LES MATÉRIAUX

- **Corps fileté :**
  Laiton
- **Cône écrou :**
  Laiton
- **Bague de serrage :**
  Acier galvanisé ou laiton
- **Joint :**
  EPDM
- **Filetage de raccordement :**
  selon ISO 7/1 ou DIN EN 10226-1
- Les joints sont homologués DVGW pour l'eau potable froide et chaude.
- Matériaux en laiton conformes à la liste de composition 4MS pour les matériaux métalliques utilisés pour les produits en contact avec l'eau potable.

DOMAINES D'UTILISATION

Réparation de canalisations existantes ou nouvelle installation de canalisations

Raccord à compression en laiton pour tubes en acier :
selon DIN EN 10255 et DIN EN 10220, série 1

Domaines d'application : Installations eau potable
Installations chauffage

Raccord à compression en laiton pour tubes en cuivre :
Tubes en cuivre selon la norme DIN EN 1057

Domaines d'application : Installations eau potable
Installations chauffage

Tous ces raccords sont conçus pour une utilisation permanente.

POUR TUBES ACIER DIN EN 10255 et DIN EN 10220 série 1

SÉRIE 313
21,3 mm – 60,3 mm

FLUIDE :
Eau

TEMPÉRATURE :
Eau de chauffage jusqu'à 95°C, eau potable jusqu'à 85°C

PRESSION :
En-dessous de 80°C : PN10
Au-dessus de 80°C : PN6

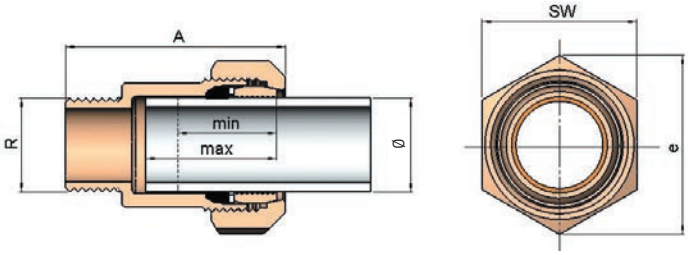
DN	DIAM. EXT. DU TUBE [MM]	RÉFÉRENCE
15	1/2" x 21,3	**01.313.00.01**
20	3/4" x 26,9	**01.313.00.02**
25	1" x 33,7	**01.313.00.03**
32	1 1/4" x 42,4	**01.313.00.04**
40	1 1/2" x 48,3	**01.313.00.05**
50	2" x 60,3	**01.313.00.06**

DIMENSIONS ET POIDS POUR TUBE ACIER

DN	FILETAGE R ISO 7/1	DIAM. EXT. DU TUBE [MM]	POIDS [G]	LONGUEUR ~A [MM]	OUVERTURE DE CLÉ ~SW [MM]	SURANGLE ~E [MM]	EMBROCHAGE MIN. [MM]	EMBROCHAGE MAX. [MM]
15	1/2"	**21,3**	235	63	41	47	30	35
20	3/4"	**26,9**	323	70	46	53	35	45
25	1"	**33,7**	505	80	55	64	35	50
32	1 1/4"	**42,4**	670	85	65	75	35	50
40	1 1/2"	**48,3**	855	90	70	81	40	55
50	2"	**60,3**	1500	100	90	104	40	60

DIAMÈTRE POUR TUBES ACIER

21,3 mm – 60,3 mm



TYPE MAS

RACCORDS À COMPRESSION EN LAITON AVEC FILETAGE MÂLE

POUR TUBES CUIVRE DIN EN 1057, DVGW GW392

SÉRIE 310
15 mm – 54 mm

FLUIDE :
Eau

TEMPÉRATURE :
eau de chauffage, eau potable jusqu'à 25°C

PRESSION :
Eau PN 10

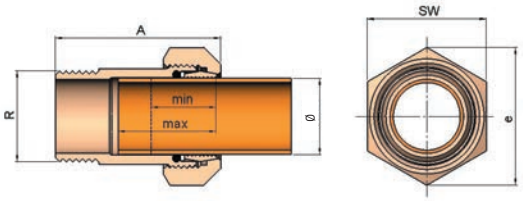
DN	FILETAGE MÂLE X Ø EXT. DU TUBE [MM]	RÉFÉRENCE
MAS		
12	1/2" x 16	04.310.00.0116
15	1/2" x 18	04.310.00.0118
20	3/4" x 22	04.310.00.0222
25	1" x 28	04.310.00.0328
32	1 1/4" x 35	04.310.00.0435
40	1 1/2" x 42	04.310.00.0542
50	2" x 54	04.310.00.0654

