif et individuel. Ce gain de temps se matérialise par des économies substantielles pour les installateurs lorsqu'ils adoptent le sertissage. Une étude assurée par le cabinet Holisud Ingénierie montre un gain de temps de 39 % en bâtiment collectif et 38 % en maison individuelle. L'économie globale sur le coût total de l'installation (fourniture + pose) s'inscrit dans une fourchette de 27 à 29 % suivant les cas.
(Extrait de la lettre du tube de cuivre n°62b)

Caractéristiques



La technologie de sertissage >B< Press permet des raccords précis, durables et étanches. >B< Press est adapté à l'utilisateur et très facile à installer, favorisant ainsi des économies de coûts de main d'œuvre. Il offre en outre l'avantage d'une installation sans flamme, éliminant les risques d'incendie.

Pour installer >B< Press, une pince à sertir mécanique avec une mâchoire compatible pour chaque diamètre est nécessaire. Voir tableau de compatibilité entre machines et mâchoires en page 6. La pression exercée par la pince à sertir crée un raccordement indémontable. Le système >B< Press supprime le besoin de soudure, d'adhésifs ou matériaux d'assemblage supplémentaires.

Structure et applications des produits

La famille de raccords >B<Press se décline en 4 gammes : B< Press, >B< Press Gas, >B< Press Carbon et >B< Press Inox.

Les raccords >B< Press et >B< Press Gas existent d'abord en cuivre Cu-DHP (Numéro de matériau EN 12165 CW024A) et peuvent être associés à des tubes cuivre conformes à la norme NF EN 1057. Lorsqu'ils sont filetés, ces raccords sont en bronze de haute qualité (EN1982 CC499K) caractérisé par une résistance très forte à la dézincification et aux

fissures causées par la corrosion.

Les raccords >B< Press Carbon sont en acier carbone zingué. Ils sont fabriqués à partir de tubes conformes à la norme EN 10305-3 (Références E195 et E235) et sont dotés d'un zingage galvanique extérieur d'au moins 7 µm.

Les raccords >B< Press Inox sont en acier inoxydable. Ils sont fabriqués à partir de tubes conformes à la norme NF EN 10312 : n°1.4404 (nuance 316L) selon NF EN 10088-1.

Les tableaux 1 et 2 montrent les applications pour toutes les gammes de la famille >B< Press et donnent les pressions et les températures d'utilisation minimales et maximales.

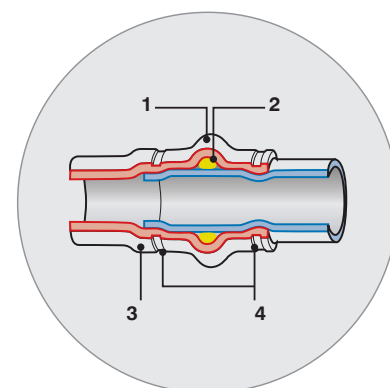
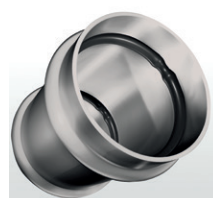
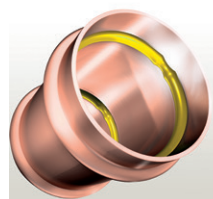
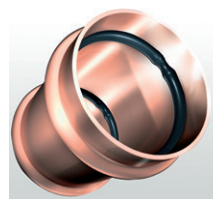
Les raccords >B< Press et >B< Press inox destinés aux applications d'eau potable, chauffage et air sont identifiés par un joint torique noir avec indicateur de fuites, de sorte que les raccords non sertis fuient avec une pression de 0.1 bar. Les raccords >B< Press Carbon destinés aux applications chauffage et air sont dotés d'un système similaire indicateur de fuites.

Tous ces raccords voués aux applications eau ont un joint EPDM noir conforme à la norme EN 681-1.

Les raccords >B< Press Gas destinés aux applications de gaz, fioul et air comprimé sont identifiés par un repère sur le corps et un joint torique HNBR jaune avec indicateur de fuites, de sorte que les raccords non sertis fuient avec une pression de 22mbar.

Tous les filetages mâles des gammes de raccords de la famille >B< Press sont conformes à la norme DIN EN 10226-1 (ISO 7-1) et sont, par conséquent, «étanches au niveau du filetage». Les filetages femelles sont conformes à la norme DIN EN ISO 228-1 filetage intérieur cylindrique.

