Raccords pour tube Pe-X



Gold-Fix

Fiche technique SÉRIE 3400 GOLD-FIX

Raccords à sertissage axial pour tube PE-X et multicouche

GENERAL FITTINGS
YOUNIQUE · ITALIAN

Sommaire

PRÉSENTATION 3
AVANTAGES 3
DOMAINES D'APPLICATION ET PERFORMANCES 4
COMPOSANTS ET MATÉRIAUX 5
TUBES COMPATIBLES 5
RÈGLEMENTS 6
DIAMÈTRE DU TUBE - FRAISES ET MÂCHOIRES 7
CERTIFICATIONS 7
AVERTISSEMENTS 8
INSTRUCTIONS DE MONTAGE 9

SÉRIE 3400

Raccords à sertissage axial pour tube PE-X et multicouche

Gold-Fix



PRÉSENTATION

Les raccords à sertir axiaux de la série 3400 GOLDFIX peuvent être utilisés pour la fourniture d'eau chaude et froide dans les systèmes d'eau sanitaire, les systèmes de chauffage par radiateurs et panneaux radiants, les systèmes de refroidissement par panneaux radiants, les systèmes d'air comprimé, les systèmes de transport de produits chimiques ou pétroliers (sous réserve de vérification par le bureau technique de General Fittings).

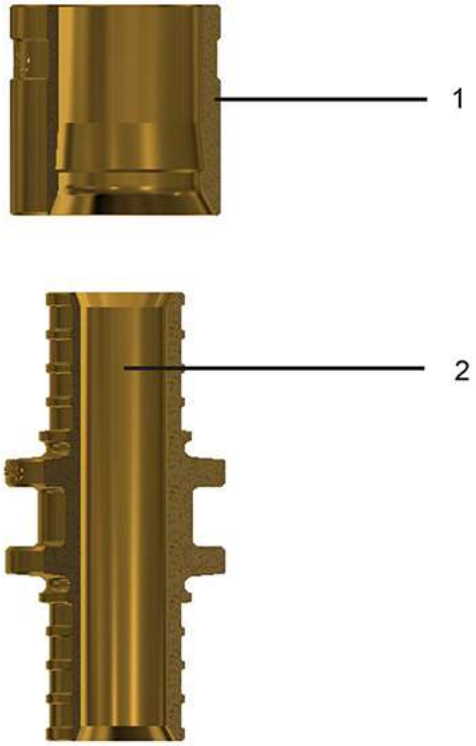
AVANTAGES

- Offre complète
- Un système unique pour l'eau potable et le chauffage
- Installation efficace : possibilité de créer des systèmes en série et en anneau avec fixation murale pour assurer une meilleure distribution et un meilleur échange d'eau
- Installation rapide et facile, même avec un équipement manuel
- Installation sûre : raccordement étanche, sans points de stagnation et sans nécessiter autres joints
- Un débit d'eau plus élevé et donc des pertes de charge plus faibles
- Utilisable pour les tubes PEX et multicouche
- Utilisation de matières premières de haute qualité [UBA LIST]
- Grande fiabilité dans le temps
- Traitement thermique de la douille qui garantit une plus grande plasticité, une plus grande capacité de déformation et moins de casses en cours de fonctionnement

DOMAINES D'APPLICATION ET PERFORMANCES

Applications		T. min.	T. max	T. de système	Press.max
	eau potable	-20°C	+110°C	-20°C/+95°C	10 bar
	eau chaude sanitaire	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar
	refroidissement	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar
	radiateurs	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar
	chauffage au sol	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar
	irrigation	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar
	air comprimé	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar
	-20 °C(uniquement avec antigel glycol en% max 30%)				

COMPOSANTS ET MATÉRIAUX



LÉGENDE		COMPOSANTS	MATÉRIAUX
	1	Douille	Laiton CW612N - UNI EN 12164
	2	Corps	Laiton CW617N/CW612N - UNI EN 12165

TUBES COMPATIBLES

Les raccords de la série 3400 GOLDFIX peuvent être utilisés avec des tubes en polyéthylène réticulé PE-Xa et avec des tubes multicouche avec âme en aluminium.
Pour la liste complète et les caractéristiques des tubes fournis par General Fittings, veuillez vous référer au catalogue officiel ou consulter le site www.generalfittings.it

RÈGLEMENTS

• UNI EN ISO 21003-3
Les raccords sont conformes à la norme UNI EN ISO 21003-3 : « Systèmes de canalisations multicouches pour installations d'eau chaude et froide à l'intérieur des bâtiments»

• UNI EN ISO 15875-3
Les raccords sont conformes à la norme UNI EN ISO 15875-3 : « Systèmes de canalisations en plastique pour les installations d'eau chaude et froide - Polyéthylène réticulé (PE-X) »

