



FICHE TECHNIQUE

Té inégal Sertipress

Nomenclature de la fiche : FT43
Numéro de version : V4
Date de mise à jour : 10/01/2020

REFERENCES

- RT161212
- RT161612
- RT161216
- RT162016
- RT201212
- RT201216
- RT201220
- RT201616
- RT201620
- RT202016
- RT252025



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.

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.



FICHE TECHNIQUE

Té inégal Sertipress

Nomenclature de la fiche : FT43
Numéro de version : V4
Date de mise à jour : 10/01/2020

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

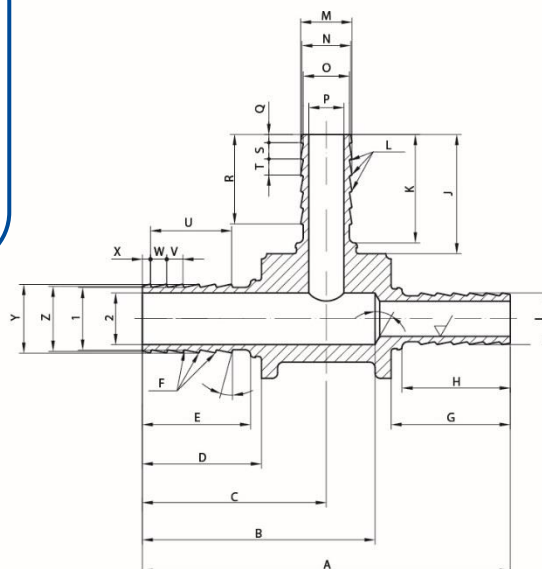
Titulaire NF545 : 81325



Certificat
NF



PLANS



REF	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
RT161212	68	43	34	22	20	R0.2	22	20	Ø9.6	22	20	R0.2	Ø9.6	Ø9
RT161612	68	43	34	22	20	R0.2	22	20	Ø9.6	22	20	R0.2	Ø12.7	Ø9.5
RT161216	68	43	34	22	20	R0.2	22	20	Ø12.7	22	20	R0.2	Ø9.6	Ø9
RT162016	68	43	34	22	20	R0.2	22	20	Ø12.7	22	20	R0.2	Ø15.9	Ø15
RT201212	68	43	34	22	20	R0.2	22	20	Ø9.6	22	20	R0.2	Ø9.6	Ø9
RT201216	68	43	34	22	20	R0.2	22	20	Ø12.7	22	20	R0.2	Ø9.6	Ø9
RT201220	68	43	34	22	20	R0.2	22	20	Ø15.9	22	20	R0.2	Ø9.6	Ø9
RT201616	68	43	34	22	20	R0.2	22	20	Ø12.7	22	20	R0.2	Ø12.7	Ø12
RT201620	70	46	35	22	20	R0.2	22	20	Ø15.9	22	20	R0.2	Ø12.7	Ø12
RT202016	70	46	35	22	20	R0.2	22	20	Ø12.7	22	20	R0.2	Ø15.9	Ø15
RT252025	76		38	22.5	20	R0.2	22.5	20	Ø19.95	22	20	R0.2	Ø15.9	Ø15

REF	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	1	2
RT161212	Ø8.5	Ø6.5	1.5	15	3	3	15	3	3	1.5	Ø12.7	Ø12	Ø11.5	Ø9.5
RT161612	Ø11.5	Ø9.5	1.5	15	3	3	15	3	3	1.5	Ø12.7	Ø12	Ø11.5	Ø9.5
RT161216	Ø8.5	Ø6.5	1.5	15	3	3	15	3	3	1.5	Ø12.7	Ø12	Ø11.5	Ø9.5
RT162016	Ø14.5	Ø12	1.5	15	3	3	15	3	3	1.5	Ø12.7	Ø12	Ø11.5	Ø9.5
RT201212	Ø8.5	Ø6.5	1.5	15	3	3	15	3	3	1.5	Ø15.9	Ø15	Ø14.5	Ø12
RT201216	Ø8.5	Ø6.5	1.5	15	3	3	15	3	3	1.5	Ø15.9	Ø15	Ø14.5	Ø12
RT201220	Ø8.5	Ø6.5	1.5	15	3	3	15	3	3	1.5	Ø15.9	Ø15	Ø14.5	Ø12
RT201616	Ø11.5	Ø9.5	1.5	15	3	3	15	3	3	1.5	Ø15.9	Ø15	Ø14.5	Ø12
RT201620	Ø11.5	Ø9.5	1.5	15	3	3	15	3	3	1.5	Ø15.9	Ø15	Ø14.5	Ø12
RT202016	Ø14.5	Ø12	1.5	15	3	3	15	3	3	1.5	Ø15.9	Ø15	Ø14.5	Ø12
RT252025	Ø14.5	Ø12	1.5	15	3	3	14	3.5	3.5	1.5	Ø19.95	Ø18.5	Ø18.2	Ø15