

>B< MaxiPro



Les raccords à sertir >B< MaxiPro sont une solution innovatrice, rapide et simple pour former des raccordements solides et permanents. Ils offrent un temps d'installation réduit et une flexibilité de travail accrue, ce qui améliore considérablement la productivité par rapport aux approches traditionnelles. >B< MaxiPro révolutionne le raccordement des tuyaux dans les applications de climatisation et de réfrigération.

Applications

Les raccords >B< MaxiPro sont conçus pour les applications suivantes :

- Réfrigération
- Climatisation
- Thermopompes (circuit frigorigène)

Caractéristiques et avantages :

- Sans flamme
- Sertissage en 3 points pour un raccordement permanent et sûr
- Technologie de crochet brevetée
- Pression de service maximale : 700 psi
- Température de service max. : -40 °C à 121 °C (-40 °F à 250 °F)
- Plusieurs dimensions offertes : 1/4" à 1 5/8"
- Temps et coûts d'installation réduits
- Compatible avec plusieurs mâchoires approuvées
- Garantie de 15 ans sur le produit

Normes et homologations :

- UL 207 – 9^e édition, dossier n° SA44668
- ICC-ES, PMG 1440
- ISO 5149-2:2014 - Partie 2 : Conception, construction, essais, marquage et documentation, conforme
- ISO 14903 - 7.4, 7.6 et 7.8, conforme
- ASTM G85, ASHRAE 15, ASME 31.5, conforme

Conformité avec les codes du bâtiment :

- Code international de la mécanique (IMC) 2024, 2021, 2018, 2015, 2012, 2009 et 2006, certifié, ICC-ES, PMG-1440
- Code résidentiel international (IRC) 2024, 2021, 2018, 2015, 2012, 2009 et 2006, certifié, ICC-ES, PMG-1440
- Code mécanique uniforme (UMC) 2024, 2021, 2018, 2015, 2012, 2009 et 2006, certifié, ICC-ES, PMG-1440
- Code mécanique de la Californie (CMC) 2022, 2019, 2016, 2013 et 2010, certifié, ICC-ES, PMG-1440

Données techniques

Paramètres	Capacité
Applications	Réfrigération, climatisation, thermopompes (circuit frigorigène)
Raccordements	Cuivre à cuivre
Normes compatibles : tuyaux en cuivre*	ASTM-B280, ASTM-B88 type K ou L, ASTM B743, ASTM B1003
Dimensions	1/4", 5/16", 3/8", 1/2", 5/8", 3/4", 7/8", 1", 1 1/8", 1 3/8", 1 5/8"
Matériau du raccord	Cuivre de qualité frigorigère (norme UNS C12200, pureté min. 99,9 %)
Joint torique	Caoutchouc nitrile hydrogéné (HNBR)
Huiles approuvées	POE, PAO, PVE, AB et huiles minérales
Pression maximale de service	700 psi / 48 bar / 4800 kPa
Pression de rupture >3 x pression max. de service	>2100 psi / >144 bar / >14 400 kPa
Étanchéité	Hélium ≤ 7,5 × 10 ⁻⁷ Pa.m ³ /s à +20°C, 10 bar
Vide	200 microns
Étendue de température du joint torique	-40°C à 140°C / -40°F à 284°F
Température de service continue homologuée selon UL 207	-40°C à 121°C / -40°F à 250°F
Fluides frigorigènes compatibles	R-1234yf**, R-1234ze**, R-125, R-134a, R-290**, R-32**, R-404A, R-407A, R-407C, R-407F, R-407H, R-410A, R-417A, R-421A, R-422B, R-422D, R-424A, R-427A, R-434A, R-437A, R-438A, R-444A**, R-447A**, R-447B**, R-448A, R-449A, R-450A, R-452A, R-452B**, R-452C, R-453A, R-454A**, R-454B**, R-454C**, R-455A**, R-456A, R-457A**, R-459A**, R-507A, R-513, R-513A, R-513B, R-515B, R-600A**, R-718, éthylène glycol et HYCOOL 20.

** L'utilisation de fluides frigorigènes classés A2L (légèrement inflammables), A2 (inflammables) et A3 (hautement inflammables) peut être soumise à des normes additionnelles ou spécifiques, des réglementations locales, des codes de bonnes pratiques et des règlements municipaux.

Note : Les raccords >B< MaxiPro ne sont PAS compatibles avec les fluides frigorigènes R-717, R-723, R-764, R-744 et R-22.



Balayer le code QR pour consulter la brochure technique

Effectuer un raccordement avec un raccord >B< MaxiPro



1. Coupez le tuyau à la longueur désirée

- Utilisez un coupe-tuyau rotatif.
- Assurez-vous que le tuyau est coupé d'équerre.
- Assurez-vous que le tuyau conserve sa forme et n'est pas endommagé.



2. Ébavurez et enlevez tous les bords tranchants extérieurs

- Ébavurez le tuyau à l'intérieur et à l'extérieur.
- Si possible, inclinez le tuyau vers le bas afin d'éviter que la limaille ne pénètre dans le tuyau.
- Utilisez un crayon ébavureur sur les bords intérieurs du tuyau.
- Assurez-vous que les surfaces internes et externes des extrémités du tuyau sont lisses et exemptes de bavures et d'arêtes vives.



3. Utilisez un crayon ébavureur sur les bords intérieurs



4. Nettoyez l'extrémité du tuyau

- Nettoyez l'extrémité du tuyau avec ROTHENBERGER ROVLIES ou un tampon similaire en effectuant des rotations.
- Les extrémités doivent être exemptes de rayures, d'oxydation, de saleté et de débris.