• UNI EN 1254-3
Les raccords sont conformes à la norme UNI EN 1254-3 : « Raccords à compression pour tuyaux en plastique»

• UNI EN 10226-1
Tous les filetages sont conformes à la norme UNI EN 10226-1 : « Filetages de tuyauterie pour raccordement avec étanchéité dans le filet »

• Décret Ministériel 174 (06/04/2004)
Les matériaux utilisés sont conformes au décret ministériel n° 174 du 06/04/2004 [Règlement relatif aux matériaux et objets pouvant être utilisés dans les installations fixes pour la collecte, le traitement, l'adduction et la distribution des eaux usées]

• Conforme à 4MS, liste UBA (groupe BC), DIN 50930/6 Dir. 2011/65/UE, 6C Annexe III (RhOSII). La liste UBA sera progressivement remplacée et complétée par le nouveau système européen de la « liste positive européenne » (EU Positive List) géré par l'ECHA, même si les produits certifiés UBA pourront continuer à être utilisés conformément aux délais transitoires prévus par la directive européenne sur l'eau potable (DWD 2020/2184).

DIAMÈTRE DU TUBE - FRAISES ET MÂCHOIRES

Pe-X		
Ø tube	Ébaveur	Mâchoir
16 x 2.2	RH-HIS	RE 16
20 x 2.8	RH-HIS	RE 20
25 x 3.5	RH-HIS	RE 25
32 x 4.4	RH-HIS	RE 32
40 x 5.5	RH-HIS	RE 40

Multicouche		
Ø tube	Ébaveur	Mâchoir
16.2 x 2.6	RH-MKV	RE 16
20 x 2.9	RH-MKV	RE 20
25 x 3.7	RH-MKV	RE 25
32 x 4.7	RH-MKV	RE 32
40 x 6	RH-MKV	RE 40

CERTIFICATIONS

ÉTAT	CERTIFICATION	ÉTAT	CERTIFICATION	ÉTAT	CERTIFICATION

AVERTISSEMENTS



Les instructions suivantes s'appliquent aux systèmes définis pour les raccords GOLDFIX et les tubes PE-Xa (tailles 16-20-25-32-40) avec barrière anti-oxygène ou les systèmes avec tubes multicouche PE-X/Al/PE-X (tailles 16-20-25-32-40).

Utilisez toujours les machines et les équipements définis dans le catalogue général de General Fittings.

Le sens de la douille n'est PAS réversible. Le marquage de la douille doit toujours se faire dans le sens inverse de l'insertion du tube.

Le tube General Fittings PE-Xa est équipé d'une barrière contre l'intrusion d'oxygène. Cependant, la barrière anti-oxygène n'est pas aussi flexible que le tube en polyéthylène et pourrait se déchirer pendant la phase d'expansion du tube, surtout à basse température. Toutefois, cela n'affecte pas la sécurité et la garantie d'étanchéité.
Si la phase d'expansion se déroule trop rapidement et à des températures inférieures à zéro, la couche du tube PE-Xa, au-delà de la barrière anti-oxygène, peut également être endommagée et déchirée. Dans ce cas, il est nécessaire de retirer la partie endommagée du tube et de répéter l'opération.

Machine manuelle et machine à entraînement électrique : la machine manuelle est applicable aux systèmes PE-Xa dans les tailles 16-20-25-32 et aux systèmes PE-Xc/Al/PE-Xc dans les tailles -16-20.
La machine à entraînement électrique est applicable aux systèmes PE-Xa dans les tailles 16-20-25-32-40 et aux systèmes PE-Xc/Al/PE-Xc dans les tailles 16-20-25-32-40.

Le tube General Fittings PE-Xa est équipé d'une barrière contre l'intrusion d'oxygène. Cependant, la barrière anti-oxygène n'est pas aussi flexible que le tube en polyéthylène et pourrait se déchirer pendant la phase d'expansion du tube, surtout à basse température. Toutefois, cela n'affecte pas la sécurité et la garantie d'étanchéité.

Pour des informations techniques sur les produits, veuillez contacter directement le bureau technique de General Fittings Spa.

INSTRUCTIONS DE MONTAGE

Avant de couper le tube, vérifiez que le tube ne présente aucun défaut de surface et que le marquage est lisible et complet dans toutes ses parties



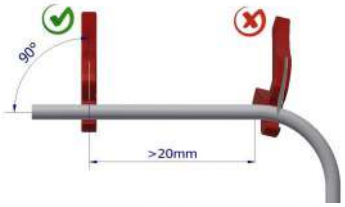
Vérifiez toujours que la lame de la cisaille est parfaitement aiguisée et coupante, sans bosses ni parties endommagées



À l'aide d'un outil spécial coupe tubes [code TT50.00], coupez perpendiculairement à l'axe du tube.