Les essais de durée de vie accélérés démontrent que les composants >B< Press ont une espérance de vie de plus de 50 ans.



Coupe du raccord >B< Press

1. Col
2. Joint torique
3. Douille cylindrique
4. Sertissage de chaque côté du joint torique

Tableau 1

Eau potable, chauffage et air

Application	Pression	Température	Milieu	Gammes
Installations d'eau potable selon NF EN 806	10 bars 16 bars	95°C 25°C	Eau potable	>B< Press, >B< Press Inox
Eau réfrigérée	10 bars	min -10°C	Eau	>B< Press, >B< Press Inox, >B< Press Carbon
Chauffage à eau	6 bars	110°C	Mélange glycol/eau 50/50	>B< Press, >B< Press Inox, >B< Press Carbon
Chauffage à eau urbain	10 bars	110°C	Mélange glycol/eau 50/50	>B< Press, >B< Press Inox, >B< Press Carbon
Installations d'eau de pluie	10 bars	25°C	Eau de pluie	>B< Press, >B< Press Inox, >B< Press Carbon
Installations d'air comprimé (sans huile)	10 bars	25°C	Air comprimé selon ISO 8573.1	>B< Press, >B< Press Inox, >B< Press Carbon
Construction navale	10 bars	95°C	Eau	>B< Press, >B< Press Inox, >B< Press Carbon
Vide	-0,8 bars	Ambiante	-	>B< Press, >B< Press Inox, >B< Press Carbon
Systèmes d'extincteurs automatiques	16 bars	Ambiante	Eau	>B< Press, >B< Press Inox, >B< Press Carbon

Tableau 2

Gaz : >B< Press Gas

Application	Pression	Température
Installations de gaz naturel	PN5	-20°C à +70°C
Installations de gaz liquéfié (GPL)	PN5	-20°C à +70°C
Installations de fioul	PN5	-20°C à +40°C
Installations d'air comprimé (à teneur en huile)	10 bars	25°C

Conforme à l'arrêté du 23 février 2018 modifié et DTU 61.1 (partie 2, §5.3.3.1.2.8 / partie 1, §3.76).

Conforme au cahier des charges AFG CCH 2004-2 et des règles ATG-Sert

Normes et homologations

L'ensemble des systèmes de la famille >B< Press sont certifiés CSTBat (ou QB) et Certigaz :

>B< Press : Avis Technique 14.1/16-2172_V1; ACS
n° 23 ACC NY 074

>B< Press Gas : ATG-Sert 007 / ATG-Sert 008

>B< Press Carbon : Avis Technique 14.1/13-1862_V1

>B< Press Inox : Avis Technique 14.1/16-2207_V2 ; ACS
n° 15 ACC LY 634

Les gammes >B< Press ont aussi fait l'objet d'essais intensifs aux normes industrielles internationales et ont obtenu entre autres les homologations suivantes :

WRAS	Royaume-Uni	TSK	Ukraine
BSI Kitemark	Royaume-Uni	ITB	Pologne
DVGW	Allemagne	AENOR	Espagne
KIWA	Hollande	SVGW	Suisse
PZH	Pologne	Watermark	Australie
PCT	Russie	IAPMO	USA

En outre la société est une entreprise de qualité reconnue,

enregistrée à l'institut de la normalisation BSI. Elle fabrique conformément à la norme EN ISO 9001: 2000.

Garantie produit

Produit	Durée de la garantie en nombre d'années
>B< Press	25
>B< Press Gas	25
>B< Press Carbon (système)	10
>B< Press< Inox (système)	10

La garantie est limitée à la réparation ou au remplacement du (des) produit(s) défectueux et à la discrétion absolue de Conex Bänninger. Elle suppose que les produits des familles >B< Press soient installés professionnellement, utilisés puis entretenus selon les règles d'installation et de maintenance décrites dans les documents techniques requis qui sont disponibles sur le site internet Conex Bänninger (www.conexbanninger.com)

Pour de plus amples précisions, merci de contacter l'un des membres de notre équipe dont les coordonnées figurent sur la dernière page de ce catalogue.

Caractéristiques de conception

Support de canalisation

Toute la canalisation doit être supportée au moyen de colliers, d'attaches et de supports appropriés.

Le Tableau 4 fournit des détails sur les intervalles maximum entre les supports recommandés généralement par les fabricants de tubes. Veuillez néanmoins vous référer aux fabricants pour les détails spécifiques concernant vos applications particulières.

Des manchons de support sont nécessaires lors de l'utilisation de tubes de cuivre recuit.