5. Vérifiez la présence de défauts

- Si des rayures profondes restent visibles, coupez le tuyau pour obtenir une section propre et recommencez la préparation de l'extrémité du tuyau.



6. Assurez-vous que le joint torique est bien en place

- Vérifiez que le raccord est de la bonne dimension pour le tuyau.
- Assurez-vous que les joints toriques sont installés et bien placés.
- Vous pouvez ajouter un peu de lubrifiant pour raccords à sertir Conex Bänninger sur les joints afin de faciliter l'insertion du tuyau.



7A. Indiquez la profondeur d'insertion à l'aide d'une jauge de profondeur

- Insérez le tuyau dans l'entrée appropriée de la jauge de profondeur.
- Vérifiez la fenêtre indicatrice pour confirmer que le tuyau est complètement inséré.
- Marquez la profondeur d'insertion sur le tuyau.



7B. Ou insérez le tuyau jusqu'à la butée et marquez-le

- Le tuyau doit être complètement inséré dans le raccord jusqu'à la butée.
- Afin de réduire le risque de déloger le joint torique, faites pivoter le tuyau (si possible) en le glissant dans le raccord.
- Marquez la profondeur d'insertion sur le tuyau.



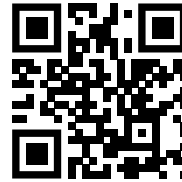
7B. Vérifiez la marque de profondeur

- Retirez le tuyau et alignez-le sur l'emboîture du raccord, vérifiez si la marque de profondeur est correctement positionnée.
- La marque de profondeur d'insertion est utilisée comme référence avant d'effectuer le sertissage.



8. Insérez le tuyau dans le raccord. Le tuyau doit être complètement inséré avant d'effectuer le sertissage

- Insérez complètement le tuyau dans le raccord jusqu'à la butée du tuyau.
- Pour éviter de déloger le joint, faites pivoter le tuyau en le glissant dans le raccord.
- Avant le sertissage, assurez-vous que le tuyau est toujours dans l'emboîture.
- Utilisez la marque de profondeur d'insertion comme guide.



Balayez le code QR à l'aide d'un téléphone ou d'une tablette électronique pour visionner la vidéo d'installation.

¼" à 1 1/8"



1. Positionnez les mâchoires sur le raccord

- Assurez-vous que la tuyauterie est aligné avant d'effectuer le sertissage.
- Assurez-vous que la bonne mâchoire (de la taille requise) est insérée dans l'outil.
- Les mâchoires doivent être placées en repérant la rainure sur le bourelet.
- Le bourelet du raccord doit être centré dans la rainure de la mâchoire.



2. Effectuez le sertissage avec l'outil approuvé. Ne sertir qu'une seule fois

- Appuyez sur le bouton et le maintenir enfoncé pour compléter le cycle.
- Le sertissage est terminé lorsque les mâchoires sont complètement fermées et le piston se rétracte.
- Effectuez le cycle de sertissage une fois seulement - ne pas appuyer deux fois.
- Retirez les mâchoires de l'outil de sertissage.



3. Marquez le raccord serti

- Marquez le raccord une fois serti.
- Cela permet de vérifier facilement si les raccords sont bien sertis avant de fixer et d'isoler la tuyauterie.

1 3/8" à 1 5/8"



1. Mettez en place l'anneau de sertissage

- Utilisez un anneau de sertissage de taille appropriée, ouvrez-le et placez-la sur le bourelet du raccord.
- Refermez complètement l'anneau de sertissage.



2. Engagez l'actionneur

- Une fois la mâchoire bien installée sur l'outil, ouvrez-la et placez-la dans l'ouverture de la bague de sertissage.
- Assurez-vous que le tuyau ne s'est pas déplacé avant de sertir.



3. Effectuez le raccordement à l'aide de l'outil de sertissage

- Appuyez sur la gâchette ou le bouton de l'outil à sertir et maintenez-le enfoncé pour commencer le cycle de sertissage.
- L'outil s'arrête automatiquement lorsque le cycle est terminé.

IMPORTANT : Le sertissage est terminé après un cycle complet. NE PAS sertir le raccord PLUS D'UNE FOIS.

IBP Group LLC, 155 Bartram Market Drive, Suite 135, #163 Saint Johns, FL 32259

Tél. : +1 904-217-4970 | Courriel : SalesUSA@IBPGroup.com | Site Web : www.conexbanninger.com

Le contenu de cette publication est uniquement destiné à l'information générale. Il incombe à l'utilisateur de déterminer si un produit, ses données et ses spécifications conviennent à l'usage auquel il est destiné et de se référer à notre département technique si des éclaircissements sont nécessaires – technical@ibpgroup.com. Tous les produits doivent être installés conformément à nos instructions d'installation. Dans l'intérêt du développement technique, nous nous réservons le droit de modifier les spécifications, la conception et les matériaux sans préavis.

Les produits Conex Bänninger sont approuvés par de nombreux organismes de normalisation et de certification. Ceci est une représentation de la gamme complète Conex Universal Ltd. Les brevets et les marques déposées sont enregistrés dans de nombreux pays. Les détails sur les brevets enregistrés et en cours d'enregistrement protégeant nos produits sont disponibles dans les registres publics des brevets ou peuvent être demandés à legal@ibpgroup.com. Tous les documents, images et données techniques sont la propriété de Conex Universal Limited ©. E&OA.

Pour plus d'informations, consultez le site <https://conexbanninger.com/>

an IBP GROUP company