



FICHE TECHNIQUE

Coude mâle Sertipress

Nomenclature de la fiche : FT38
Numéro de version : V4
Date de mise à jour : 10/01/2020

REFERENCES

- RCM812
- RCM212
- RCM216
- RCM220
- RCM425



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 matricage de désignation respective CW617N.

La douille de sertissage est en acier inoxydable.

NORMES / CERTIFICATIONS

Titulaire NF545 : 81325



Certificat
NF





FICHE TECHNIQUE

Coude mâle Sertipress

Nomenclature de la fiche : FT38
 Numéro de version : V4
 Date de mise à jour : 10/01/2020

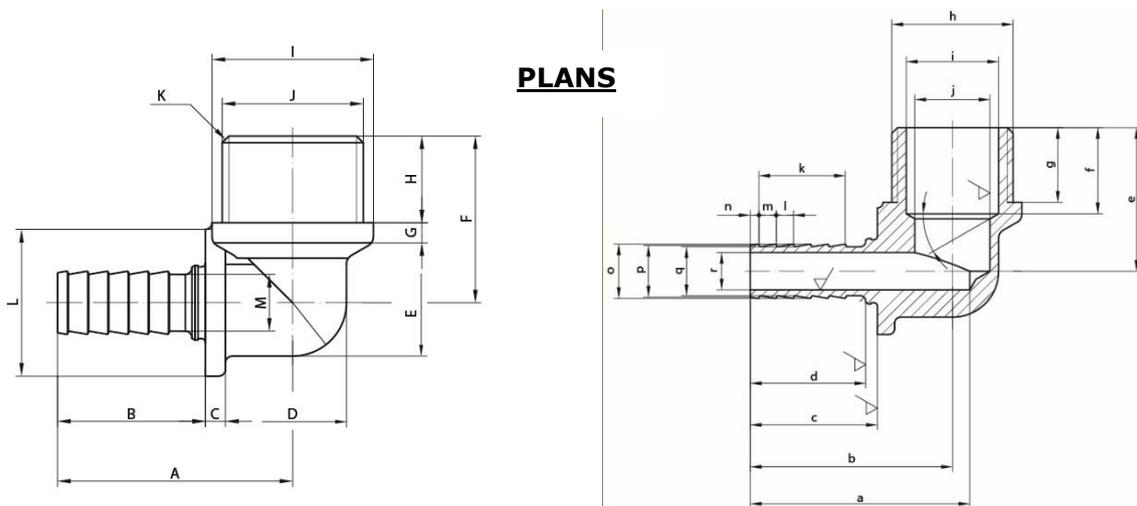
MISE EN OEUVRE

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.



REF	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
RCM812	35	22	3	Ø16	Ø16	25	3	13	Ø24	G3/8"	-	Ø22	Ø8.5
RCM212	35	22	3	Ø16	Ø16	25	3	13	Ø24	G1/2"	-	Ø22	Ø8.5
RCM216	35	22	3	Ø16	Ø16	25	3	13	Ø24	G1/2"	-	Ø22	Ø11.5
RCM220	35	22	3	Ø16	Ø16	26	3	13	Ø24	G1/2"	-	Ø22	Ø14.5
RCM425	38.5	22.5	3+3	Ø22	Ø22	29	4.5	13	Ø28	G3/4"	-	Ø28	Ø18.2

REF	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p	q	r
RCM812	38	35	22	20	26.5		13	G3/8"	Ø11.5	-	15	3	3	1.5	Ø9.6	Ø9	Ø8.5	Ø6.5
RCM212	38	35	22	20	25	15	13	G1/2"	Ø16	Ø12	15	3	3	1.5	Ø9.6	Ø9	Ø8.5	Ø6.5
RCM216	37	35	22	20	25	15	13	G1/2"	Ø16	Ø12	15	3	3	1.5	Ø12.7	Ø12	Ø11.5	Ø9.5
RCM220	35	35	22	20	26	15	13	G1/2"	Ø16	Ø12	15	3	3	1.5	Ø15.9	Ø15	Ø14.5	Ø12
RCM425	38.5	38.5	22.5	20	29	16.5	13	G3/4"	Ø20	Ø17	14	3.5	3.5	1.5	Ø19.95	Ø18.5	Ø18.2	Ø15