



FICHE TECHNIQUE

Té femelle Sertipress

Nomenclature de la fiche : FT44
Numéro de version : V4
Date de mise à jour : 10/01/2020

REFERENCES

- RTF212
- RTF216
- RTF220



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



Certificat
NF





FICHE TECHNIQUE

Té femelle Sertipress

Nomenclature de la fiche : FT44
 Numéro de version : V4
 Date de mise à jour : 10/01/2020

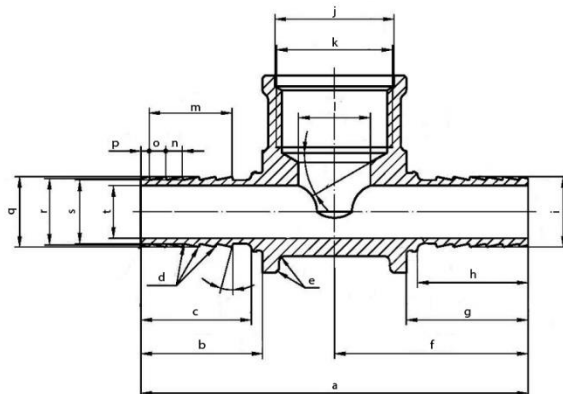
MISE EN OEUVRE

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 | j | k | l | m | n | o | p | q | r | s | t |
|--------|----|----|----|------|----|----|----|----|-------|-------|-------|-----|----|---|---|-----|-------|-----|-------|------|
| RTF212 | 70 | 22 | 20 | R0.2 | R1 | 35 | 22 | 20 | Ø9.6 | Ø21.5 | G1/2" | Ø12 | 15 | 3 | 3 | 1.5 | Ø9.6 | Ø9 | Ø8.5 | Ø6.5 |
| RTF216 | 70 | 22 | 20 | R0.2 | R1 | 35 | 22 | 20 | Ø12.7 | Ø21.5 | G1/2" | Ø12 | 15 | 3 | 3 | 1.5 | Ø12.7 | Ø12 | Ø11.5 | Ø9.5 |
| RTF220 | 70 | 22 | 20 | R0.2 | R1 | 35 | 22 | 20 | Ø15.9 | Ø21.5 | G1/2" | Ø12 | 15 | 3 | 3 | 1.5 | Ø15.9 | Ø15 | Ø14.5 | Ø12 |

| REF | A | B | C | D | E | F | G |
|--------|-----|----|----|---|-------|----|----|
| RTF212 | Ø16 | 24 | 16 | 2 | G1/2" | 14 | 13 |
| RTF216 | Ø16 | 24 | 16 | 2 | G1/2" | 14 | 13 |
| RTF220 | Ø16 | 24 | 16 | 2 | G1/2" | 14 | 13 |