DIMENSIONS ET POIDS POUR TUBE CUIVRE

DN	FILETAGE R ISO 7/1	DIAM. EXT. DU TUBE [MM]	POIDS [G]	LONGUEUR ~A [MM]	OUVERTURE DE CLÉ ~SW [MM]	SURANGLE ~E [MM]	EMBROCHAGE MIN. [MM]	EMBROCHAGE MAX. [MM]
12	1/2"	**15,0**	130	60	30	35	25	30
15	1/2"	**18,0**	271	65	41	47	30	35
20	3/4"	**22,0**	226	65	41	47	30	35
25	1"	**28,0**	308	75	46	53	30	40
32	1 1/4"	**35,0**	508	80	55	64	30	45
40	1 1/2"	**42,0**	681	90	65	75	35	50
50	2"	**54,0**	1031	95	85	98	35	50

DIAMÈTRES POUR TUBE CUIVRE

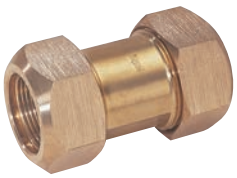
15 mm – 54 mm



TYPE MO

RACCORDS À COMPRESSION EN LAITON MANCHON DROIT

POUR TUBES CUIVRE DIN EN 1057, DVGW GW392



SÉRIE 310
15 mm – 54 mm

FLUIDE :
Eau

TEMPÉRATURE :
eau de chauffage, eau potable jusqu'à 25°C

PRESSION :
Eau PN 10

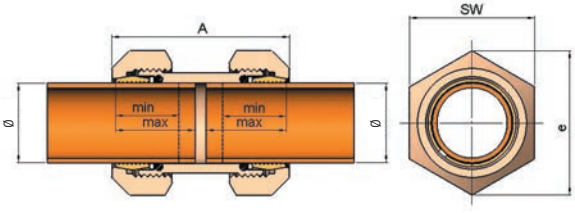
DN	FILETAGE MÂLE X Ø EXT. DU TUBE [MM]	RÉFÉRENCE
MO		
12	15	04.310.02.15
15	16	04.310.02.16
15	18	04.310.02.18
20	22	04.310.02.22
25	28	04.310.02.28
32	35	04.310.02.35
40	42	04.310.02.42
50	54	04.310.02.54

DIMENSIONS ET POIDS POUR TUBE CUIVRE

DN	DIAM. EXT. DU TUBE [MM]	POIDS [G]	LONGUEUR ~A [MM]	OUVERTURE DE CLÉ ~SW [MM]	SURANGLE ~E [MM]	EMBROCHAGE MIN. [MM]	EMBROCHAGE MAX. [MM]
12	**15,0**	190	65	30	35	20	25
15	**18,0**	391	75	41	47	20	25
20	**22,0**	349	75	41	47	25	30
25	**28,0**	452	80	46	53	25	33
32	**35,0**	681	85	55	64	25	30
40	**42,0**	909	90	65	75	25	35
50	**54,0**	1778	105	85	98	25	40

DIAMÈTRES POUR TUBE CUIVRE

15 mm – 54 mm



SÉRIE 313 - RACCORDS À COMPRESSION AVEC FILETAGE MÂLE

POUR TUBES ACIER DIN EN 10255 et DIN EN 10220 série 1

DIMENSIONS	Filetages ISO 7/1	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
	Diamètre extérieur du tube [mm]	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3

