

<A> Press Inox



Brochure technique <A> Press Inox 316L

De 15 à 108 mm

<A> Press Inox

Table des matières

1.0	Généralités.....	1	5.0	Essai de pression, rinçage et adoucissement de l'eau.....	7
1.1	Qualité et homologations		5.1	Contrôle d'étanchéité	
1.2	Caractéristiques et avantages		5.2	Rinçage des installations d'eau potable	
1.3	Matériaux et filetages		5.3	Adoucissement de l'eau	
1.4	Stockage et manipulation		6.0	Outils de sertissage compatibles	8
1.5	Structure des raccords		6.1	Tableaux de compatibilité des outils	
1.6	Joint torique EPDM noir		6.2	Maintenance et entretien	
1.7	La fonction "Indicateur de raccord non serti"		7.0	Coefficients de perte (valeurs zêta)	10
1.8	Test du système		8.0	Consignes de montage	12
1.9	Conductivité électrique (liaison équipotentielle)		8.1	Espace requis pour le processus de sertissage	
1.10	Vitesses d'écoulement		8.2	Profondeur d'insertion et distances minimales entre les sertissages	
1.11	COSHH – Contrôle des substances dangereuses pour la santé (Control of Substances Hazardous to Health)		8.3	Distance minimale entre les points de sertissage et les raccords soudés et brasés existants	
1.12	Compatibilité des tubes		8.4	Distance minimale entre les raccords soudés et brasés et les points de sertissage existants	
1.13	Marquage des produits		8.5	Liste de compatibilité des tubes en acier inoxydable	
1.14	Tuyauteries encastrées		9.0	Préparation du tube	14
2.0	Domaines d'application	4	10.0	Instructions de montage	15
3.0	Dilatation thermique.....	5	11.0	Gamme	17
3.1	Effets de la dilatation		12.0	Garantie.....	30
3.2	Comportement à la dilatation		13.0	Garantie.....	31
4.0	Résistance à la corrosion, désinfection et isolation	6			
4.1	Protection contre le gel et la chaleur				
4.2	Corrosion interne				
4.3	Désinfection				
4.4	Corrosion externe				
4.5	Isolation thermique				
4.6	Combinaison avec d'autres matériaux				



1.0 Généralités

Les raccords à sertir en acier inoxydable <A> Press Inox 316L de profil M sont la solution idéale pour les installations de l'eau chaude et froide sanitaire, de chauffage, de l'air comprimé sans huile et bien plus encore. Les raccords sont fabriqués en acier inoxydable de nuance 1.4404 (AISI 316L) offrant une résistance à la corrosion extrêmement élevée. L'ensemble de la gamme est approuvé pour les applications d'eau potable.

1.1 Qualité et homologations

Forte de plus de 115 ans d'expérience dans la fabrication de produits innovants, Conex Banninger s'appuie sur un système de management de la qualité certifié conforme à la norme EN ISO 9001.

Les raccords à sertir <A> Press Inox 316L sont testés et certifiés par des organismes de certification nationaux indépendants qui confirment leur adéquation et leur fiabilité pour les applications hydrauliques, ce qui confirme leur aptitude aux applications liées à l'eau potable.

<A> Press Inox 316L a été enregistré et certifié par les organismes suivants :

Tableau 1 : Certification

Raccords <A> Press Inox 316L 15 à 108 mm		Type de matériau
Allemagne	DVGW	Acier inoxydable 316L
Autriche	ÜA	
Grande Bretagne	WRAS	
France	QB	
France	ACS	

1.2 Caractéristiques et avantages

- Convient pour l'eau potable, les installations de chauffage domestique et collectif, la récupération des eaux de pluie, l'air comprimé sans huile et le vide (pour d'autres applications, veuillez vous référer à la section 2)
- Avec profil M (sertissage en 2 points sur et derrière le bourrelet)
- Équipés d'un joint torique EPDM noir
- L'indicateur de raccord non serti facilite le repérage des raccords non sertis.
- Adaptés aux tubes en acier inoxydable conforme à la norme NF EN 10312 (voir la liste de compatibilité à la section 8)
- Faciles et simples à installer, permettant de réduire le temps de main-d'oeuvre
- Raccordement permanent sans flamme - aucune brasure ni consommables de soudage, et aucun permis feu n'est nécessaire.
- Compatibles avec une large gamme d'outils de sertissage courants (voir la liste à la section 6)
- Utilisables jusqu'à une température de service maximale de 110 °C
- Disponibles de 15 à 108 mm
- Vingt-cinq ans (25) ans de garantie sur le produit. Pour les conditions générales complète, veuillez consulter le point 13.0.

1.3 Matériaux et filetages

Les raccords <A> Press Inox 316L sont disponibles en acier inoxydable de nuance 1.4404 (AISI 316L) et sont certifiés pour **les applications d'eau potable**.

Les tubes <A> Press Inox 316L sont disponibles en nuance 1.4404 (AISI 316L).

<A> Press Inox

Raccords filetés

Les raccords <A> Press Inox 316L sont disponibles en version fileté mâle et femelle selon les normes suivantes :

- ISO 7-1 et EN 10226-1 : les filetages femelles sont cylindriques et les filetages mâles coniques
- EN ISO 228-1 : les filetages de fixation sont cylindriques.

1.4 Stockage et manipulation

Pour protéger les raccords contre la contamination, les dommages et la salissure, il faut les stocker dans un endroit frais et sec et les tenir à l'abri de la lumière directe du soleil. Les raccords doivent être conservés dans leur emballage jusqu'à leur utilisation afin de maintenir les propriétés de glissement des joints toriques.

1.5 Structure des raccords

Les raccords <A> Press Inox 316L possèdent un profil de sertissage avec guidage de tube avant le joint torique, permettant l'insertion du tube dans le raccord et un sertissage sur deux niveaux (profil M). Le sertissage s'effectue à l'aide de mâchoires ou d'anneaux de sertissage appropriés.



Par l'opération de sertissage, le raccord est lié au tube de manière indémontable par une empreinte hexagonale sur et derrière le bourrelet, assurant une liaison par forme et par friction.



Aperçu des raccords à sertir <A> Press

Parallèlement, le bourrelet est formé de sorte que l'élément d'étanchéité remplisse de façon optimale l'intérieur du bourrelet, garantissant ainsi l'étanchéité durable de la connexion.

1.6 Joint torique EPDM noir

Les raccords à sertir de la gamme <A> Press Inox 316L sont tous équipés d'un élément d'étanchéité de haute qualité. Les joints toriques EPDM sont des élastomères réticulés au peroxyde, présentant une grande élasticité ainsi que d'excellentes performances au froid et à la chaleur.

1.7 La fonction « Indicateur de raccord non serti »

Les raccords <A> Press Inox 316L bénéficient de la technologie brevetée du joint torique "Indicateur de raccord non serti" (diamètres de 15 à 54mm). Les raccords non sertis sont immédiatement détectés lors de l'essai d'étanchéité à des pressions de 0,1 à 6 bar.

Ce joint torique comporte une section réduite à deux endroits, qui permet à l'eau de passer et provoque une fuite visible lorsque le système est testé à basse pression (0,1 à 6,0 bars) en cas de raccords non sertis. Les raccords non sertis peuvent être sertis sans devoir vidanger l'eau au préalable.

L'étanchéité finale est obtenue pendant l'opération de sertissage par un déplacement de matière au niveau du joint torique.



1.8 Test du système

Les essais de pression doivent être réalisés conformément aux normes et règles en vigueur (ex : La norme EN 806 concerne

les installations sanitaires). La norme EN 12828 traite des règles de conception des circuits de chauffage et de refroidissement. La norme EN 806 prescrit $1,1 \times$ la pression de service maximale ou sous la direction d'un opérateur qualifié avec une pression d'essai n'excédant pas 1,5 fois la pression de service. Pour de plus amples informations, veuillez consulter la section 5.0 (Essai de pression).

1.9 Conductivité électrique (liaison équipotentielle)

Selon la norme VDE 0100, les conduites métalliques (électriquement conductrices) doivent être intégrées à la liaison équipotentielle. La conformité de l'installation de la liaison équipotentielle incombe à l'installateur du réseau électrique. Tous les raccords fournis par IBP qui sont destinés à être utilisés dans des réseaux métalliques sont électriquement conducteurs et assurent la fonction de liaison équipotentielle.

1.10 Vitesses d'écoulement

Veuillez noter que les vitesses d'écoulement maximales doivent être conformes aux normes et règles nationales applicables, notamment la norme EN 806 qui concerne les installations sanitaires. La norme EN 12828 traite des règles de conception des circuits de chauffage et de refroidissement.

1.11 COSHH – Contrôle des substances dangereuses pour la santé (Control of Substances Hazardous to Health)

Il incombe à l'utilisateur final de veiller à ce qu'une protection adéquate soit disponible en cas de besoin et que les mesures nécessaires à la protection de la santé et à la garantie de la sécurité soient prises. Les raccords en acier inoxydable ne sont pas considérés comme dangereux dans des conditions normales d'utilisation.

1.12 Compatibilité des tubes

Les raccords <A> Press Inox 316L peuvent être utilisés avec des tubes en acier inoxydable fabriqués selon EN 10312, série 2. Le tableau complet de compatibilité des tubes figure à la section 8.5.

1.13 Marquage des produits

Les raccords <A> Press Inox 316L sont marqués « 316L » sur le corps du raccord.

1.14 Tuyauteries encastrées

Remarque : En général, l'installation doit être effectuée selon la norme NF DTU 60.1 et les prescriptions nationales doivent être respectées.

Conduites encastrées (sur la base des exigences DTU 60.1) : ces conduites doivent être posées dans des caniveaux de sol ou des gaines techniques dans les murs, construits dans les règles de l'art. Dans la mesure du possible, l'accessibilité doit être assurée à des fins d'entretien et d'inspection. Si les conduites sont incorporées dans des gaines de protection et/ou des isolants dans la structure du bâtiment (p. ex. dalles et murs en béton), il faut veiller à ce qu'aucune déformation ni aucun déplacement ne se produise et qu'aucun béton frais, mortier, enduit, etc. n'entre en contact direct avec le raccord ou la liaison tubulaire. Les conduites doivent être protégées contre la corrosion. Il convient également de tenir compte de la dilatation thermique des conduites.



