



FICHE TECHNIQUE

Manchon inégal Sertipress

Nomenclature de la fiche : FT29
Numéro de version : V4
Date de mise à jour : 09/01/2020

REFERENCES

- RMA1216
- RMA1220
- RMA1620
- RMA1625
- RMA2520



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

Manchon inégal Sertipress

Nomenclature de la fiche : FT29
Numéro de version : V4
Date de mise à jour : 09/01/2020

MISE EN OEUVRE

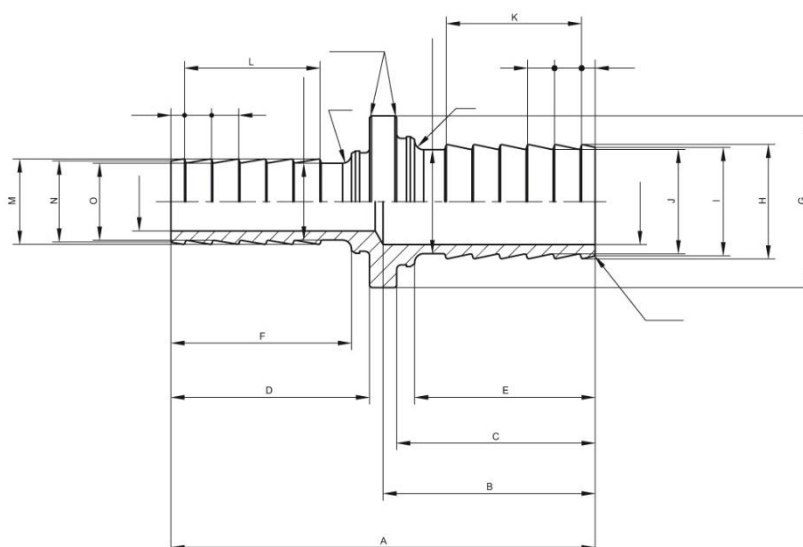
Le montage des raccords ne peut être effectué que sur une partie de tube rectiligne ; il est donc nécessaire de redresser le tube avant d'effectuer l'opération de montage et de sertissage du raccord. La coupure du tube doit s'effectuer à l'aide d'un coupe-tube (lame de scie à proscrire) de façon à obtenir 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	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
RMA1216	47	23.5	22	22	20	20	Ø19	Ø12.7	Ø12	Ø11.5	15	15	Ø9.6	Ø9	Ø8.5
RMA1220	47	22	20	22	20	20	Ø24	Ø15.9	Ø15	Ø14.5	22	15	Ø9.6	Ø9	Ø8.5
RMA1620	47	23.5	22	22	20	20	Ø24	Ø15.9	Ø15	Ø14.5	15	15	Ø12.7	Ø12	Ø11.5
RMA1625	47.5	22.5	22	22	20	20	Ø30	Ø19.95	-	Ø18.2	14	15	Ø12.7	Ø12	Ø11.5
RMA2520	48	24	22.5	22	20	20	Ø30	Ø19.95	-	Ø18.2	14	15	Ø15.9	Ø15	Ø14.5