

RACCORDS EN LAITON AC-FIX PRESS-MULTI POUR TUBES MULTICOUCHE

Les raccords AC-FIX PRESS-MULTI sont en laiton de décolletage CuZn39Pb3 (CW614N) et en laiton de matriçage CuZn40Pb2 (CW617N) de haute qualité. Les bagues sont en acier inoxydable. Pour des raisons esthétiques, la surface du raccord est nickelée sauf les parties du raccord qui sont en contact avec l'eau.

Les raccords AC-FIX PRESS-MULTI sont fabriqués selon la norme UNE-EN-1254-1/3:1999 norme de référence pour les raccords en cuivre et alliages en cuivre de cobre, et selon la norme UNE-EN-ISO 21003:2008, norme de référence pour systèmes de canalisation multicouche pour installations d'eau chaude et froide à l'intérieur des bâtiments. Notre processus de fabrication est certifié ISO 9001 par DQS d'Allemagne (IQNet).

Ils sont compatibles avec tous les tubes multicouche présentant les diamètres suivants:

Ø ext. x Épaisseur (mm)	Ø ext. x Épaisseur (mm)
16 x 2	40 x 4
18 x 2	50 x 4,5
20 x 2	63 x 6
25 x 2,5	
32 x 3	



Les tubes doivent être fabriqués selon la norme UNE-EN- ISO 21003..

Ces raccords ont été étudiés pour une plus grande facilité, rapidité et sûreté à l'assemblage::

- **Raccords DN 16-32 conçus pour le sertissage avec inserts U, H, RF et RFz.**
- **Raccords DN 40, 50 et 63 conçus pour le sertissage avec inserts type U.**

- Les joints toriques de nos raccords sont en EPDM de haute qualité et conforme à la norme allemande DVGW-W534. Il s'agit d'une norme spécifique aux joints (O-Rings) qui vont être utilisés sur les raccords de type PRESS et qui seront en contact avec l'eau chaude. Cette norme inclue un ensemble d'essais de compression en eau à 110°C pendant 3000h avec un contrôle des valeurs toutes les 1000h. Le but de ce test est d'évaluer le comportement du matériel pendant une période significative de temps. La valeur maximale de compression admissible est de 40%. Nos joints toriques ont une valeur de compression inférieure à 40%, dénotant leur résistance élevée.
- La bague dispose d'orifices permettant de contrôler que le tube a été inséré au maximum (position correcte).
- L'anneau porte-bague en plastique permet un assemblage rapide et commode tout en optimisant le positionnement de la mâchoire au moment du sertissage. Cet anneau évite également que les différents métaux du raccord et du tube soient en contact (protection diélectrique)
- Toutes les pièces filetées sont hexagonales de façon à permettre l'utilisation d'une clef assurant le maintien de la pièce lors du serrage..
- Ces raccords absorbent de manière fiable les variations de dimensions des tubes qui peuvent être occasionnées par des tolérances de fabrication ou par des différences de températures des fluides transportés
- Pas d'incrustations (sédiments) et résistance à la corrosion interne et externe.
- Sûreté à l'assemblage: le raccord a 2 joints toriques (O-Ring). L'étanchéité obtenue est permanente et le système est apte pour être encastré dans du mortier. Les raccords peuvent être soumis immédiatement à la pression une fois le montage correctement réalisé.

OUTILLAGE

- Rapport qualité et sûreté élevé.
- Utilisation optimale.
- Systèmes évitant à 100% le risque de fuite.
- Gamme complète de pièces de rechange en stock.

IMPORTANT

Nous recommandons ne pas utiliser de filasse. Si du Téflon (PTFE) est utilisé, nous recommandons de faire 8 à 10 tours. Il est préférable ne pas recouvrir le premier filetage. Lors de l'assemblage, il faut s'assurer que les connexions ne soient pas soumises à une tension mécanique excessive car dans le temps cela pourrait provoquer une rupture des pièces et occasionner des fuites. Nous recommandons que le couple de serrage des pièces filetées et taraudées ne soit pas supérieur à 30 Nm.

ESSAI DE PRESSION

L'installation finale avec les tuyaux à vue (avant d'être caché par de la maçonnerie, matériaux de remblayage ou matériau isolant) doit être soumis à l'essai de pression hydrostatique de réseaux de pipeline conformément à règlements locaux. Après l'essai de pression, les conduites des installations d'eau potable devraient être à fond lavées.

