



FICHE TECHNIQUE

Nomenclature de la fiche : FT36
Numéro de version : V4
Date de mise à jour : 09/05/19

Coude écrou tournant Sertipress

REFERENCES

- RCE812
- RCE212
- RCE216
- RCE220
- RCE416
- RCE420
- RCE425



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

Nomenclature de la fiche : FT36
 Numéro de version : V4
 Date de mise à jour : 09/05/19

Coude écrou tournant Sertipress

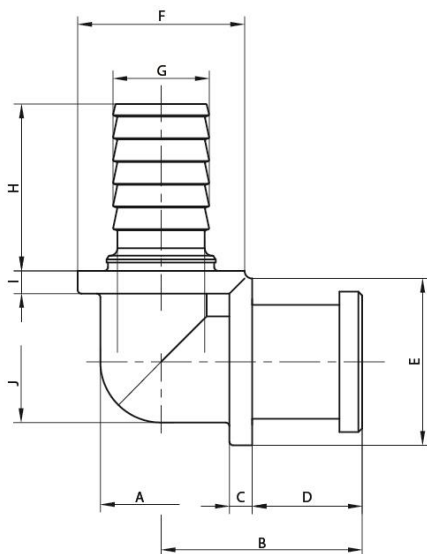
MISE EN OEUVRE

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.

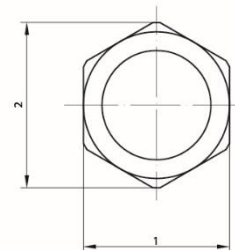
Les assemblages doivent être réalisés comme suit :

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



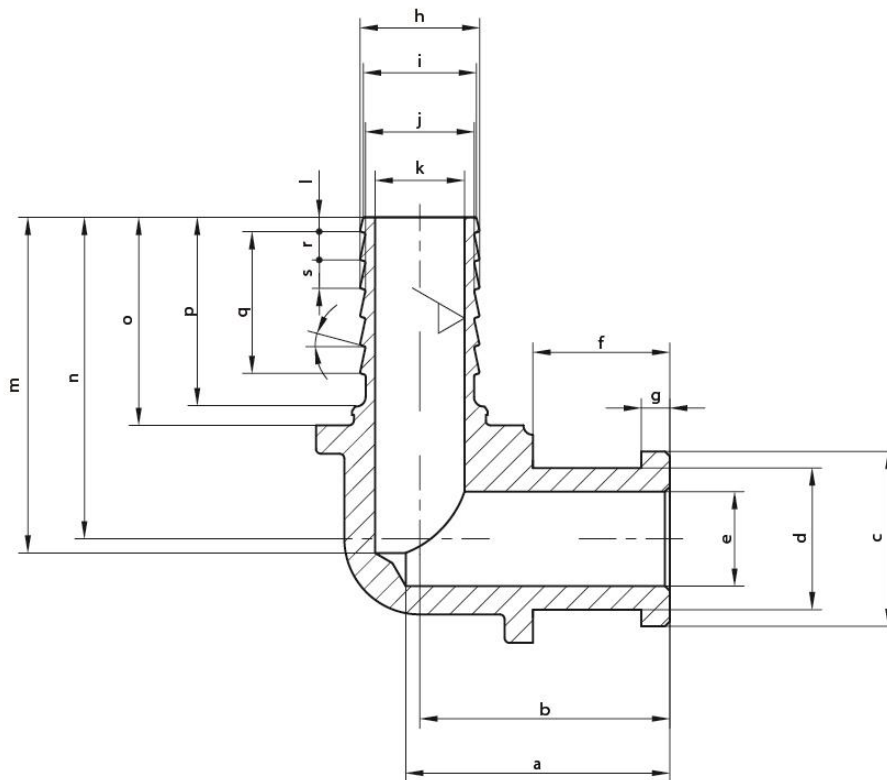
REF	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	1	2
RCE812	Ø16	26.5	3	14.5	Ø22	Ø22	Ø	22	3	Ø16	21	Ø23.5
RCE212	Ø14	26.5	3	14.5	Ø20	Ø20	Ø9.6	22	3	Ø14	26	Ø29.5
RCE216	Ø14	26.5	3	14.5	Ø20	Ø20	Ø12.7	22	3	Ø14	26	Ø29.5
RCE220	Ø16	27.5	3	14.5	Ø22	Ø22	Ø15.9	22	3	Ø16	26	Ø29.5
RCE416	Ø22	32	3	16	Ø28	Ø28	Ø12.7	22	3	Ø22	32	Ø36
RCE420	Ø22	32	3	16	Ø28	Ø28	Ø15.9	22	3+3	Ø22	32	Ø36
RCE425	Ø22	32	3	16	Ø28	Ø28	Ø19.95	22.5	3+3	Ø22	32	Ø36



FICHE TECHNIQUE

Nomenclature de la fiche : FT36
 Numéro de version : V4
 Date de mise à jour : 09/05/19

Coude écrou tournant Sertipress



REF	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p	q	r	s
RCE812	-	26.5	-	Ø9.6	Ø6.5	14.5	3	Ø9.6	Ø9	Ø8.5	Ø6.5		36	34	22	20	15	3	3
RCE212	28	26.5	Ø18.5	Ø15	Ø10	14.5	3	Ø9.6	Ø9	Ø8.5	Ø6.5	1.5	-	33	22	20	15	3	3
RCE216	28	26.5	Ø18.5	Ø15	Ø10	14.5	3	Ø12.7	Ø12	Ø11.5	Ø9.5	1.5	34	33	22	20	15	3	3
RCE220	28.5	27.5	Ø18.5	Ø15	Ø10	14.5	3	Ø15.9	Ø15	Ø14.5	Ø12	1.5	-	35	22	20	15	3	3
RCE416	34	32	Ø24	Ø21	Ø16	-	3	Ø12.7	Ø12	Ø11.5	Ø9.5	1.5	-	38	22	20	15	3	3
RCE420	34	32	Ø24	Ø21	Ø16	-	3	Ø15.9	Ø15	Ø14.5	Ø12	1.5	-	38	22	20	15	3	3
RCE425	34	32	Ø24	Ø21	Ø16	-	3	Ø19.95	Ø18.2	-	Ø15	1.5	-	38.5	22.5	20	14	3.5	3.5