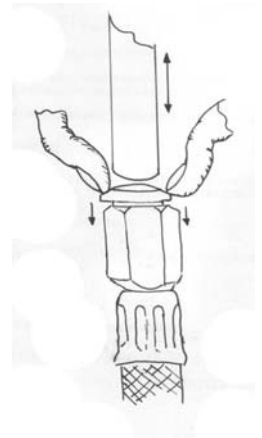


TUYAUX FLEXIBLES POUR RACCORDEMENT DE PLAFOND FROID

Tuyau flexible en caoutchouc EPDM(*) avec tresse en acier inoxydable AISI304 équipé de raccords sertis en laiton nickelé, douilles de sertissage en acier inoxydable AISI304.



Ø 10 / Ø 12



CAOUTCHOUC EPDM

MÉLANGE EPDM-85 : TERPOLIMERE DE ÉTHYLÈNE- PROPYLÈNE à double chaîne de carbone (DIENE)

POIDS SPÉCIFIQUE : 1.23 g/cm³

DURETÉ : 85 ° SHORE A ou de 80-83° SHORE A sur le tube extrudé

CHARGE de RUPTURE : 111 Kg/cm² (S/UNIT 53510-1^{er}R)

ALLONGEMENT : 291% (S/UNIT 53510-1^{er}R)

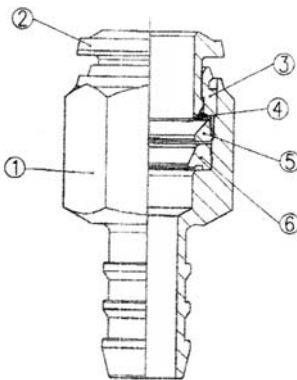
RÉSISTANCE au FROID : -40 °C

RÉSISTANCE à la CHALEUR : + 100°C

RÉSISTANCE à l'OZONE : 50 ppcm pendant 96 heures à 40 ° C/ déflexion 20%

PASSE à 8X (sans fente)

PUSH-IN - RACCORDS INSTANTANES POUR TUBE CUIVRE DE Ø 10 mm et Ø 12 mm:



- 1. CORPS : laiton nickelé (EN 12614 - CW - 614N)
- 2. COLLERETTE : résine en copolymère d'acétal (couleur rouge)
- 3. CAPSULE : laiton (EN 12614 - CW - 614N)
- 4. DENTS D'ACCROCHAGE : acier inoxydable AISI304
- 5. ANNEAU DE SECURITE : polymère renforcé de fibre de verre
- 6. JOINT TORIQUE A LEVRE : NBR (nitrile) - 70 sh a

Pression de service : jusqu'à 10 bar à 20°C et 4 bar à 60°C

Température d'utilisation : de +4°C à +65°C

CONDITIONS D'APPLICATIONS :

Les tubes en cuivre doivent être sans soudure (selon DIN 1754/1786, selon EN 1057) avec une surface propre et lisse et d'un diamètre extérieur situé dans une tolérance de +0,05 / -0,1mm.

Pour l'utilisation du raccord Push-In pour tube de 10 ou 12 mm extérieur, la paroi du tube devra être de 1 mm s'il s'agit d'un tube en cuivre dur ou semi-dur et de 1,5 mm si il s'agit d'un tube recuit.

Vérifier que le tube cuivre est parfaitement rond (circulaire); s'il est légèrement ovalisé en un point ou sur toute la circonférence l'étanchéité peut s'en trouver affectée.

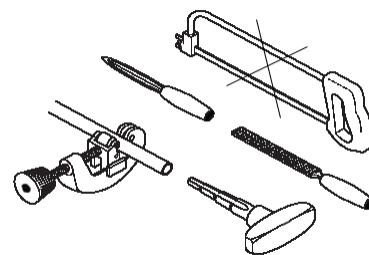
Le tube doit être parfaitement lisse et droit sur une distance d'au moins 2 fois le diamètre extérieur.

Le tube cuivre doit être exempt de graisse et doit être parfaitement nettoyé et dépoussiéré.

PREPARATION :

Le tube n'est en aucune façon endommagé ou blessé et ne peut présenter aucune aspérité ou entaille qui pourrait abîmer le joint intérieur du raccord rapide; éviter d'utiliser une scie à métaux.

Avant l'introduction du bout du tube dans le raccord il faut qu'il soit ébarbé (ébavuré), veiller à lui retirer toutes les particules métalliques et bavures éventuelles et ceci également après son découpage à longueur.



MONTAGE :

Aligner le tube et le raccord et introduire jusqu'en butée intérieure du raccord.

Aucune force ou accessoire particulier n'est nécessaire pour cette opération.

Pour toute sécurité il est toujours conseillé de préalablement marquer le tube afin d'être certain de l'avoir introduit suffisamment. Exemple: pour le Push-In Ø12 mm le tube doit être introduit sur une profondeur (distance) de 23 mm et de 20 mm pour le Push-In de Ø10 mm. Tirer légèrement sur le raccord afin de s'assurer de son bon accrochage. Il y a lieu de faire un test de mise sous pression avant la mise en service définitive.

CLIP DE SECURITE POUR PUSH-IN 10 & 12

Nous préconisons l'utilisation d'un « clip » de sécurité adapté. Ce clip garantit un meilleur maintien du raccord lors de variations brutales de la pression dans le réseau. Cette sécurité supplémentaire est également utile sur des chantiers où les appareils sont approchés par de nombreux corps de métiers.

Caractéristique : acier + traitement de surface / parkérisation (phosphatage+huile)

PRECAUTIONS :

Aucun lubrifiant n'est nécessaire et ne peut en aucun cas être utilisé !

Eviter le contact du flexible et du raccord avec des gaz corrosifs, des liquides chimiques ou de la vapeur.

N'utiliser pas les raccords « Push-In » dans des systèmes exposés à de forte vibrations ou tractions.

Un clip de sécurité et de verrouillage doit être utilisé afin d'éviter la déconnection.

Eviter de monter les raccords à des endroits exposés à de forte chaleur rayonnante (rappel : plage de température +4 à +65°C).

Eviter l'exposition permanente aux rayons solaires ou à des sources d'ozone (vieillessement accéléré).

DEMONTAGE :

Presser la collerette profondément et uniformément jusqu'au bout, maintenir enfoncé et retiré le tube.

Lors de l'entretien, ne pas défaire le raccord avant d'être certain que le système n'est plus sous pression.

INDUMAT S.A. - Rue Drootbeek, 42-44 - 1020 BRUXELLES - TEL : +32 (0)2 4253482 FAX : +32 (0)2 4253170

<http://www.indumat.com> - Email : info@indumat.com