<A> Press Inox

2.0 Domaines d'application

Les raccords <A> Press Inox 316L conviennent à une multitude d'applications, notamment aux installations d'eau potable. Les installations doivent être conçues, réalisées et exploitées conformément aux réglementations locales, aux codes de bonnes pratiques, aux règlements et aux normes en vigueur applicables à l'installation, par exemple : EN 806, parties 1 à 4 : Spécifications relatives aux installations à l'intérieur des bâtiments destinées au transport d'eau pour la consommation humaine, ou EN 12828 : Installations de chauffage dans les bâtiments – Conception des systèmes de chauffage à eau..

Vous trouverez des informations sur la protection contre la corrosion au point 4.0.

Tableau 2

Application	Milieu	Pression bar	Température °C
Installation eau potable EN 806	Eau potable conforme à la réglementation sur l'eau potable	10	95
		16	25
Chauffages à eau chaude selon EN 12828	Eau de chauffage	16	max. 110
Conduites de chauffage de proximité et à distance	Eaux de chauffage et de chauffage urbain	16	max. 110
Installation solaire thermique avec températures de service ≤ 110 °C selon EN 12975/12976	Eau et mélanges eau-glycol, concentration en glycol jusqu'à 50%	6	-35 à +110
			180 ≤ 30 h/a*
			200 ≤ 10 h/a*
Installations de climatisation à eau	Eau et mélanges eau-glycol, concentration en glycol jusqu'à 50%	6	min. -10
Installations de récupération d'eau de pluie NF EN 16941-1	Eau pluviale en citerne	10	25
Air comprimé sans huile	Classes d'air comprimé 1 à 3 selon ISO 8573-1	10	≤ 60
Eaux industrielles et de process	Eau recyclée, adoucie et partiellement dessalée avec un pH de 6,5 ≤ 9,5**	16	110
Tuyaux sous vide à des fins autres que médicales	N/D	-0,8	Température ambiante

Au sein de l'UE, la teneur maximale en chlorure pour l'eau potable est fixée à 250 mg/l. La teneur en chlorure des autres eaux (par exemple, les eaux de process) ne doit pas dépasser 600 mg/l en cas d'utilisation du produit <A> Press Inox 316L .

* h/a – heures par an.

**Veuillez contacter notre service technique si les paramètres diffèrent : technical@ibpgroup.com

Pour toute application autre que celles indiquées dans le tableau, veuillez contacter notre service technique : technical@ibpgroup.com

Les installations d'eau potable utilisant le matériau 316L doivent être conçues et exploitées conformément aux réglementations locales en vigueur, aux règles de procédure ainsi qu'aux lois et normes auxquelles l'installation est soumise.

3.0 Dilatation thermique

3.1 Effets de la dilatation

À cet effet, on utilise la formule suivante qui permet de calculer les variations de longueur (dilatation linéaire) :
 $\Delta L = L \times \Delta t \times \alpha$

Variables :

ΔL = variation de longueur en mm

L = longueur en m

Δt = variation de température en K

α = coefficient de dilatation linéaire

Exemple : pour un tube en acier inoxydable 316L de 10 m de long, la longueur augmente de 9,6 mm pour une augmentation de température de 60 °C, indépendamment du diamètre, de l'épaisseur de la paroi ou du degré de dureté, si le coefficient de dilatation linéaire pour l'acier inoxydable 316L = 0,016, c'est-à-dire
 $9,6 = 10 \times 60 \times 0,016$.

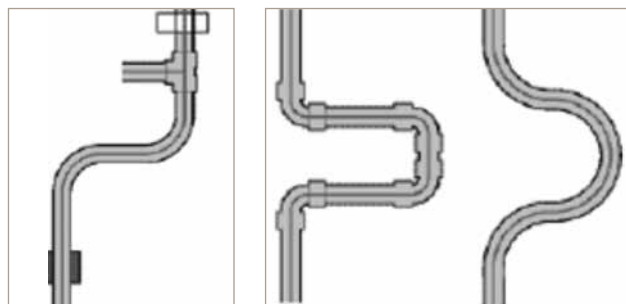
Les tubes destinés à l'alimentation en eau chaude doivent donc disposer d'un espace suffisant pour permettre leur dilatation. Dans le cas contraire, des contraintes s'accumulent dans les tubes, ce qui peut entraîner l'écartement des points de raccordement et/ou l'apparition de fissures dites de fatigue. Par conséquent, l'ampleur et la fréquence de ces variations de longueur déterminent la durée de vie des raccords ou la défaillance de la tuyauterie.

Le tableau 3 indique l'ampleur de la dilatation longitudinale des tubes pour une augmentation de température donnée. Dans les installations de chauffage, la taille réduite des pièces et les tuyauteries droites qui y sont associées, avec leurs nombreux coudes et écartements, permettent de compenser automatiquement la dilatation thermique. Il est essentiel de tenir compte de la dilatation longitudinale.

Une méthode rapide, économique et efficace pour compenser la dilatation thermique consiste simplement à intégrer une courbe de compensation ou une lyre de dilatation dans la conception de l'installation.

3.2 Comportement à la dilatation

Si les tubes en acier inoxydable traversent des murs, des planchers et des plafonds, ils doivent pouvoir bouger librement en raison de la dilatation et de la contraction. Pour ce faire, le tube d'installation doit être guidé à travers un manchon ou un tube (manchon coupe-feu) de plus grand diamètre, qui est fixé sur toute l'épaisseur du mur, du plancher ou du plafond, ou à travers des raccords flexibles des deux côtés du mur.



Par changement de direction

Lyre de dilatation ou courbe de compensation

Il convient également d'éviter les conduites courtes vers et depuis les radiateurs, qui sont reliées à des conduites droites relativement longues. Pour ce faire, on utilise généralement une boucle de dilatation. Cela augmente la longueur de la tuyauterie entre l'aller et le retour et le raccordement du radiateur. Toutefois, ces méthodes de compensation de la dilatation thermique, telles que l'utilisation de boucles et de lyres de dilatation, peuvent ne pas suffire pour compenser les dilatations importantes. Dans de tels cas, l'utilisation de raccords à soufflet peut s'avérer nécessaire.

Le tableau suivant indique l'augmentation de longueur due à la dilatation thermique résultant du changement de température Δt et la longueur du tube indépendamment du diamètre, du degré de dureté ou de l'épaisseur de la paroi.

Tableau 3

Dilatation thermique – Acier inoxydable 316L – Coefficient de dilatation linéaire = 0,016								
Longueur du tube m	Variation de longueur en mm pour une différence de température Δt en °C							
	$\Delta t=30$	$\Delta t=40$	$\Delta t=50$	$\Delta t=60$	$\Delta t=70$	$\Delta t=80$	$\Delta t=90$	$\Delta t=100$
1	0,48	0,64	0,8	0,96	1,12	1,28	1,44	1,6
2	0,96	1,28	1,6	1,92	2,24	2,56	2,88	3,2
3	1,44	1,92	2,4	2,88	3,36	3,84	4,32	4,8
4	1,92	2,56	3,2	3,84	4,48	5,12	5,76	6,4
5	2,4	3,2	4	4,8	5,6	6,4	7,2	8
10	4,8	6,4	8	9,6	11,2	12,8	14,4	16
15	7,2	9,6	12	14,4	16,8	19,2	21,6	24
20	9,6	12,8	16	19,2	22,4	25,6	28,8	32
25	12	16	20,00	24	28	32	36	40

ΔL L'augmentation dimensionnelle est exprimée en mm

4.0 Résistance à la corrosion, désinfection et isolation

4.1 Protection contre le gel et la chaleur

Conformément à la réglementation, toutes les conduites d'eau doivent être protégées pour les températures inférieures à zéro. De même, des mesures doivent être prises pour éviter le gel. Cela est valable en particulier pour les constructions neuves dans lesquelles les pièces d'habitation ne sont pas utilisées pendant une longue période. Dans des cas particuliers, tels que les combles non chauffés, qui nécessitent une attention particulière, cela peut être réalisé à l'aide d'un ruban chauffant.

Si des antigels doivent rester en permanence dans les tuyauteries, leur concentration doit être vérifiée chaque année. Tous les additifs chimiques doivent être adaptés afin d'exclure toute interaction négative avec les matériaux et les éléments d'étanchéité (joints toriques). Pour plus d'informations, veuillez contacter le service technique de Conex Bänninger.

4.2 Corrosion interne

Sur les surfaces des systèmes de tuyauterie en acier inoxydable, une couche passive protectrice se forme au contact de l'oxygène présent dans l'eau potable. Au sein d'un réseau en acier inoxydable, un contact avec l'oxygène ou avec de l'eau enrichie en oxygène entraîne la formation d'une couche de passivation, composée principalement d'oxyde de chrome. Cette couche empêche l'apparition de corrosion et garantit la longévité et une bonne qualité de l'eau.

Dans certaines conditions, les ions chlorure peuvent endommager la couche de passivation protectrice. Pour l'eau potable, la directive européenne relative à l'eau potable fixe une limite de chlorure de 250 mg/l. Par conséquent, pour la gamme <A> Press Inox 316L, la teneur en chlorure des eaux de process industrielles ne

doit pas dépasser 600 mg/l. Il a également été démontré que le risque de corrosion fissurante et de corrosion par piqûres augmente avec la température. Il est donc particulièrement important, notamment pour les eaux de process industrielles, de surveiller les teneurs locales en chlorures. Ces risques sont minimisés par l'utilisation d'un inhibiteur de corrosion adapté.

Veuillez respecter les instructions du fabricant concernant l'utilisation d'inhibiteurs dans les systèmes en acier inoxydable. Pour plus d'informations sur la protection des matériaux métalliques contre la corrosion, veuillez vous reporter aux normes EN 12502 et EN 14868.

4.3 Désinfection

Il est préférable que les systèmes de tuyauterie en acier inoxydable soient désinfectés avec du peroxyde d'hydrogène (H_2O_2). Lorsque cela n'est pas possible, l'utilisation de chlore à une concentration maximale de 25 mg/L pendant une durée de 24 heures est acceptable, à condition que les conduites soient soigneusement rincées à l'eau claire et que le chlore résiduel soit limité à moins de 2 mg/L. Il est recommandé de vérifier ces valeurs par analyse.

Si la teneur en chlorure dépasse le niveau admissible, la couche de passivation peut se rompre, ce qui peut entraîner l'apparition de corrosion sous forme de corrosion par piqûres, par crevasses ou sous contraintes.

4.4 Corrosion externe

La corrosion externe des réseaux en acier inoxydable est possible lorsque les tubes sont exposés à des environnements corrosifs externes, tels que les chlorures provenant de matériaux de revêtement ou les environnements côtiers / offshore. Dans ce cas, les installations

avec <A> Press Inox 316L doivent être protégées par des bandes anticorrosion et/ou des gaines thermorétractables conformément à la norme EN 12068.