DOMAINE D'EMPLOI

Ces raccords sont aptes pour être utilisés avec des tubes multicouche dans les applications suivantes définies dans la norme ISO 21003:2008:

Classe d'application	Température de calcul (TD) °C	Temps à TD (Années)	Tmax °C	Temps à Tmax (Années)	Tmal °C	Temps à Tmal (heures)	Domaine d'emploi habituel
1	60	49	80	1	95	100	Distribution d'eau chaude (60°C)
2	70	49	80	1	95	100	Distribution d'eau chaude (70°C)
4	20 plus cumulatif 40 plus cumulatif 60	2,5 20 25	70	2,5	100	100	Plancher chauffant et radiateurs à basse température
5	20 plus cumulatif 60 plus cumulatif 80	14 25 10	90	1	100	100	Radiateurs à haute température

TD: Température de calcul (travail)

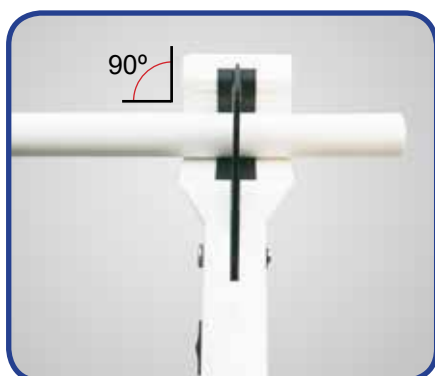
Tmax: Température maximale

Tmal: Température de disfonctionnement

Quand pour une application il apparait plus d'une température de calcul (travail), les temps doivent être accumulés. (Ex.: le profil de la température de calcul (travail) pour 50 ans de la classe 5 est: 20°C pendant 14 ans, suivi de 60°C pendant 25 ans, 80°C pendant 10 ans, 90°C pendant 1 an et 100°C pendant 100h).

L'eau utilisée pour les installations devra provenir du réseau d'approvisionnement.

ÉTAPES D'ASSEMBLAGE DN 16 À 32



1. Couper le tube perpendiculairement à son axe.



2. Calibrer et chanfreiner l'extrémité du tube sur laquelle le raccord va être introduit. Cette étape est important pour ne pas endommager les joints toriques. Le calibre AC-FIX calibre l'intérieur et l'extérieur du tube.



3. Introduire le raccord et sa bague dans le tube. Le tube doit se voir au travers des orifices de la bague en acier inoxydable.



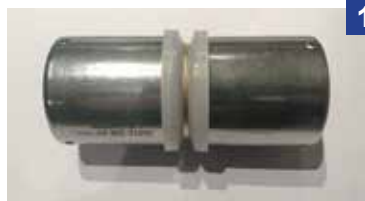
4. Positionner la mâchoire jusqu'à buter contre l'anneau porte-bague et serrer.

Important:

Les raccords AC-FIX PRESS-MULTI peuvent être sertis avec des mâchoires ou inserts type "U", "H", "RF" et "RFz". Pour le sertissage avec des mâchoires ou inserts type "TH", consulter notre département technique.

ÉTAPES D'ASSEMBLAGE DN 40, 50 ET 63

**GRAND
DIAMÈTRE**



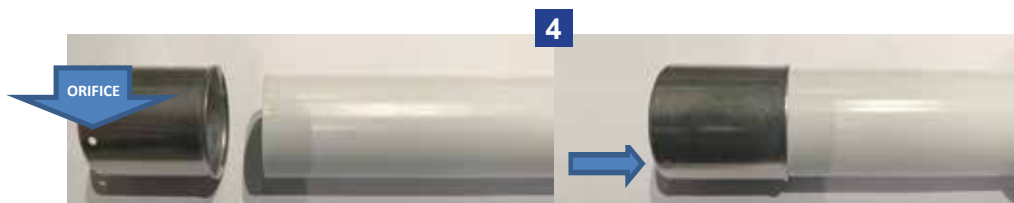
Lorsque l'ouverture du sachet, vous verrez que la position de réglage est celle de l'image. Les trous indicateurs sont sur l'extrémité extérieure de la bague d'acier inoxydable.



Lorsque vous utilisez le raccord, retirez tout d'abord les bagues tirant et tournant vers le bas, comme sur l'image, en vous assurant que lorsque vous tirez sur la bague, le porte-bague en plastique ne se détache pas du corps du raccord.



Le tube doit être bien coupé et perpendiculairement à son axe. Ensuite utilisez le calibre pour calibrer et chanfreiner le tube.



Placez la bague sur tube et assurez-vous que l'orifice indicateur est à son extrémité.

Assurez-vous que le tube est bien inséré jusqu'à la fin de la bague. Le tube doit se voir à travers des orifices de la bague en acier inoxydable.



Insérez ensuite le corps du raccord dans le tube avec la bague. Insérez-le soigneusement et vérifiez visuellement que les joints toriques ne sont pas endommagés lors du montage.



Assurez-vous que vous pouvez voir le tube à travers des trous d'indicateur et que le corps du raccord est complètement inséré.



Sertir avec mâchoires ou inserts type U. Positionner la mâchoire jusqu'à buter contre le porte-bague en plastique et sertir. Le porte-bague en plastique ne doit pas être serti.