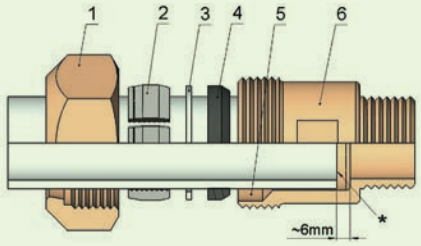
PRESSION DE SERVICE / TEMPÉRATURE MAXIMUM : max. PN 10 (jusqu'au 80°C) et > 80°C PN 6

FLUIDES : Eau potable et eau de chauffage

PROCESSUS DE MONTAGE

1. Séparer l'emboîtement du tube, perpendiculairement à l'axe. L'emboîtement du tube doit être impeccable, indéformable et sans filet. Les couches de peinture et les impuretés doivent être supprimées.
2. Cône écrou (1), bague de serrage (2), bague intermédiaire (3), et joint d'étanchéité (4), pousser sur l'embout du tube, comme représenté.
3. Repousser le joint d'étanchéité (4), au moins 10 mm au-dessus de l'embout du tube.
4. Introduire l'embout du tube avec les éléments uniques dans la chambre d'étanchéité (5) du corps du raccord (6), vérifier l'ajustement approprié.
5. Visser fermement le cône écrou (1) avec le corps du raccord (6). Il faut éviter dans ce cas, que le tube ne se tourne.

Lors de l'utilisation d'une clé dynanométrique, les moments de torsion suivants servent de valeur indicative: 1/2"-3/4" = 100 Nm - 1" = 130 Nm · 1 1/4" – 2" = 200 Nm



1 Cône écrou · 2 bague de serrage · 3 Bague intermédiaire · 4 Joint d'étanchéité · 5 Chambre d'étanchéité · 6 Corps du raccord

*** Veillez à la longueur de montage!** Les tuyaux ne doivent pas être introduits jusqu'à la butée et lors des manchons droit ils ne doivent pas buter l'un contre l'autre.

SÉRIE 310 - RACCORD À COMPRESSION MANCHON DROIT

POUR TUBES CUIVRE DIN EN 1057, DVGW GW392

DIMENSIONS	Filetage de raccordement ISO 7/1	1/2"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
	Diamètre extérieur du tube [mm]	15	18	22	28	35	42	54

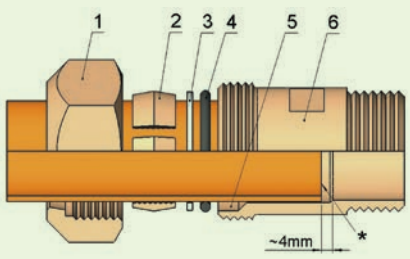
PRESSION DE SERVICE / TEMPÉRATURE MAXIMUM : Eau : 10 bar / 80°C

FLUIDES : Eau potable et eau de chauffage

PROCESSUS DE MONTAGE

1. Séparer l'emboîtement du tube, perpendiculairement à l'axe. L'emboîtement du tube doit être impeccable, indéformable et sans filet. Les couches de peinture et les impuretés doivent être supprimées.
2. Cône écrou (1), bague de serrage (2), bague intermédiaire (3), et joint d'étanchéité (4), pousser sur l'embout du tube, comme représenté.
3. Repousser le joint d'étanchéité (4), au moins 10 mm au-dessus de l'embout du tube.
4. Introduire l'embout du tube avec les éléments uniques dans la chambre d'étanchéité (5) du corps du raccord (6), vérifier l'ajustement approprié.
5. Visser fermement le cône écrou (1) avec le corps du raccord (6). Il faut éviter dans ce cas, que le tube ne se tourne.

Lors de l'utilisation d'une clé dynanométrique, les moments de torsion suivants servent de valeur indicative: 1/2" – 1" = 100 Nm · 1 1/4" – 2" = 150 Nm



1 Cône écrou · 2 bague de serrage · 3 Bague intermédiaire · 4 Joint d'étanchéité · 5 Chambre d'étanchéité · 6 Corps du raccord

*** Veillez à la longueur de montage!** Les tuyaux ne doivent pas être introduits jusqu'à la butée et lors des manchons droit ils ne doivent pas buter l'un contre l'autre.