



## FICHE TECHNIQUE

### Femelle fixe Sertipress

Nomenclature de la fiche : FT31  
Numéro de version : V4  
Date de mise à jour : 09/01/2020

#### REFERENCES

- RF812
- RF816
- RF212
- RF216
- RF220
- RF416
- RF420
- RF425



#### 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

## Femelle fixe Sertipress

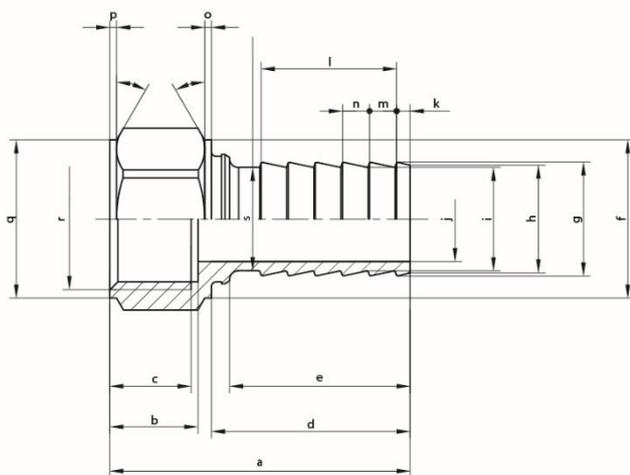
Nomenclature de la fiche : FT31  
 Numéro de version : V4  
 Date de mise à jour : 09/01/2020

### MISE EN OEUVRE

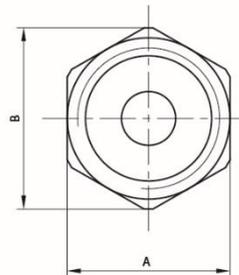
Le montage des raccords ne peut être effectué que sur une partie de tube rectiligne ; il est donc nécessaire de redresser le tube avant d'effectuer l'opération de montage et de sertissage du raccord. La coupure du tube doit s'effectuer à l'aide d'un coupe-tube (lame de scie à proscrire) de façon à obtenir 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     |
|-------|----|-------|
| RF812 | 19 | Ø21.5 |
| RF816 | 19 | Ø21.5 |
| RF212 | 24 | Ø27   |
| RF216 | 24 | Ø27   |
| RF220 | 24 | Ø27   |
| RF416 | 30 | Ø33   |
| RF420 | 30 | Ø33   |
| RF425 | 30 | Ø33   |

| REF   | a    | b    | c   | d    | e  | f     | g      | h   | i     | j    | k   | l  | m   | n   | o | p | q     | r     |
|-------|------|------|-----|------|----|-------|--------|-----|-------|------|-----|----|-----|-----|---|---|-------|-------|
| RF812 | 34   | 10   | 8.5 | 22   | 20 | Ø18.5 | Ø9.6   | Ø9  | Ø8.5  | Ø6.5 | 1.5 | 15 | 3   | 3   | 1 | 1 | Ø18.5 | G3/8" |
| RF816 | 34   | 10   | 8.5 | 22   | 20 | Ø18.5 | Ø12.7  | Ø12 | Ø11.5 | Ø9.5 | 1.5 | 15 | 3   | 3   | 1 | 1 | Ø18.5 | G3/8" |
| RF212 | 37   | 13   | 12  | 22   | 20 | Ø23.5 | Ø9.6   | Ø9  | Ø8.5  | Ø6.5 | 1.5 | 15 | 3   | 3   | 1 | 1 | Ø23.5 | G1/2" |
| RF216 | 37   | 13   | 12  | 22   | 20 | Ø23.5 | Ø12.7  | Ø12 | Ø11.5 | Ø9.5 | 1.5 | 15 | 3   | 3   | 1 | 1 | Ø23.5 | G1/2" |
| RF220 | 37   | 13   | 12  | 22   | 20 | Ø23.5 | Ø15.9  | Ø15 | Ø14.5 | Ø9.5 | 1.5 | 15 | 3   | 3   | 1 | 1 | Ø23.5 | G1/2" |
| RF416 | 35   | 10.5 | 9   | 22   | 20 | Ø30   | Ø12.7  | Ø12 | Ø11.5 | Ø9.5 | 1.5 | 15 | 3   | 3   | - | - | Ø23.5 | G1/2" |
| RF420 | 35   | 10.5 | 9   | 22   | 20 | Ø30   | Ø15.9  | Ø15 | Ø14.5 | Ø12  | 1.5 | 15 | 3   | 3   | - | - | Ø30   | G3/4" |
| RF425 | 35.5 | 10.5 | 9   | 22.5 | 20 | Ø30   | Ø19.95 | -   | Ø18.2 | Ø15  | 1.5 | 14 | 3.5 | 3.5 | - | - | Ø30   | G3/4" |