4.5 Isolation thermique

L'isolation thermique des tuyauteries doit être réalisée conformément à la réglementation et aux normes nationales en vigueur.

4.6 Combinaison avec d'autres matériaux (Installations mixtes)

Les composants en acier inoxydable, en cuivre et en alliages de cuivre peuvent être combinés sans problème au sein d'un même système de tuyauterie, sans restriction quant au sens d'écoulement. Toutefois, afin de minimiser le risque de corrosion par contact, il convient, en cas de raccordement direct entre les différents matériaux, d'utiliser un élément d'écartement (raccord) d'une longueur au moins de 50 mm en alliage de cuivre (bronze/laiton).

Pour plus d'informations sur la protection contre la corrosion des matériaux métalliques, veuillez vous reporter aux normes EN 14868 et EN 12502-4.

Pour plus d'informations, veuillez contacter le service technique de Conex Bänninger.

5.0 Essai de pression, rinçage et adoucissement de l'eau

5.1 Contrôle d'étanchéité

Les essais de pression sur les raccords <A> Press Inox 316L doivent, normalement être effectués avec de l'eau potable propre. Procéder à des essais de pression pneumatique à l'aide de gaz inerte ou d'air comprimé n'est conseillé que dans des circonstances exceptionnelles, et uniquement dans des conditions soigneusement contrôlées.

Ceci est particulièrement important lorsque les installations doivent rester hors service pendant de longues périodes. En effet, si un essai hydrostatique est effectué sans que le réseau soit correctement vidangé ou rincé (voir section 5.2), il existe un risque de développement bactérien et/ou de corrosion. Les essais pneumatiques doivent être effectués à une pression maximale de 3 bar, la pression devant être augmentée lentement et progressivement. Un essai hydrostatique ne doit être réalisé qu'immédiatement avant la mise en service de

l'installation. Le système doit être rempli avec de l'eau potable propre, en maintenant un point haut ouvert, afin de permettre l'évacuation complète de l'air emprisonné dans le réseau. Une fois tout l'air évacué, la vanne du point haut doit être fermée et le système complété. À ce stade, un essai à une pression comprise entre 1 et 2 bar doit être effectué afin de détecter tout raccord non serti. La pression d'essai recommandée du système doit être conforme aux exigences de la norme EN 806, partie 4 (1,1 × la pression maximale de service, ou selon l'appréciation de l'ingénieur superviseur, avec une pression d'essai maximale limitée à 1,5 fois la pression de fonctionnement). La pression d'essai finale doit être maintenue pendant au moins 30 minutes, sans aucune chute de pression. Une inspection complète doit ensuite être réalisée afin d'identifier toute fuite éventuelle.

5.2 Rinçage des installations d'eau potable

Après l'installation, il est indispensable de rincer les systèmes à l'eau afin d'éliminer la poussière et les dépôts. La mise en service du système doit être effectuée conformément à la norme EN 806-4. Si les installations ne sont pas mises en service immédiatement après le contrôle d'étanchéité, elles doivent être rincées à intervalles réguliers, mais au moins une fois par semaine. Après une période prolongée, le système doit être désinfecté afin de respecter les directives relatives à la lutte contre la légionellose.

5.3 Adoucissement de l'eau

L'eau dure peut être adoucie afin d'éviter des dépôts de tartre excessifs dans les installations de chauffage à eau chaude. Le système <A> Press Inox 316L est entièrement compatible avec les procédés d'osmose inverse et d'échange d'ions et, lorsqu'il est utilisé avec de l'eau adoucie, décarbonatée ou déminéralisée, il présente une résistance à la corrosion exceptionnelle.

6.0 Outils de sertissage compatibles

6.1 Tableaux de compatibilité des outils

Tableau 4

15 à 35 mm, 19 kN Machines compactes					
Fabricant	Modèle	Mâchoires de sertissage	Dimension (mm)	Profil	EN 10312, série 2
Rems	Mini Press ACC	Rems – Mini	15 – 35	M	✓
Klauke	MAP219/MAP2L19	Klauke – SBMX	15 – 28	M	✓
Novopress	ACO102/ACO103	NovoPress – Mâchoire de sertissage M15 à M35	15 – 35	M	✓
Geberit Mapress	ACO102/ACO103	Geberit – Mâchoires de sertissage (série 1) M15 à M35 (noir)	15 – 35	M	✓
Pegler XPress	ACO102/ACO103	Pegler SB211, PB1-Serie	15 – 35	M	✓
Conel	PM1/PM1 BT	Conel PB1 M15 à M35	15 – 35	M	✓

Tableau 5

15 à 54 mm, 32 kN Machines standard					
Fabricant	Modèle	Mâchoires de sertissage	Dimension (mm)	Profil	EN 10312, série 2
Rems	Power-Press/ Akku-Press	Rems – Standard	15 – 54	M	✓
Klauke	UAP2/UAP3L/UAP332	Klauke – Standard-SB	15 – 54	M	✓
Novopress	ECO202/ACO202	Novopress – Mâchoires de sertissage M15 à M35	15 – 35	M	✓
	ECO203/ACO203	Novopress – Élingue de sertissage – M42, M54, avec adaptateur ZB203	42 – 54	M	✓
	ACO202XL/ACO203XL	Novopress – Élingue de sertissage – M42, M54, avec adaptateur ZB203	42 – 54	M	✓
Geberit Mapress	ECO202/ACO202	Geberit – Mâchoires de sertissage [série 2] M15 à M35 (noir)	15 – 35	M	✓
	ECO203/ACO203		15 – 35	M	✓
	ACO202XL/ACO203XL	Geberit – Élingue de sertissage – M42, M54 avec adaptateur ZB203A	42 – 54	M	✓
Pegler XPress	ECO202/ACO202	Pegler S227, ECOTEC-Serie	15 – 35	M	✓
	ECO203/ACO203	Mâchoires de sertissage	15 – 35	M	✓
	ACO202XL/ACO203XL	Élingue de sertissage Pegler, série S228, avec adaptateur ZB203	42 – 54	M	✓
			42 – 54	M	✓
Conel	PM2/PM2 BT	Conel PB2 M15 à M35	15 – 35	M	✓
		PB2 ÉCROU DE SERRAGE M42-M54 avec mâchoire de sertissage ZB203	42 – 54	M	✓

Tableau 6

76 à 108 mm, 32 kN Machines standard			
Fabricant	Modèle	Boucles de sertissage	Profil de mâchoire
Novopress	ACO202XL/203XL	Novopress - Boucle de sertissage + adaptateurs ZB221 et ZB222 (2e sertissage 108mm)	M
	ECO 301	Novopress Boucle de sertissage + adaptateurs ZB323 et ZB324 (2e sertissage 108mm)	
Klauke	UAP4/UAP4 L/UAP432	Klauke - Chaîne + adaptateurs BP_LP et SBKUAP4	KSP3 (M)
Rems	Powerpress XL ACC	Rems - Boucle de sertissage + adapateurs PR-3S + Z6	M

Vous trouverez des informations détaillées et actualisées sur la compatibilité des machines/outils en ligne sur www.conexbanninger.com ou en contactant notre service technique : technical@ibpgroup.com.

6.2 Maintenance et entretien

La maintenance et l'entretien des machines à sertir et des mâchoires de sertissage utilisées doivent être effectués conformément au mode d'emploi du fabricant, au moins une fois par an, par des centres de service agréés. L'entretien et le nettoyage réguliers des mâchoires de sertissage peuvent être effectués par l'utilisateur lui-même.

La surface intérieure des mâchoires doit toujours être exempte de salissures et de dépôts ; si nécessaire, les mâchoires peuvent être nettoyées à l'aide de brosses ou de chiffons non-tissés de nettoyage et de solvants non corrosifs tels que l'alcool à brûler. Les mâchoires de sertissage doivent toujours être exemptes de dommages ou de déformations.



<A> Press Inox

7.0 Coefficients de perte (valeurs zeta)

Tableau 7

Symbole	Désignation	ζ	Application		Symbole	Désignation	ζ	Application	
			Eau potable	Chauf				Eau potable	Chauf
	Coude ou courbe	0,70	X	X		Sortie distribution	0,5	X	X
	Courbe 90° r/d = 0,5	1,0	X	X		Entrée collective	1,0	X	X
	(r/d = 1,2 = 1,0	0,35	X	X		Sortie d'accumulateur	0,5	X	
	aux raccords = 2,0	0,20	X	X		Entrée	1,0	X	X
	conformes à la norme NF EN 1254) = 3,0	0,15	X	X					
	Coude β = 90°	1,3	X	X		Réduction	0,4	X	X
	= 60°	0,8	X	X					
	= 45°	0,4	X	X					
	Raccord courbé en col de cygne	0,5	X	X		Réduction continue			
						$\beta =$ 30°	0,02	X	X
						45°	0,04	X	X
						60°	0,07	X	X
	Dérivation, séparation du flux à angle droit	1,3	X	X		Élargissement raccords			
	Jonction simple avec T équerre	0,9	X	X		$\beta =$ 10°	0,10	X	X
	Écoulement en passage réuni	0,3	X	X		20°	0,15	X	X
	Écoulement en passage réuni	0,6	X	X		30°	0,20	X	X
	Jonction double avec T équerre	3,0	X	X	40°	0,20	X	X	
	Dérivation double avec T équerre	1,5	X	X		Courbe de dilatation	1,0	X	X
							Compensateur	2,0	X
				Compensateur			2,0	X	X

Symbole	Désignation	ζ	Application		Symbole	Désignation	ζ	Application	
			Eau potable	Chauf				Eau potable	Chauf
	Dérivation simple avec angle incliné	0,9	X	X		Rob. soup. d'arrêt Rob. soup. tête dr.			
	Jonction simple avec angle incliné	0,4	X	X		DN 15	10,0	X	X
	Dérivation avec amorce	0,3	X	X		DN 20	8,5	X	X
	Jonction, avec amorce	0,2	X	X		DN 25	7,0	X	X
	Dérivation avec amorce	0,3	X	X	DN 32	6,0	X	X	
	Jonction, avec amorce	0,2	X	X	DN 40 à DN 100	5,0	X	X	
	Soupape d'équerre				Robinet à soupape à tête inclinée				
	DN 10	7,0	X	X	DN 15	3,5	X	X	
	DN 15	4,0	X	X	DN 20	2,5	X	X	
	DN 20	2,0	X	X	DN 25 à DN 50	2,0	X	X	
	jusqu'à DN 50	3,5	X	X	DN 65	0,7	X	X	
	DN 65 jusqu'à DN 100	4,0	X	X					
	Soupape à diaphragme				Clapet de non retour				
	DN 15	10,0	X	X	DN 15 à DN 20	7,7	X		
	DN 20	8,5	X	X	DN 25 à DN 40	4,3	X		
	DN 25	7,0	X	X	DN 50	3,8	X		
	jusqu'à DN 32	6,0	X	X	DN 65 à DN 100	2,5	X		
	DN 40 jusqu'à DN 100	5,0	X	X					
	Soupape de traversée avec clapet anti-retour				DN 20	6,0	X		
	DN 20	6,0	X		DN 25 à DN 50	5,0	X		
	DN 25 à DN 50	5,0	X						
	Vanne d'arrêt				Bride de serrage de soupape perçable				
	Robinet à piston				DN 25 à DN 80	5,0	X		
	Vanne à boisseau sphérique								
	DN 10 jusqu'à DN 15	1,0	X	X					
	DN 20 jusqu'à DN 25	0,5	X	X					
	DN 32 jusqu'à DN 150	0,3	X	X					
	Robinet à corps de chauffe	4,0		X					
	Soupape de traversée	2,0		X					
	Soupape de réduction complètement ouverte	30,0		X					
	Chaudière	2,5		X					
	Radiateur	2,5		X					
	Radiateur compact	3,0		X					

<A> Press Inox

8.0 Consignes de montage

8.1 Espace requis pour le processus de sertissage

Les dégagements minimums suivants par rapport aux éléments structurels sont nécessaires pour permettre l'utilisation des outils de sertissage.