Tableau 4 - Support de canalisation

Dimension (mm)	Intervalles verticaux (mm)	Intervalles horizontaux (mm)
10	1500	1000
12	1800	1200
14	1800	1200
15	1800	1200
16	1800	1200
18	2000	1500
22	2400	1800
28	2400	1800
35	3000	2400
42	3000	2400
54	3000	2700
64	3000	2700
66.7	3000	2700
76.1	3600	3000
88.9	3600	3000
108	3600	3000

Distance entre les raccords

En raison du reformage du profil du tube au sertissage, il est conseillé de prévoir une distance minimale, indiquée par F dans le Tableau 5, entre chaque raccord.

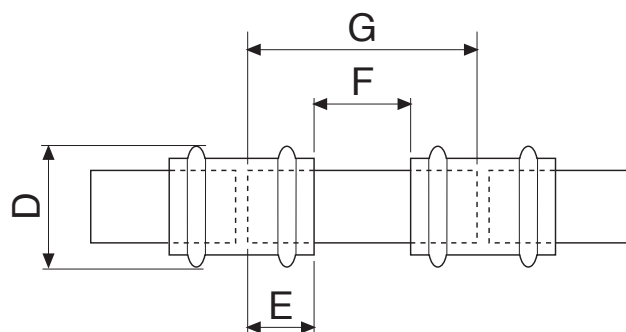


Tableau 5

Distance entre les raccords

Dimension de tuyau	Distances (mm)			
	D	E	F	G
12	19	18	10	46
14	21.7	22	10	54
15	22.6	22	10	54
16	23.7	22	12	56
18	25.6	22	15	59
22	31	23	20	66
28	37	24	20	68
35	44	26	25	77
42	53.4	36	30	102
54	65.4	40	35	115

D - Diamètre extérieur du raccord

E - Profondeur de l'emboîtement

F - Espace entre les extrémités des raccords

G - Longueur de tube minimale

Compatibilité de tube

Les raccords >B< Press et >B< Press Gas sont adaptés pour des tubes conformes à la norme NF EN 1057, dont les dimensions sont spécifiées dans les tableaux 6 et 7. Vérifier également la conformité des tubes constituant une installation existante avec les exigences de la spécification ATG B.524-1.

Les raccords à sertir >B< Press en bronze ou laiton sont, de plus, compatibles avec des tubes en acier inoxydable conformes à la norme NF EN 10312.

Les raccords >B< Press Carbon s'utilisent avec des tubes en acier carbone zingués à l'extérieur et conformes à la norme NF EN 10305-3 : (Référence E195 et E235). Les tubes ont une épaisseur de 1,2 mm pour les diamètres 15 et 18 et 1,5 mm pour les diamètres 22 mm, 28 mm, 35 mm, 42 mm et 54 mm.

Les raccords >B< Press Inox s'utilisent avec des tubes en acier inoxydable conformes à la norme NF EN 10312 : n°1.4404 (nuance 316L) selon NF EN 10088-1.

Épaisseur des tubes :

- 1 mm pour les diamètres 15 mm et 18 mm
- 1,2 mm pour les diamètres 22 mm, 28 mm
- 1,5 mm pour les diamètres 42 mm et 54 mm

Tableau 6

Tubes en cuivre utilisables pour >B< Press

Tube Diamètre extérieur	Épaisseur de paroi (mm)		
	Tube recuit R220	Tube demi-dur R250	Tube écroui ou dur R290
12	1.0	1.0	1.0
14	1.0	1.0	1.0
15	1.0	1.0	1.0
16	1.0	1.0	1.0
18	1.0	1.0	1.0
22	1.0	1.0	1.0
28	-	-	1.0
35	-	-	1.0
42	-	-	1.0
54	-	-	1.2

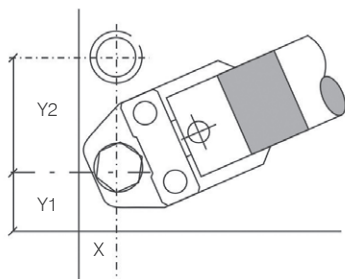
Tableau 7

Tubes en cuivre utilisables pour >B< Press Gas

Diamètre extérieur	Épaisseur de paroi (mm)		
	Tube recuit R220	Tube demi-dur R250	Tube écroui ou dur R290
12	1.0	1.0	1.0
14	1.0	1.0	1.0
15	1.0	1.0	1.0
16	1.0	1.0	1.0
18	1.0	1.0	1.0
22	1.0	1.0	1.0
28	-	-	1.0
35	-	-	1.0
42	-	-	1.0
54	-	-	1.5

