



## FICHE TECHNIQUE

### Coude Sertipress

Nomenclature de la fiche : FT33  
Numéro de version : V4  
Date de mise à jour : 10/01/2020

#### REFERENCES

- RC12
- RC16
- RC20
- RC25



#### 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





# FICHE TECHNIQUE

## Coude Sertipress

Nomenclature de la fiche : FT33  
 Numéro de version : V4  
 Date de mise à jour : 10/01/2020

### MISE EN OEUVRE

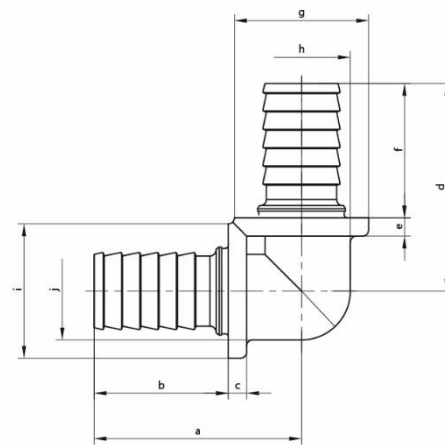
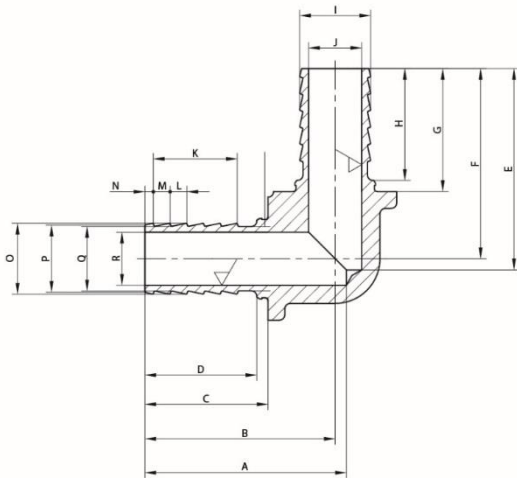
Le montage des raccords ne peut être effectué que sur une partie de tube rectiligne ; il est donc nécessaire de redresser le tube avant d'effectuer l'opération de montage et de sertissage du raccord. La coupure du tube doit s'effectuer à l'aide d'un coupe-tube (lame de scie à proscrire) de façon à obtenir 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
RC12	34	33	22	20	34	33	22	20	Ø9.6
RC16	34	33	22	20	34	33	22	20	Ø12.7
RC20	36	35	22	20	36	35	22	20	Ø15.9
RC25	38	-	22.5	20	38	-	22.5	20	Ø19.95
REF	J	K	L	M	N	O	P	Q	R
RC12	Ø6.5	15	3	3	1.5	Ø9.6	Ø9	Ø8.5	Ø6.5
RC16	Ø9.5	15	3	3	1.5	Ø12.7	Ø12	Ø11.5	Ø9.5
RC20	Ø12	15	3	3	1.5	Ø15.9	Ø15	Ø14.5	Ø12
RC25	Ø15	14	3.5	3.5	1.5	Ø19.95	Ø18.2	-	Ø15

a	b	c	d	e	f	g	h	i	j
33	22	3	34	3	22	Ø20	Ø14	Ø20	Ø14
33	22	3	34	3	22	Ø20	Ø14	Ø20	Ø14
35	22	3	35	3	22	Ø22	Ø16	Ø22	Ø16
38	22.5	3	-	3	22.5	Ø28	Ø20	Ø28	Ø20