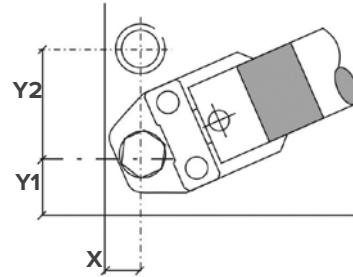
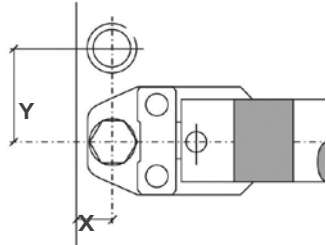


Tableau 8

Distance requise entre les raccords et le mur pour le processus de sertissage		
Tube extérieur	X	Y
Diamètre (mm)	mm	mm
15	26	53
22	26	56
28	33	69
35	33	73
42	75	115
54	85	120

Tableau 9

Distance requise entre les raccords et le coin du mur pour le processus de sertissage			
Tube ext,	X	Y1	Y2
Diamètre (mm)	mm	mm	mm
15	31	45	73
22	31	45	76
28	38	55	80
35	38	55	85
42	75	75	115
54	85	85	140

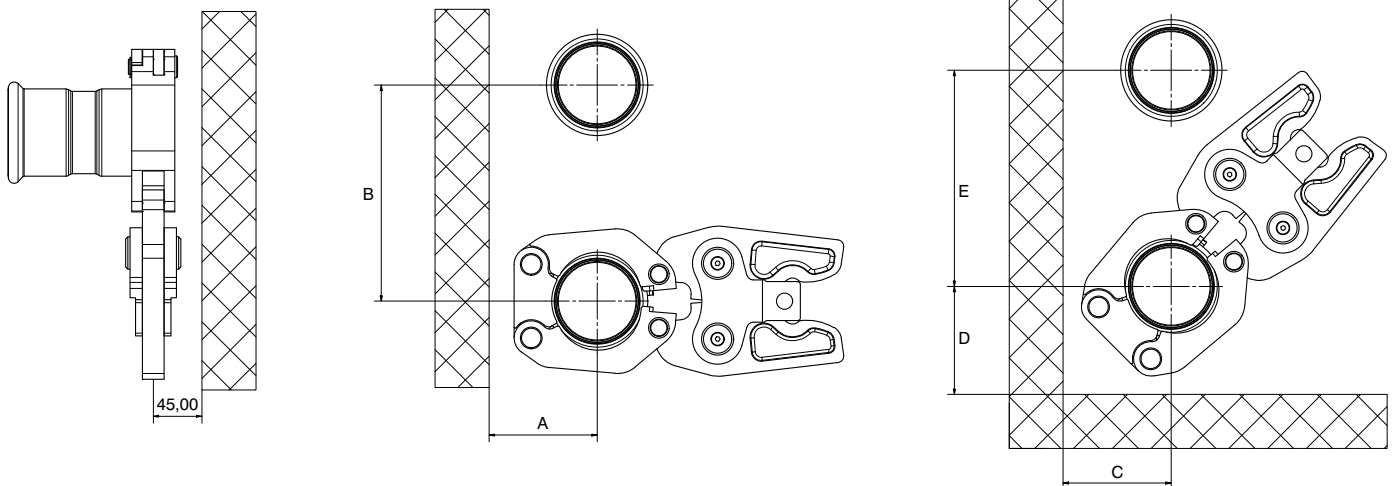


Tableau 10

Distance minimale requise pour le sertissage					
Diamètre (mm)	A	B	C	D	E
76,1	115	165	115	115	165
88,9	125	185	125	125	185
108	135	200	135	135	200

8.2 Profondeur d'insertion et distances minimales entre les sertissages

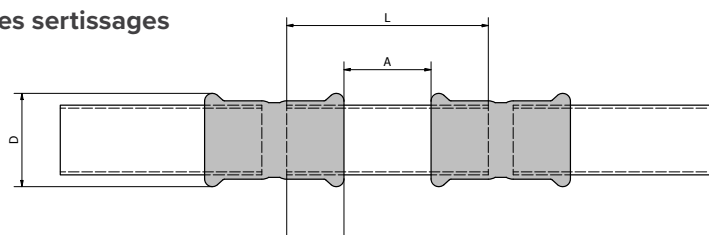


Tableau 11

Profondeur d'insertion et distance minimale entre les raccords à sertir				
Diamètre	Ø extérieur bourrelet	Distance minimale	Longueur minimale tube	Profondeur d'insertion
mm	D – mm	A – mm	L – mm	E – mm
15	22	10	50	20
18	25	10	55	20
22	23	20	62	21
28	35,5	20	66	23
35	42,5	25	77	26
42	51	30	90	30
54	62,7	35	105	35
76,1	81	52	142	40
88,9	94	52	142	50
108	114	60	170	50

8.3 Distance minimale entre les points de sertissage et les raccords soudés ou brasés existants

Les distances minimales suivantes entre deux raccords doivent être respectées afin de garantir l'étanchéité correcte des raccords soudés et brasés ainsi que des raccords <A> Press Inox 316L. Vous trouverez de plus amples informations dans le tableau 12.

Tableau 12

Distance minimale par rapport à un raccord soudé ou brasé	
Diamètre du tube	mm
15	5
18	5
22	5
28	5
35	10
42	15
54	20
76,1	40
88,9	50
108	50

8.4 Distance minimale entre les raccords soudés et brasés et les points de sertissage existants

Attention : les opérations de soudage et de brasage à proximité immédiate des raccords <A> Press Inox 316L doivent être évitées, car le transfert de chaleur peut nuire à l'étanchéité. Le tableau 13 indique les distances minimales à respecter par rapport aux points de sertissage lors des opérations de soudage et de brasage. Si cette distance ne peut être respectée, des mesures de précaution appropriées doivent être prises, telles que la réalisation des travaux de soudage et de brasage avant l'installation du raccord à sertir, envelopper avec un chiffon humide ou utiliser une pâte thermo-isolante, afin d'éviter le transfert de chaleur vers le raccord à sertir pendant le processus de soudage et de brasage.

Tableau 13

Distance minimale soudure / brasage	
Diamètre du tube	mm
15	450
22	600
28	700
35	900
42	1200
54	1500
76	2000
89	2000
108	2000

<A> Press Inox

8.5 Liste de compatibilité des tubes en acier inoxydable

Les dimensions du tube en acier inoxydable utilisé avec <A> Press Inox 316L doivent être conformes à la norme EN 10312, série 2.

Tableau 14

Épaisseur de paroi du tube (mm)	
Diamètre extérieur du tube	Épaisseur de paroi (série 2)
15	1,0
18	1,0
22	1,2
28	1,2
35	1,5
42	1,5
54	1,5
76	2,0
89	2,0
108	2,0

9.0 Préparation du tube

Le tube doit être préparé de manière appropriée avant l'installation afin d'obtenir un raccordement sûr et durable. Une préparation inadéquate du tube peut endommager le joint torique et entraîner des fuites au niveau des raccords.

Remarque : Évitez d'utiliser des meuleuses d'angle, des scies à coupe rapide et des scies à métaux, car elles ne sont pas adaptées à la découpe des tubes. Si les extrémités du tube sont déformées, coupez l'extrémité endommagée à l'aide d'un coupe-tube approprié.

Assurez-vous que le tube est suffisamment soutenu pendant la préparation et portez un équipement de

protection individuelle conformément à la réglementation sur l'utilisation des EPI. Soyez particulièrement prudent lorsque vous utilisez des outils électriques. Lisez les instructions du fabricant avant utilisation.

Consigne de sécurité : Lorsque vous utilisez des outils de sertissage, veuillez garder vos mains à distance des mâchoires de sertissage. Veuillez toujours porter des protections oculaires et auditives.

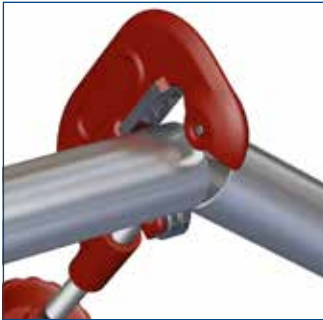
Pour plus d'informations sur la découpe des tubes, veuillez vous reporter à la section 10.



10.0 Instructions de montage

10.1 Raccords <A> Press Inox 316L de 15 à 54 mm

Conservez les raccords dans leur emballage jusqu'à leur installation afin de les protéger de la saleté et de préserver la lubrification des joints toriques. Veuillez respecter les distances requises pour les outils de sertissage (voir section 8).



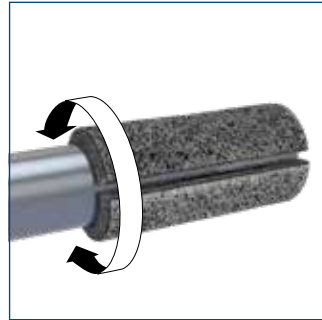
1. Coupez le tube à la longueur souhaitée

- Coupez les tubes à angle droit à l'aide d'un coupe-tube, d'une scie à métaux à dents fines ou d'une scie à tube électrique.
- Vérifiez que le tube a conservé sa forme et qu'il n'est pas endommagé.
- Les meuleuses d'angle ou les chalumeaux ne doivent pas être utilisés pour couper les tubes !