Tableau 7

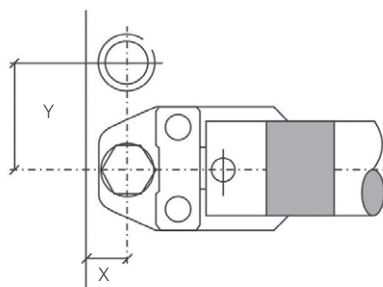
Espace nécessaire entre les tubes et le mur, le sol ou le toit



Size (mm)	X (mm)	Y1 (mm)	Y2 (mm)
12	31	45	71
14	31	45	73
15	31	45	73
16	31	45	73
18	31	45	74
22	31	45	76
28	38	55	80
35	38	55	85
42	75	75	115
54	85	85	140

Tableau 8

Espace nécessaire pour le procédé de sertissage entre les tubes



Diamètre extérieur du tube (mm)	X (mm)	Y (mm)
12	26	51
15	26	53
18	26	54
22	26	56
28	33	69
35	33	73
42	75	115
54	85	120

Continuité de la mise à la terre

Les raccords >B< Press maintiennent la continuité de la mise à la terre sans avoir besoin de bandes de continuité supplémentaires.

Conduits composés de différents matériaux

Lors de l'assemblage d'un tuyau en cuivre avec un tuyau en acier inoxydable ou carbone il est recommandé d'utiliser des raccords en bronze comme connecteur intermédiaire. Cela permettra d'éviter la formation d'une cellule photovoltaïque et la corrosion électrolytique.

Dans les systèmes contenant des tubes et raccords en acier galvanisé, le tube en cuivre devrait être monté en aval de l'acier galvanisé.

Protection des tubes

Le cuivre a une résistance à la corrosion élevée. Dans certains cas, une protection externe est nécessaire contre les liquides, contenant de l'ammoniac ou ses dérivés. En cas de doute, contacter le service technique d'IBP.

Distance de sécurité entre un raccord >B< Press et un raccord à souder

Lors de la conception et l'installation de tubes qui prévoient à la fois des raccordements sertis et soudés, il faut tenir compte du fait que la température élevée nécessaire pour souder le tube en cuivre rendra le tube trop mou pour le raccordement des raccords >B< Press à moins de 300mm de la brasure.

Veillez aussi à ne pas souder à moins de 300 mm d'un raccordement de >B< Press, car cela peut endommager le joint torique.

Spécificités pour >B< Press Gas

Les précautions suivantes doivent être observées lors de la réalisation d'une installation avec des raccords >B< Press Gas :

- Les raccords cuivre sertis ne doivent pas être placés dans les éléments du bâti, que ce soit par engravement, encastrement ou incorporation.
- Aucun assemblage par brasure ne doit être réalisé sur la même installation à moins d'un mètre d'un assemblage par sertissage.
- Aucun cintrage à chaud ne doit être effectué sur un tube cuivre à moins d'un mètre d'un assemblage par sertissage ;
- aucun point chaud ne doit être porté à proximité d'un raccord cuivre sertis.
- Les raccords cuivre sertis ne doivent pas être découpés à l'aide d'un outil thermique.
- Les raccords cuivre sertis ne doivent pas être découpés ou nettoyés avec un produit chimique non destiné à cette application.

