Raccords pour tube Pe-X



Gold-Therm

Fiche technique SÉRIE 3400 GOLD-THERM

Raccords nickelés à sertissage axial pour tube Pe-X

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

Gold-Therm



PRÉSENTATION

Les raccords à sertir axiaux de la série 3400 GOLD-THERM peuvent être utilisés pour lles systèmes de chauffage et de refroidissement par panneaux radiants.
es raccords du système GOLD-THERM ne sont pas interchangeables avec ceux du système GOLD-FIX.

AVANTAGES

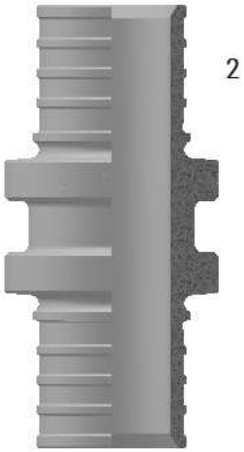
- Installation sûre : raccordement étanche, sans points de stagnation et sans nécessiter autres joints
- Un débit d'eau plus élevé et donc des pertes de charge plus faibles
- Traitement thermique de la douille qui garantit une plus grande plasticité, une plus grande capacité de déformation et moins de casses en cours de fonctionnement
- Grande fiabilité dans le temps
- Utilisation de matières premières de haute qualité [UBA LIST]

DOMAINES D'APPLICATION ET PERFORMANCES

Applications		T. min.	T. max	T. de système	Press.max
	refroidissement	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar
	chauffage au sol	-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 - UNI EN 12165

TUBES COMPATIBLES

Les raccords de la série 3400 GOLD-THERM peuvent être utilisés avec des tubes en polyéthylène réticulé PE-Xa/EVOH.
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 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 »

DIAMÈTRE DU TUBE - FRAISES ET MÂCHOIRES

Pe-X		
Ø tube	Ébaveur	Mâchoir
17 x 2.0	RH-HAS	RH 17
20 x 2.0	RH-HAS	RH 20

S

CERTIFICATIONS

ÉTAT	CERTIFICATION	ÉTAT	CERTIFICATION
			

AVERTISSEMENTS

Les instructions suivantes s'appliquent aux systèmes définis pour les raccords GOLD-THERM et les tubes PE-Xa (tailles 17-20) avec barrière anti-oxygène.

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 17-20.
La machine à entraînement électrique est applicable aux systèmes PE-Xa dans les tailles 17-20.

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



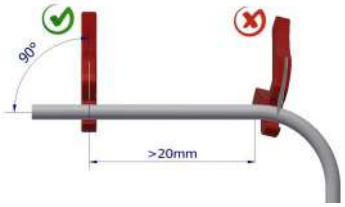
Vérifiez toujours que la lame de la cisaille est parfaitement aiguisée et coupante, sans bosses ni parties endommagées



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.



Insérez la douille sur le tube, en vous assurant que lemarquage est à l'opposé de la coupe du tube et qu'il y adeux fois la distance entre l'extrémité du tube et ladouille.



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.



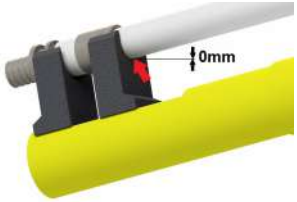
Actionnez la machine à sertir



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



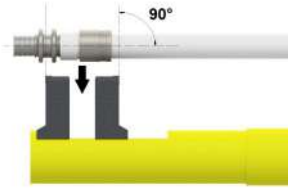
Placez toujours le tube et la douille en butée.



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