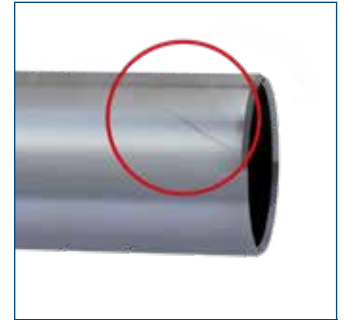
2. Ébavurez

- Ébavurez l'intérieur et l'extérieur du tube.
- Si possible, inclinez le tube vers le bas afin qu'aucun copeau, etc. ne tombe à l'intérieur.
- Assurez-vous que les surfaces intérieures et extérieures des extrémités du tube soient lisses et ne présentent pas de bavures ou d'arêtes vives.



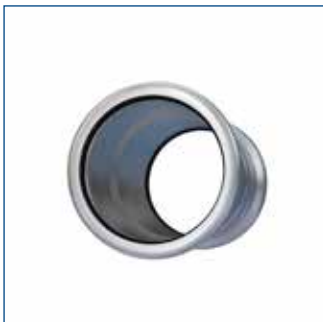
3. Nettoyez le tube.

- Nettoyez soigneusement le tube à l'aide d'un tampon de nettoyage.
- Les extrémités du tube doivent être exemptes de rayures, d'oxydation, de saleté et de dépôts.



4. Éliminez les rayures.

- Assurez-vous que la surface du tube ne présente pas de rayures profondes.
- En cas de rayures, coupez la partie endommagée du tube et répétez les étapes 2 et 3.



5. Vérifiez les raccords

- Vérifiez visuellement l'intégrité des raccords à serrer avant leur utilisation.
- Vérifiez que le joint torique est correctement positionné et intact.
- Ne pas installer de raccords endommagés ou sales.
- Si nécessaire, appliquer une petite quantité de lubrifiant pour raccords à serrer Conex Bänninger sur les joints toriques afin de faciliter l'insertion.



6. Assemblez et marquez la profondeur d'insertion

- Avant le montage, marquer la profondeur d'insertion du raccord sur le tube. Cela permet de détecter tout déplacement avant le sertissage.
- Si possible, tournez légèrement le tube lors de l'insertion afin de ne pas faire sortir le joint torique de la rainure.
- Insérez le tube jusqu'à la butée et la profondeur d'insertion marquée.



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

- Insérez la mâchoire de sertissage de la taille appropriée dans l'outil de sertissage et placez la mâchoire de sertissage à angle droit sur le point de sertissage du raccord.
- Lancez le processus de sertissage et actionnez la machine jusqu'à la fin automatique du cycle de sertissage.
- Ne pas serrer à nouveau le raccord.



8. Raccordement terminé

- Marquez le raccord serti après le sertissage.
- Cela indique que l'emplacement marqué a déjà été serti et facilite la vérification avant le test de pression.

Important : Il est essentiel de maintenir le raccord exempt de poussière ou de saleté et de s'assurer que le joint est lubrifié et protégé contre tout dommage. Sélectionner la taille appropriée du tube et du raccord en fonction des besoins. S'assurer que les deux sont propres et exempts de dommages et de défauts. Toujours porter des protections auditives et oculaires lors de l'utilisation d'un outil de sertissage.

<A> Press Inox

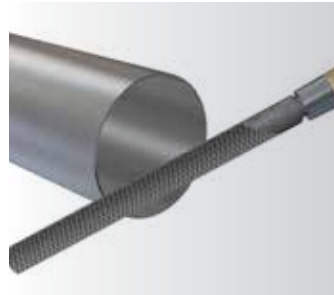
10.2 <A> Press Inox 316L de 76 à 108 mm

Il est recommandé de laisser les raccords dans leur emballage avant l'installation définitive afin de les protéger contre tout dommage et de préserver la lubrification des joints toriques avant l'installation. Veuillez respecter les distances requises pour les outils de sertissage (voir section 8).



1. Coupez le tube à la longueur souhaitée

- Les tubes doivent de préférence être coupés à angle droit à l'aide d'un coupe-tube, ou à défaut à l'aide d'une scie à métaux à dents fines ou d'une scie électrique spéciale pour tubes.
- Assurez-vous que le tube a conservé sa forme et qu'il n'est pas endommagé.
- Les meuleuses d'angle ou les chalumeaux découpeurs ne doivent pas être utilisés pour couper les tubes !



2. Ébavurez

- Ébavurez l'intérieur et l'extérieur du tube.
- Si possible, inclinez le tube vers le bas afin qu'aucun copeau, etc. ne tombe à l'intérieur.
- Assurez-vous que les surfaces intérieures et extérieures des extrémités du tube sont lisses et ne présentent pas de bavures ni d'arêtes vives.

Attention : Assurez-vous que la surface du tube ne présente pas de rayures profondes ou d'éraflures.



3. Vérifiez les raccords

- Avant l'utilisation, vérifiez visuellement que les raccords à sertir sont intacts. Vérifiez également que le joint torique est correctement positionné et intact. N'installez pas de raccords endommagés ou sales.
- Si nécessaire, vous pouvez appliquer un lubrifiant supplémentaire pour joints toriques (huile de silicone) sur les joints toriques afin de faciliter l'insertion du tuyau..



4. Assemblez et marquez la profondeur d'insertion

- Avant le montage, marquez la profondeur d'insertion du raccord sur le tube. Cela permet de détecter d'éventuels déplacements avant le sertissage.
- Si possible, tournez légèrement le tube lors de l'insertion afin de ne pas faire sortir le joint torique de la moulure.
- Insérez le tube jusqu'à la butée et marquez la profondeur d'insertion



5. Fixation de l'anneau de sertissage

- Insérer complètement le tube dans le raccord et placer l'anneau de sertissage perpendiculairement au bourrelet de sertissage et fermez-le



6. Engagement de l'actionneur et vérification de la profondeur d'insertion

- Placer la sertisseuse avec la mâchoire intermédiaire sur l'anneau de sertissage, vérifier à nouveau la profondeur d'insertion à l'aide du marquage



7. Sertissage du raccord

- Lancer le processus de sertissage et actionner la machine jusqu'à la fin automatique du cycle de sertissage
- Ne pas sertir à nouveau le raccord

























8. Raccordement terminé

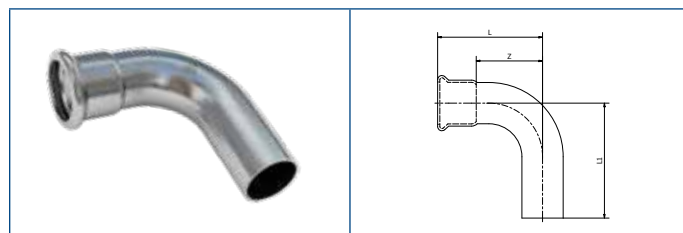
- Marquer le raccord serti après le processus de sertissage.
- Cela indique que l'emplacement marqué a déjà été serti.

Important : il est essentiel de maintenir le raccord exempt de poussière ou de saleté et de s'assurer que le joint est lubrifié et protégé contre tout dommage. Sélectionnez la taille de tube et de raccord adaptée à vos besoins. Assurez-vous qu'ils sont propres et exempts de dommages et de défauts. Lorsque vous utilisez un outil de sertissage, portez toujours des protections auditives et oculaires.

11.0 Gamme

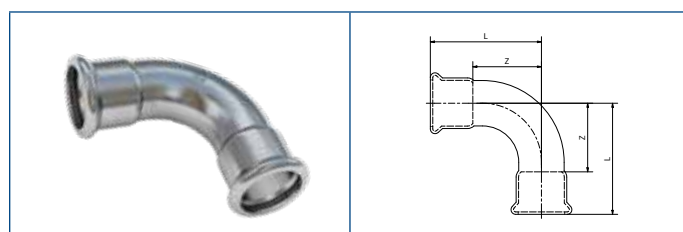
<p>PS26001 Courbe 90° MF</p>  <p>De : 15 mm À : 54 mm</p>	<p>PS26002 Courbe 90° FF</p>  <p>De : 15 mm À : 54 mm</p>	<p>PS26002G Coude à 90° F-Femelle à visser</p>  <p>De : 15 x 1/2" À : 54 x 2"</p>	<p>PS26040 Courbe 45° MF</p>  <p>De : 15 mm À : 54 mm</p>	<p>PS26041 Courbe 45° FF</p>  <p>De : 15 mm À : 54 mm</p>
<p>PS26085 Dos d'âne FF</p>  <p>De 15 à 28 mm</p>	<p>PS26090G Coude à 90° F-Femelle à visser</p>  <p>De : 15 x 1/2" À : 35 x 1 1/4"</p>	<p>PS26092G Coude à 90° F-Mâle à visser</p>  <p>De : 15 x 1/2" À : 54 x 2"</p>	<p>PS26130 Té égal FFF</p>  <p>De : 15 mm À : 54 mm</p>	<p>PS26130R Té réduit FFF</p>  <p>De : 18 x 15 x 18 mm À : 108 x 54 x 108 mm</p>
<p>PS26130G Té F - Femelle à visser - F</p>  <p>De : 15 x 1/2" x 15 À : 54 x 2" x 54</p>	<p>PS26133G Té F-M à visser - F</p>  <p>De : 15 x 3/8" x 15 À : 35 x 1 1/4" x 35</p>	<p>PS26230B Bride PN 16</p>  <p>De 15 à 54 mm</p>	<p>PS26243 Raccord réducteur MF</p>  <p>De : 18 x 15 mm À : 108 x 54 mm</p>	<p>PS26243G Mamelon FM</p>  <p>De : 15 x 3/8" À : 54 x 2"</p>
<p>PS26270 Manchon FF</p>  <p>De : 15 mm À : 54 mm</p>	<p>PS26270G Manchon F-F à visser</p>  <p>De : 15 x 3/8" À : 54 x 2"</p>	<p>PS26275 Manchon coulissant FF</p>  <p>De : 15 mm À : 54 mm</p>	<p>PS26301 Bouchon F</p>  <p>De : 15 mm À : 54 mm</p>	<p>PS26341G Union droit FM</p>  <p>De : 15 x 1/2" À : 54 x 2"</p>
<p>PS26355 Union FF</p>  <p>De : 15 x 1/2" À : 54 x 2"</p>	<p>PS26471G Coude applique FF 3 attaches</p>  <p>De : 15 x 1/2" À : 22 x 3/4"</p>	<p>MPABPSOIL100ML Lubrifiant pour joint d'étanchéité</p> 	<p>Tubes acier inox 316L</p> 	