Table de compatibilité de machines à sertir et mâchoires

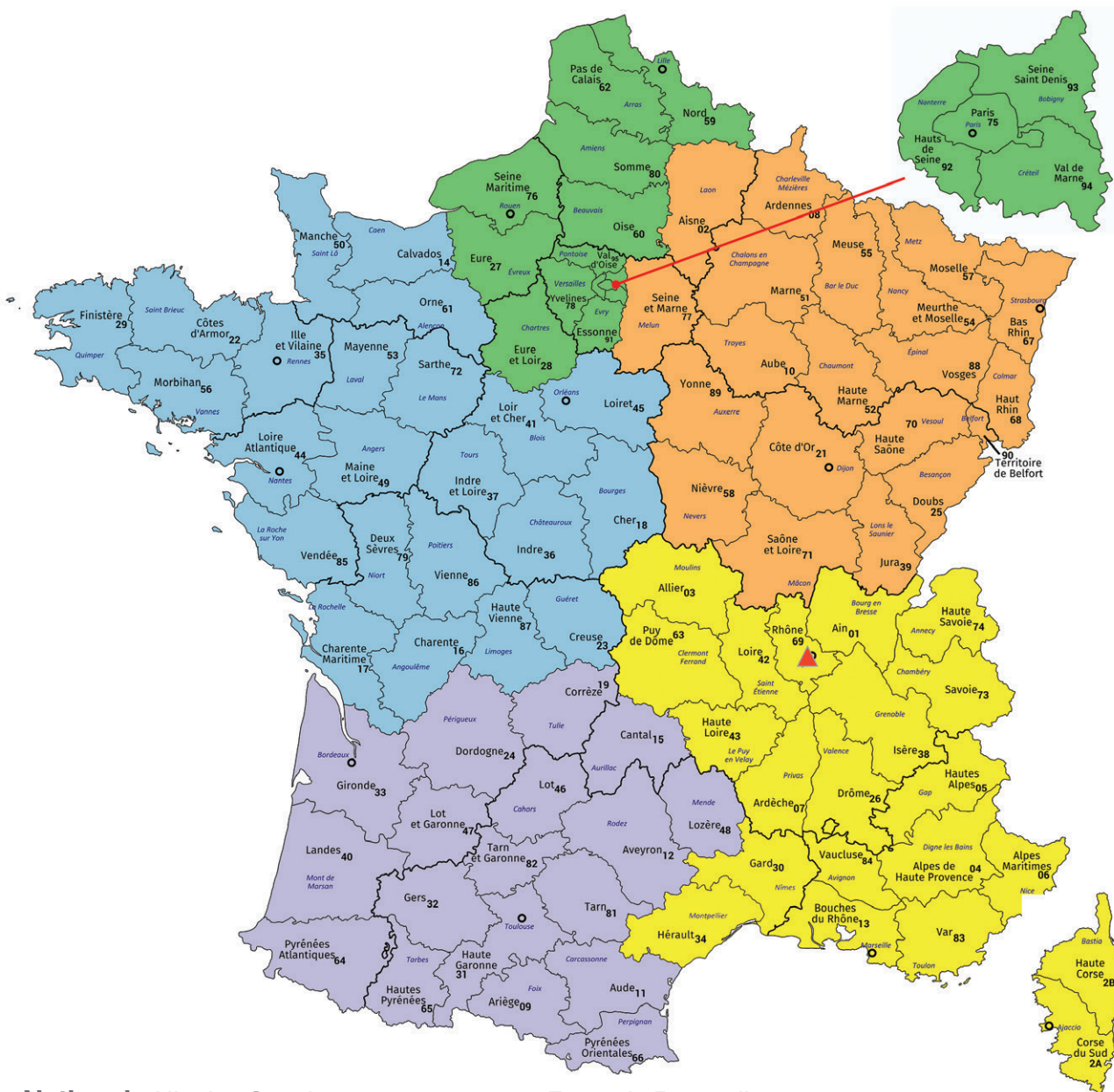
Dimension et type		Mâchoire à sertir	IBP Klauke		Rems	Rothenberger	Viega		RIDGID	Novopress* Milwaukee* Conel	Virax
12-54 mm		Profil	KSP4 P77267	SSK (42 & 54 Only)	V/V45	V/SV	SOM	PT 2	v	V-PB2	v
>B< Press	Fabricant	Machine à sertir									
>B< Press Gas	IBP Klauke	UP2EL14	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
>B< Press Solar	IBP Klauke	UAP2/UNP2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
>B< Press Inox	IBP Klauke	UAP3L/UAP4L	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
>B< Press Carbon	Rems	Power-Press	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Non	✓
	Rems	Akku-Press	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Non	✓
	Rothenberger	Romax 3000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Rothenberger	Romax Pressliner/Eco	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Rothenberger	Romax AC-Eco	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Viega	Typ 2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Viega	PT3-AH/EH/H	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Viega	Akku-Presshandy	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Viega	Pressgun 5/4 B/E	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Conel	PM 2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Novopress	EPF1 (à partir de série n°6000)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Novopress	EPF2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Novopress	ACO1/ECO1	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Novopress	ACO/ECO/EPF/ AFP201/202	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Novopress	ACO/ECO/EPF203	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Milwaukee	M18 HPT/BLHPT	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Geberit	PWH 75	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Ridgid	RP 330/340-B/-C	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Virax	Viper® P30+	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Virax	Viper® P25+	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Dimension et type		Mâchoire à sertir	IBP		Rems	Rothenberger	Viega	RIDGID	Conel Novopress* Milwaukee*	VIRAX	
12-35 mm		Profil	KSP4 P77282		Mini V/V45	Compact V/SV	Picco	Compact V	V-PB1	Inserts / Mini V	
>B< Press	Fabricant	Machine à sertir									
>B< Press Gas	IBP Klauke	MAP1	✓ ≤ 28		Non	Non	Non	Non	Non	Non	
>B< Press Solar	IBP Klauke	MAP2L	✓ ≤ 28		Non	Non	Non	Non	Non	Non	
