



Utilisation/Avantages

Confection des lignes cuivre sur chantier sans matériel spécifique : Serrage avec 2 clés

Utiliser des couronnes de cuivre en 0,8mm (1/4-3/8-1/2)-1mm (5/8-3/4) pour les raccords à sertir (ref. TIB, TIK pages 9-10-11)

Les raccords FLARE A SERTIR par leur simplicité de montage et leur fiabilité, constituent la meilleure solution technique en assurant une totale protection de l'environnement.

RACCORDS FLARE A SERTIR



Caractéristiques

- Laiton à sertir par vissage
- Conformes aux normes : **EN378/1 et EN378/2** et préconisations du CEN des appareils frigorifiques
- Pressions d'essai : **150 bars**

OUTIL



Caractéristiques

- OUTIL DE RECALIBRAGE
- Outil contenant les 4 embouts de recalibrage
- Permet de recalibrer l'extrémité du tube cuivre en enfonçant à la main l'embout dans le cuivre vous recalibrez le tube en lui rendant son diamètre intérieur d'origine. Embout 3/4 en option

MONTAGE ET RECOMMANDATIONS

- 1 Couper le tube cuivre avec un coupe tube et ébavurer.
- 2 Placer l'écrou sur le tube cuivre.
- 3 Recalibrer l'intérieur du tube avec l'outil en utilisant le marteau si nécessaire
- 4 Introduire la douille dans le tube cuivre
- 5 Placer la bague sur le tube.
- 6 Visser la partie FLARE mâle sur l'écrou et serrer l'ensemble à la main jusqu'en butée
- 7 Serrer à la clé 1,5 tour.
- 8 Desserrer légèrement pour libérer les tensions.
- 9 Serrer 1/4 de tour à la clé pour le montage définitif.

Ep. Cuivre

Multiple de Cde	mm	Ø	Référence
10	0,8	1/4	FT14
10	0,8	3/8	FT38
10		1/2	FT12
10		5/8	FT58
10		3/4	FT34

Multiple de Cde	Référence
1	OS1458
1	OS34

Référence	Préssion	Ø mm/pouce	clé	Cple serrage (Nm)	T°C
FT14	90 bars	6,35 1/4	16	14-18	-20/120
FT38	90 bars	9.53 3/8	21	33-42	-20/120
FT12	90 bars	12.70 1/2	24	50-62	-20/120
FT58	90 bars	15.88 5/8	27	63-77	-20/120
FT34	90 bars	19.05 3/4	34	110-130	-20/120