<A> Press Inox



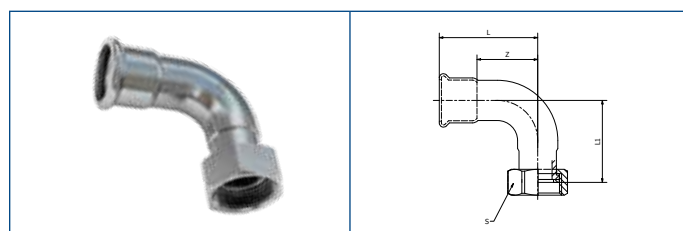
PS26001
Courbe 90° MF

Code d'article	Diamètre	L	L1	Z
PS26001 0150000	15	45	52	25
PS26001 0180000	18	50	57	30
PS26001 0220000	22	57	70	36
PS26001 0280000	28	68,5	76	45,5
PS26001 0350000	35	73,5	90	47,5
PS26001 0420000	42	85	100	55
PS26001 0540000	54	104	121	69



PS26002
Courbe 90° FF

Code d'article	Diamètre	L	Z
PS26002 0150000	15	45	25
PS26002 0180000	18	50	30
PS26002 0220000	22	57	36
PS26002 0280000	28	68,5	45,5
PS26002 0350000	35	73,5	47,5
PS26002 0420000	42	85	55
PS26002 0540000	54	104	69

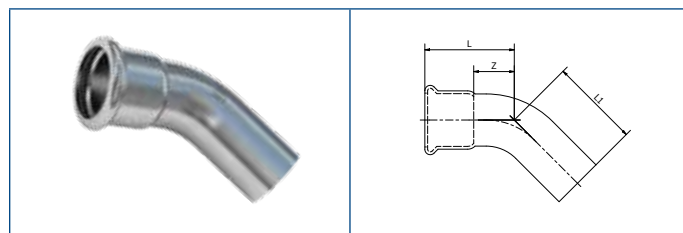


PS26002G
Coude à 90° F-Femelle à visser

Code d'article	Diamètre	L	L1	Z	S
PS26002G0150400	15 x 1/2"	45	38	25	24
PS26002G0180400	18 x 1/2"	50	43	30	24
PS26002G0220600	22 x 3/4"	57	47	36	30
PS26002G0280800	28 x 1"	68	58,5	45	37
PS26002G0351000	35 x 1 1/4"	73,5	65	47,5	46
PS26002G0421200	42 x 1 1/2"	85,5	83	55,5	52,5
PS26002G0541600	54 x 2"	116	106	81	64

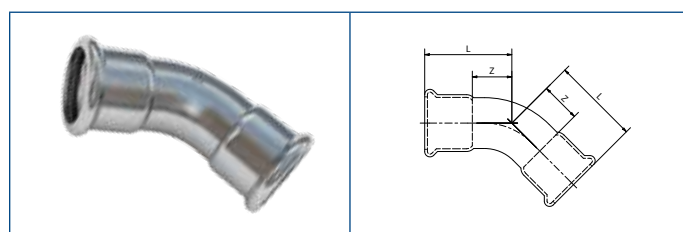
Remarque : Sauf indication contraire, toutes les dimensions sont indiquées en mm.

<A> Press Inox



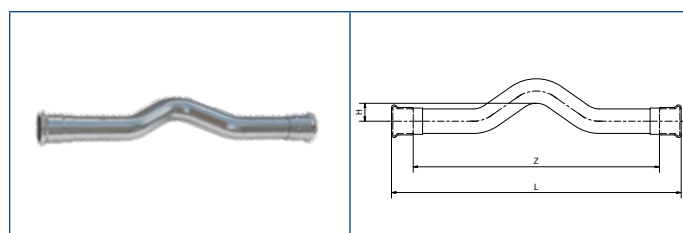
PS26040 Coude 45° MF

Code d'article	Diamètre	L	L1	Z
PS26040 0150000	15	39	48	19
PS26040 0180000	18	39	48	19
PS26040 0220000	22	45	56	24
PS26040 0280000	28	52	60	29
PS26040 0350000	35	58	68	32
PS26040 0420000	42	70	78	40
PS26040 0540000	54	83	92	48



PS26041 Coude 45° FF

Code d'article	Diamètre	L	Z
PS26041 0150000	15	36	16
PS26041 0180000	18	36	16
PS26041 0220000	22	42	21
PS26041 0280000	28	52	29
PS26041 0350000	35	58	32
PS26041 0420000	42	70	40
PS26041 0540000	54	75	40

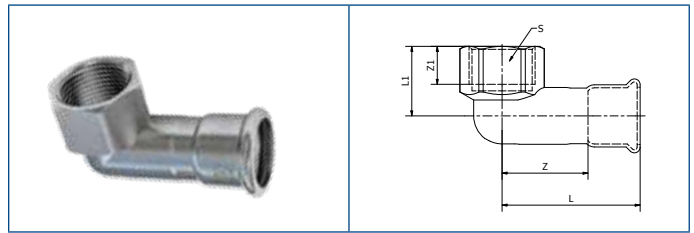


PS26085 Dos d'âne FF

Code d'article	Diamètre	L	Z	H
PS26085 0150000	15	167	127	12,5
PS26085 0180000	18	186	146	14
PS26085 0220000	22	203	161	16
PS26085 0280000	28	227,5	181,5	20,5

Remarque : Sauf indication contraire, toutes les dimensions sont indiquées en mm.

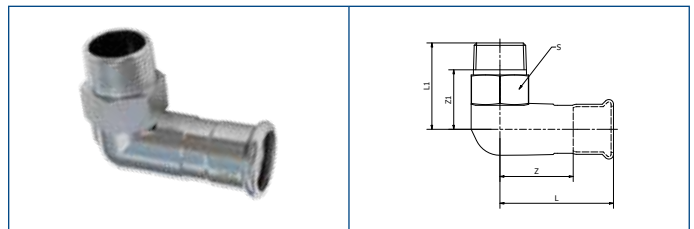
<A> Press Inox



PS26090G

Coude à 90° PR F-Femelle à visser

Code d'article	Diamètre	L	L1	Z	Z1	S
PS26090G0150400	15 x 1/2"	53,5	26,5	33,5	15,5	26
PS26090G0180400	18 x 1/2"	53,7	25,7	33,7	15,5	26
PS26090G0220400	22 x 1/2"	53,7	25,7	32,7	15,5	26
PS26090G0220600	22 x 3/4"	61	31	40	16,5	32
PS26090G0280800	28 x 1"	69,5	35	46,5	20	38
PS26090G0351000	35 x 1 1/4"	77,5	40	51,5	21,5	48



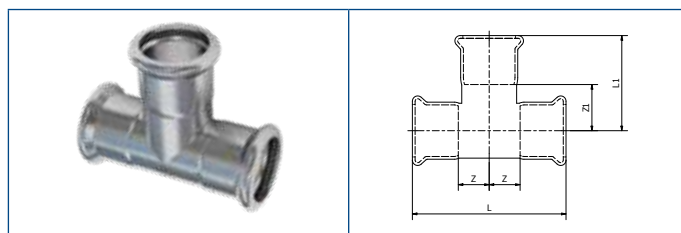
PS26092G

Coude à 90° PR F-M à visser

Code d'article	Diamètre	L	L1	Z	Z1	S
PS26092G0150400	15 x 1/2"	59	37	39	21	24,5
PS26092G0180400	18 x 1/2"	61	37	41	21	24,5
PS26092G0220600	22 x 3/4"	62,5	46	41,5	29,5	28
PS26092G0280800	28 x 1"	71	54	48	35	34
PS26092G0351000	35 x 1 1/4"	78	55	52	33	44
PS26092G0421200	42 x 1 1/2"	84	60	54	35	50
PS26092G0541600	54 x 2"	97,5	65	62,5	38	62

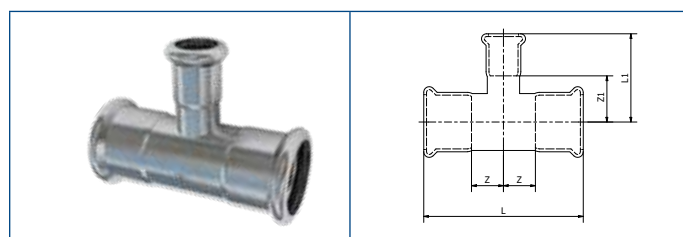
Remarque : Sauf indication contraire, toutes les dimensions sont indiquées en mm.

PS26130 Té égal FFF



Code d'article	Diamètre	L	L1	Z	Z1
PS26130 0151515	15	68	39	14	9,5
PS26130 0181818	18	68	42	14	10,5
PS26130 0222222	22	74	45	16	13,5
PS26130 0282828	28	84	52	19	17
PS26130 0353535	35	103	57	25	19,5
PS26130 0424242	42	116	62	28	23
PS26130 0545454	54	140	77	35	29,5

PS26130RB* Té réduit FFF

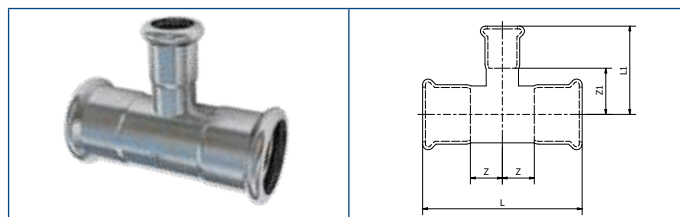


Code d'article	Diamètre	L	L1	Z	Z1
PS26130 0181518	18 x 15 x 18	68	41,5	14	21,5
PS26130 0221522	22 x 15 x 22	74	43	16	23
PS26130 0221822	22 x 18 x 22	74	45	16	25
PS26130 0281528	28 x 15 x 28	84	46,5	19	26,5
PS26130 0281828	28 x 18 x 28	84	48,5	19	28,5
PS26130 0282228	28 x 22 x 28	84	48,5	19	27,5
PS26130 0351535	35 x 15 x 35	102,5	49	25	29
PS26130 0351835	35 x 18 x 35	102,5	51	25	31
PS26130 0352235	35 x 22 x 35	102,5	51	25	30
PS26130 0352835	35 x 28 x 35	102,5	54,5	25	31,5
PS26130 0421542	42 x 15 x 42	116	52,5	28	32,5
PS26130 0422242	42 x 22 x 42	116	54,5	28	33,5
PS26130 0422842	42 x 28 x 42	116	58	28	35
PS26130 0423542	42 x 35 x 42	116	60,5	28	34,5
PS26130 0541554	54 x 15 x 54	140	59	35	39
PS26130 0542254	54 x 22 x 54	140	61	35	40
PS26130 0542854	54 x 28 x 54	140	64,5	35	41,5
PS26130 0543554	54 x 35 x 54	140	67	35	41
PS26130 0544254	54 x 42 x 54	140	68,5	35	38,5
PS26130 0762276	76 x 22 x 76	226	70	59	48
PS26130 0762876	76 x 28 x 76	226	72	59	49
PS26130 0763576	76 x 35 x 76	226	74	59	48

*Dans cette description, l'ordre suivant est respecté : embout, dérivation, embout..