>B< Press Inox	Rems	Mini-Press ACC	Non		✓	Non	Non	Non	Non	Non	
>B< Press Carbon	Rothenberger	Romax Compact	Non		Non	✓ ≤ 28	Non	Non	✓ ≤ 28	✓ ≤ 28	
	Ridgid	100-B / RP 210-B	Non		Non	Non	✓	Non	Non	Non	
	Viega	Picco/Pressgun Picco	Non		Non	Non	✓	Non	Non	Non	
	Conel	PM1	Non		Non	✓ ≤ 28	Non	Non	✓	Non	
	Novopress	AFP101/ACO102	Non		Non	✓ ≤ 28	Non	Non	✓	Non	
	Milwaukee	M12 HPT	Non		Non	✓ ≤ 28	Non	Non	✓	Non	
	Virax	Viper® M21+	Non		Non	✓ ≤ 28	Non	Non	Non	✓ ≤ 28	
	Virax	Viper® ML21+	Non		Non	✓ ≤ 28	Non	Non	Non	✓ ≤ 28	
Dimension et type		Mâchoire à sertir	Rems (64-108mm) Viega (64-108mm)								
		Profil	VF	PT2							
>B< Press XL Copper	Fabricant	Machine à sertir									
(*Merci de contacter notre service technique sur la compatibilité éventuelle d'autres machines)	Rems	Power-Press	✓	✓							
	Rems	Akku-Press	✓	✓							
	Ridgid	Rp 340	✓	✓							
	Viega	Pressgun 5	✓	✓							
	Viega	Pressgun 4E/4B	✓	✓							
	Viega	Type PT3-AH	✓	✓							
	Viega	Type PT3-H/EH	✓	✓							
	Viega	Type 2 (PT2)	✓	✓							
Dimension et type		Mâchoire à sertir	IBP Novopress	Geberit Mapress	Klauke BPxxxLP	Novopress	Rems M				
64 - 108 mm		Profil	M P77300	M	KSP3	M	(PR3-S + Z6 XL)				
>B< Press XL Inox	Fabricant	Machine à sertir									
>B< Press XL Carbon	IBP Novopress	ECO 301	✓	✓	Non	✓	Non				
	Geberit Mapress	ECO 301	✓	✓	Non	✓	Non				
	Klauke	UAP4/4L	Non	Non	✓	Non	Non				
	Novopress	ACO203XL	✓	✓	Non	✓	Non				
	Novopress	ACO/ECO/EPF/AFP3	✓	✓	Non	✓	Non				
	Rems	Power-Press XL ACC	Non	Non	Non	Non	✓				

! Merci de lire systématiquement les notices des fabricants avant d'utiliser leurs machines à sertir et mâchoires

* NOVOPRESS & MILWAUKEE Seules les mâchoires avec le marquage  conviennent

Toutes les informations de compatibilité sont correctes au moment de l'impression du catalogue, mais peuvent être sujettes à des changements sans préavis.
 Pour les dernières informations s'il vous plaît visitez www.conexbanninger.com

Fabricant de raccords depuis 1909 et pionnier du sertissage depuis plus de 30 ans.



National : Nicolas Scapino : 06 22 92 70 14, François Renaudin : 06 76 26 41 05

Responsable National ACR & OEM : ▲ Frederic Jolly : 06 48 08 37 55

■ Steve Doret : 06 18 82 54 72

■ Laurent Briand : 06 43 68 03 29

■ Laurent Masuy : 06 82 65 33 17

■ Nicolas Segala: 07 85 85 44 76

■ Grégory Gnylec : 07 72 32 56 28

Conex Bänninger France. 17, rue de l'Hôtel de Ville - 92200 Neuilly-sur-Seine. Tel : +33 967 579 554

Customer Service : Tel : +34 957469620 | email : salesfrance@ibpgroup.com | web : www.conexbanninger.com