La coupe doit toujours être effectuée sur le côté droit du tube à une distance minimale de 150 mm du raccord précédent ou à une distance minimale de 20 mm de l'extrémité du rayon de courbure du tube.
La coupe doit être propre, sans bavures à l'intérieur ou à l'extérieur du tube.



Vérifiez que l'expandeur n'est pas endommagé et qu'il se visse jusqu'à la butée. Une fois que l'expandeur est vissé, il ne doit pas se dévisser car le tube tourne sur l'expandeur. Vérifiez que l'outil utilisé est correct et défini pour le tube que nous allons assembler. Insérez l'expandeur sans forcer et parallèlement à l'axe du tube.



Inserire la bussola sul tubo, verificando che la marcatura sia opposta al taglio del tubo e che tra la fine del tubo e la bussola ci sia una distanza doppia rispetto alla bussola.



Agrandir le tube progressivement et uniformément sanschauffer les parties déformées. Les températuresrecommandées dans la phase d'évasement à froidpeuvent varier de -10 °C à 50 °C.
REMARQUE : selon le type de tube, utilisez l'ébaveurapproprié.



L'opération d'expansion doit être répétée au moins une deuxième fois en faisant pivoter l'équipement de 30°. Si l'intérieur du tube n'est pas parfaitement cylindrique, répétez les opérations décrites ci-dessus.



Coupez tout tube qui n'a pas une circularité régulière après expansion et jetez le morceau de tube non conforme. Remplacez les expandeurs qui sont endommagés ou qui ne permettent pas la circularité parfaite du tube élargi. Un expandeur défectueux peut causer des problèmes de fuite au fil du temps.
Graissez le cône de l'expandeur s'il est difficile de faire fonctionner la machine.
S'il y a des fissures ou des fentes dans le tube après l'expansion, retirez le tube endommagé et répétez l'opération d'expansion.



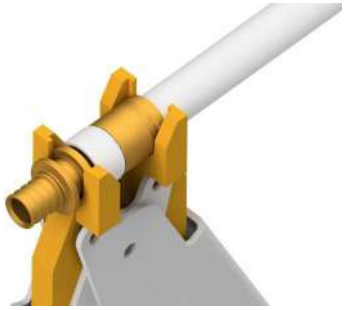
Si toutes les procédures adoptées pour la dilatation du tube ont été suivies, le tube glissera sur le raccord sans forcer, s'il y a une quelconque difficulté à insérer le tube, répéter les opérations de dilatation.



Le tube a un effet de retour naturel (effet mémoire). Les opérations d'assemblage des tubes et des raccords doivent donc être effectuées dans un délai court. Toutes les nervures d'étanchéité du raccord doivent être enroulées autour du tube inséré manuellement.



MANUEL : Poussez la douille vers le raccord. Positionnezles éléments dans les mâchoires de la machine à sertir,en vous assurant que la douille et le collier du raccordsont correctement placés dans la mâchoire.



AUTOMATIQUE : Poussez la douille vers le raccord.Positionnez les éléments dans les mâchoires de lamachine à sertir, en vous assurant que la douille et lecollier du raccord sont correctement placés dans lamâchoire.



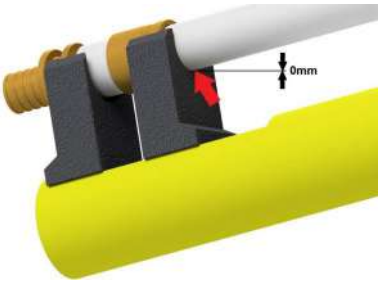
Actionnez la machine à sertir



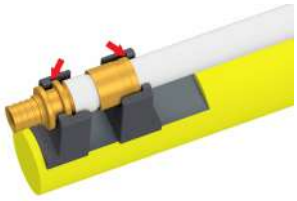
Vérifier que la douille assemblée est en appui avec le corps du raccord.



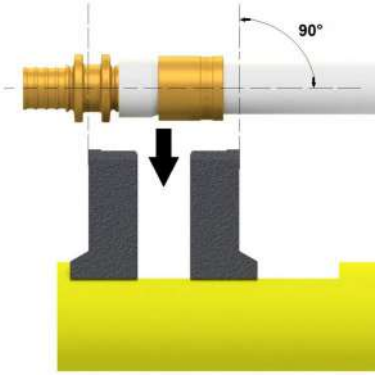
Placez toujours le tube et la douille en butée.



Veillez à ce que la douille et le raccord soient toujours insérés dans la bonne position.



Le positionnement perpendiculaire permet un montage coaxial de la douille.



GENERAL FITTINGS SPA
Via Golgi 73/75, 25064 Gussago (BS) - ITALY
te. +39 030 3739017
www.generalfittings.it