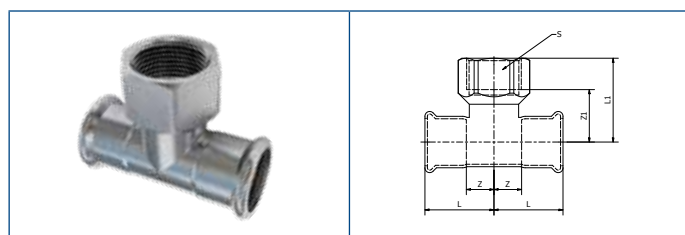
Remarque : Sauf indication contraire, toutes les dimensions sont indiquées en mm.

<A> Press Inox



PS26130RB*
Té réduit FFF

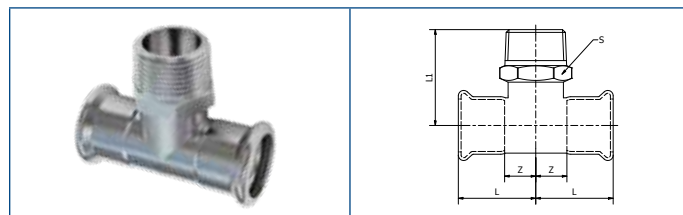
Code d'article	Diamètre	L	L1	Z	Z1
PS26130 0764276	76 x 42 x 76	226	76	59	46
PS26130 0765476	76 x 54 x 76	226	83	59	47
PS26130 0892289	89 x 22 x 89	256	76	72	55
PS26130 0892889	89 x 28 x 89	256	76.5	72	56
PS26130 0893589	89 x 35 x 89	256	81	72	55
PS26130 0894289	89 x 42 x 89	256	83	72	53
PS26130 0895489	89 x 54 x 89	256	90	72	54
PS26T 108022108	108 x 22 x 108	300	86	81	64
PS26T 108028108	108 x 28 x 108	300	88	81	65
PS26T 108035108	108 x 35 x 108	300	90	81	64
PS26T 108042108	108 x 42 x 108	300	95	81	65
PS26T 108054108	108 x 54 x 108	300	99	81	65



PS26130G*
Té F - Femelle à visser - F

Code d'article	Diamètre	L	L1	Z	S
PS26130G0150415	15 x 1/2" x 15	34	39,5	14	26
PS26130G0180418	18 x 1/2" x 18	34	41	14	26
PS26130G0180618	18 x 3/4" x 18	34	42	14	31
PS26130G0220422	22 x 1/2" x 22	37	43	16	26
PS26130G0220622	22 x 3/4" x 22	37	44	16	31
PS26130G0280428	28 x 1/2" x 28	42	46	19	26
PS26130G0280628	28 x 3/4" x 28	42	47	19	31
PS26130G0280828	28 x 1" x 28	42	51	19	39
PS26130G0350435	35 x 1/2" x 35	51	49	25	26
PS26130G0350635	35 x 3/4" x 35	51	50	25	31
PS26130G0350835	35 x 1" x 35	51	55,5	25	39
PS26130G0351035	35 x 1 1/4" x 35	51	55,5	25	48
PS26130G0420442	42 x 1/2" x 42	58	52	28	26
PS26130G0420642	42 x 3/4" x 42	58	53	28	31
PS26130G0420842	42 x 1" x 42	58	57	28	39
PS26130G0421242	42 x 1 1/2" x 42	58	61	28	55
PS26130G0540454	54 x 1/2" x 54	70	58	35	26
PS26130G0540654	54 x 3/4" x 54	70	59	35	31
PS26130G0540854	54 x 1" x 54	70	63	35	39
PS26130G0541654	54 x 2" x 54	70	73	35	67

*Cette description suit l'ordre suivant : embout, dérivation, embout.

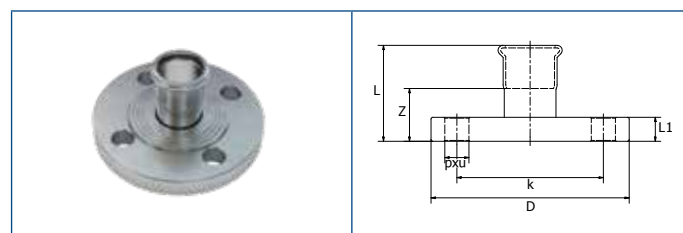


PS26133G*

Té F - Mâle à visser - F

Code d'article	Diamètre	L	L1	Z	S
PS26133G0150315	15 x 3/8" x 15	34	34,5	14	19
PS26133G0150415	15 x 1/2" x 15	34	40	14	24
PS26133G0220622	22 x 3/4" x 22	37	48	16	28
PS26133G0280828	28 x 1" x 28	42	52	19	34
PS26133G0351035	35 x 1 1/4" x 35	51,2	60	25	44

*Cette description suit l'ordre suivant : embout, dérivation, embout.

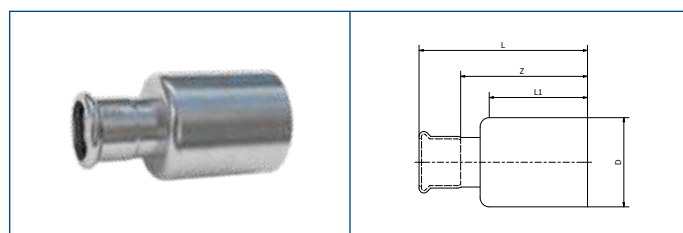


PS26230B

Bride PN16

Code d'article	Diamètre	L	L1	Z	D	k	d	n
PS26230B0150000	15	43	12	23	95	65	14	4
PS26230B0180000	18	43	14	23	95	65	14	4
PS26230B0220000	22	48	14	27	105	75	14	4
PS26230B0280000	28	56	14	33	115	85	14	4
PS26230B0350000	35	60,5	16	34,5	140	100	18	4
PS26230B0420000	42	73	16	43	140	100	18	4
PS26230B0540000	54	89	17	54	165	125	18	4

<A> Press Inox

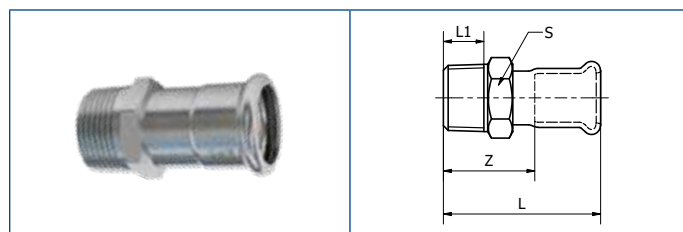


PS26243 Réduction MF

Code d'article	Diamètre	D	L	L1	Z
PS26243 0181500	18 x 15	18	66	35,5	46
PS26243 0221500	22 x 15	22	67	32	45
PS26243 0221800	22 x 18	22	66	33	46
PS26243 0281500	28 x 15	28	92	45	68
PS26243 0281800	28 x 18	28	88,5	49	68,5
PS26243 0282200	28 x 22	28	73	40	52
PS26243 0351500	35 x 15	35	90	53	70
PS26243 0351800	35 x 18	35	92,5	53	72,5
PS26243 0352200	35 x 22	35	95	53	74
PS26243 0352800	35 x 28	35	85	58	75
PS26243 0421500	42 x 15	42	92	53	72
PS26243 0422200	42 x 22	42	94	54	73
PS26243 0422800	42 x 28	42	96	52	73
PS26243 0423500	42 x 35	42	93	45	67
PS26243 0541500	54 x 15	54	99	60	79
PS26243 0542200	54 x 22	54	99	60	78
PS26243 0542800	54 x 28	54	102	60	79
PS26243 0543500	54 x 35	54	104	59	78
PS26243 0544200	54 x 42	54	102	50	72
PS26243 0762200	76 x 22	76.1	122	70	100.5
PS26243 0762800	76 x 28	76.1	123	70	101
PS26243 0763500	76 x 35	76.1	126	70	100
PS26243 0764200	76 x 42	76.1	130	70	100
PS26243 0765400	76 x 54	76.1	132	70	98
PS26243 0894200	89 x 42	88.9	159	95	129
PS26243 0895400	89 x 54	88.9	162	95	128
PS26243 1085400	108 x 54	108	179	110	146

Remarque : les installations qui utilisent uniquement des profils M peuvent être étendues avec les produits >B< Press Inox XL de 76 à 108 mm.

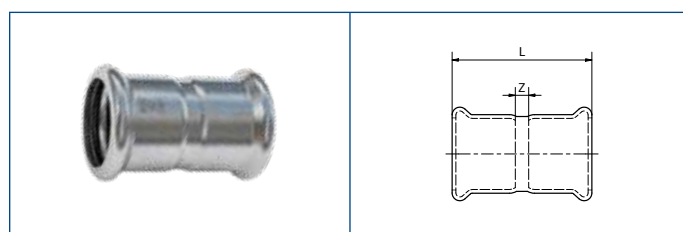
Remarque : Sauf indication contraire, toutes les dimensions sont indiquées en mm.



PS26243G Mamelon FM

Code d'article	Diamètre	L	min. L1	Z	S
PS26243G0150300	15 x 3/8"	54	10,5	34	19
PS26243G0150400	15 x 1/2"	59,5	15	39,5	24
PS26243G0150600	15 x 3/4"	65,5	15,5	45,5	28
PS26243G0180400	18 x 1/2"	61,5	15	41,5	24
PS26243G0180600	18 x 3/4"	65,5	15,5	45,5	28
PS26243G0220400	22 x 1/2"	62,5	15	44,5	24
PS26243G0220600	22 x 3/4"	65,5	15,5	44,5	28
PS26243G0220800	22 x 1"	71	18	50	34
PS26243G0280600	28 x 3/4"	85	15,5	62	28
PS26243G0280800	28 x 1"	71	18	48	34
PS26243G0281000	28 x 1 1/4"	81	21	58	44
PS26243G0350800	35 x 1"	71,5	18	45,5	35
PS26243G0351000	35 x 1 1/4"	78,5	21	52,5	44
PS26243G0351200	35 x 1 1/2"	91	23,5	65	50
PS26243G0421000	42 x 1 1/4"	96	21	66	44
PS26243G0421200	42 x 1 1/2"	81	23,5	51	50
PS26243G0541200	54 x 1 1/2"	105,5	23,5	69,5	50
PS26243G0541600	54 x 2"	96,5	25,8	61,5	62

25

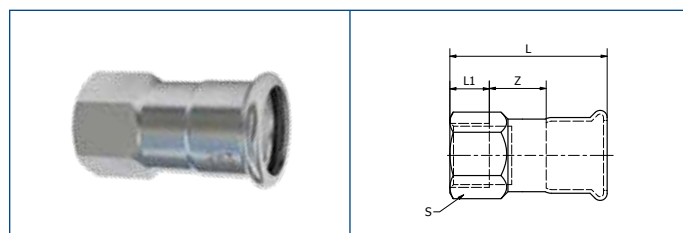


PS26270 Manchon FF

Code d'article	Diamètre	L	Z
PS26270 0150000	15	48	8
PS26270 0180000	18	48	8
PS26270 0220000	22	50	8
PS26270 0280000	28	56	10
PS26270 0350000	35	65	13
PS26270 0420000	42	74	14
PS26270 0540000	54	86	16

Remarque : Sauf indication contraire, toutes les dimensions sont indiquées en mm.

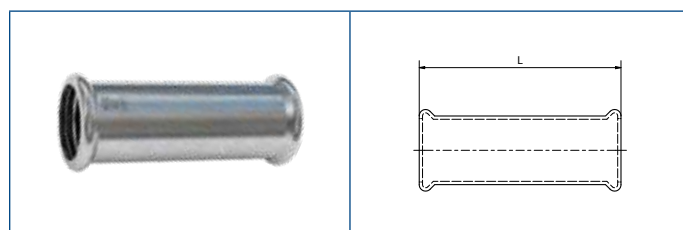
<A> Press Inox



PS26270G Manchon FF

Code d'article	Diamètre	L	L1	Z	S
PS26270G0150300	15 x 3/8"	54	13,5	20	19
PS26270G0150400	15 x 1/2"	58,5	15	22,5	26
PS26270G0150600	15 x 3/4"	61,5	16,3	24,5	31
PS26270G0180400	18 x 1/2"	60,5	15	24,5	26
PS26270G0180600	18 x 3/4"	61,5	16,3	24,5	31
PS26270G0220400	22 x 1/2"	60,5	15	23,5	26
PS26270G0220600	22 x 3/4"	62	16,3	24	31
PS26270G0220800	22 x 1"	69	19,1	28	39
PS26270G0280600	28 x 3/4"	65	16,3	25	31
PS26270G0280800	28 x 1"	69	19,1	26	39
PS26270G0281000	28 x 1 1/4"	75,5	21,4	30,5	48
PS26270G0350800	35 x 1"	87,5	19,1	41,5	39
PS26270G0351000	35 x 1 1/4"	73,5	21,4	24,5	48
PS26270G0351200	35 x 1 1/2"	86	21,4	38	55
PS26270G0421000	42 x 1 1/4"	92	21,4	39	48
PS26270G0421200	42 x 1 1/2"	77	21,4	24	55
PS26270G0541200	54 x 1 1/2"	102,5	21,4	44	55
PS26270G0541600	54 x 2"	91,5	25,7	29	67

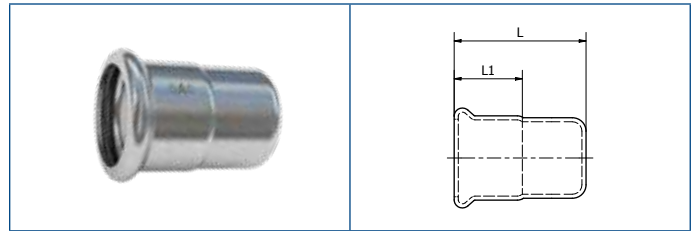
26



PS26275 Manchon coulissant FF

Code d'article	Diamètre	L
PS26275 0150000	15	74
PS26275 0180000	18	78
PS26275 0220000	22	83
PS26275 0280000	28	92
PS26275 0350000	35	101
PS26275 0420000	42	118
PS26275 0540000	54	142

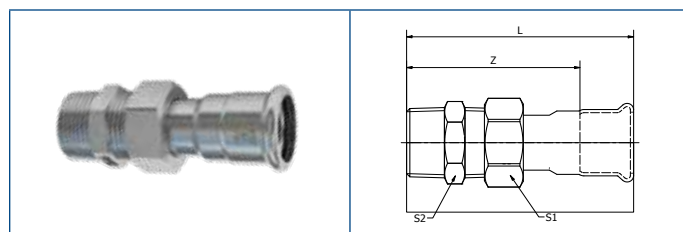
Remarque : Sauf indication contraire, toutes les dimensions sont indiquées en mm.



PS26301 Bouchon F

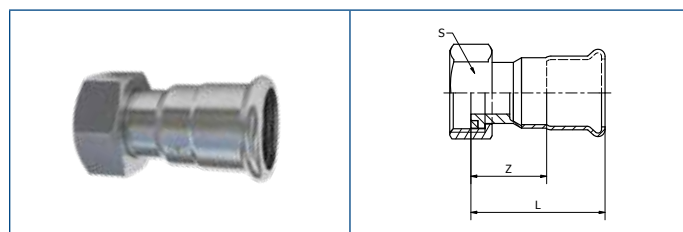
Code d'article	Diamètre	L	L1
PS26301 0150000	15	41	20
PS26301 0180000	18	43	20
PS26301 0220000	22	44	21
PS26301 0280000	28	47,5	23
PS26301 0350000	35	51	26
PS26301 0420000	42	52,5	30
PS26301 0540000	54	62	35

<A> Press Inox



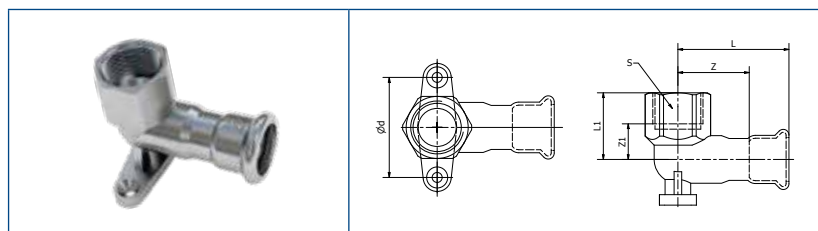
PS26341G
Union droit F - M à visser

Code d'article	Diamètre	L	Z	S1	S2
PS26341G0150400	15 x 1/2"	91,5	71,5	24	21,5
PS26341G0180400	18 x 1/2"	93,5	73,5	24	21,5
PS26341G0220600	22 x 3/4"	94,5	73,5	30	27
PS26341G0280800	28 x 1"	104,5	81,5	36	34
PS26341G0351000	35 x 1 1/4"	111,5	85,5	46	43
PS26341G0421200	42 x 1 1/2"	125	95	52,5	50
PS26341G0541600	54 x 2"	141	106	64	62



PS26355
Union FF - écrou libre

Code d'article	Diamètre	L	Z	S
PS26355 0150400	15 x 1/2"	52,5	32,5	24
PS26355 0180600	18 x 3/4"	52,5	32,5	24
PS26355 0220600	22 x 3/4"	54,5	34,5	30
PS26355 0220800	22 x 1"	54,5	34,5	24
PS26355 0280800	28 x 1"	52,5	32,5	30
PS26355 0351000	35 x 1 1/4"	53,5	32,5	30
PS26355 0421200	42 x 1 1/2"	60	39	36
PS26355 0541600	54 x 2"	83	48	64



PS26471G
Coude applique FF 2 attaches

Code article	Diamètre	L	L1	Z	Z1	ød	S
PS26471G0150400	15 x 1/2"	48,5	27	28,5	12	45	26
PS26471G0180400	18 x 1/2"	50,5	27	30,5	12	45	26
PS26471G0220600	22 x 3/4"	58	35	37	18	50	31

Remarque : Sauf indication contraire, toutes les dimensions sont indiquées en mm.



Lubrifiant joint raccord à sertir 100ML

Code article	Taille
MPABPSOIL100ML	100 ml



Tubes acier inox 316L

Code d'article	Matière	Longueur (m)	Marquage
PSTUBE-316-15	316L	6	>B<
PSTUBE-316-18			
PSTUBE-316-22			
PSTUBE-316-28			
PSTUBE-316-35			
PSTUBE-316-42			
PSTUBE-316-54			
PSTUBE-316-76			
PSTUBE-316-89			
PSTUBE-316-108			

Pour les autres dimensions, veuillez nous contacter

12.0 Garantie

La garantie suppose que les produits soient installés professionnellement, utilisés et entretenus selon les règles d'installation et de maintenance décrites dans le manuel technique <A> Press Inox 316L disponible sur le site Internet de Conex Bänninger France, www.conexbanninger.com/fr/.

Conex Bänninger France garantit que les produits <A> Press Inox 316L fournies par Conex Bänninger France seront exemptes de défauts matériels résultant d'erreurs de fabrication, pendant vingt-cinq (25) ans à compter de la date du premier achat par un utilisateur final. La garantie est limitée à la réparation ou au remplacement du (des) produit(s) défectueux (à la discrétion absolue de Conex Bänninger). À la demande de Conex Bänninger France, le ou les produits prétendument défectueux doivent être renvoyés à l'adresse ci-dessous* et Conex Bänninger France se réserve le droit d'inspecter et de tester les défauts allégués. Cette garantie fournie par Conex Bänninger France n'affecte pas vos droits statutaires.

La garantie décrite ci-dessus est accordée par Conex Bänninger France et soumise aux conditions suivantes :

- A. Tout défaut présumé doit être signalé à Conex Bänninger France dans un délai d'un mois à compter de la première apparition de ce défaut présumé, en exposant clairement la nature de la réclamation et les circonstances qui l'entourent.
- B. Conex Bänninger France décline toute responsabilité en cas de défaut de tout produit résultant :
- d'une installation défectueuse,
 - de l'usure normale,
 - de dommages intentionnels,
 - de la négligence de toute partie autre que Conex Bänninger France,
 - des conditions de travail ou d'environnement anormales,
- du non-respect des instructions de Conex Bänninger France,
 - d'une mauvaise utilisation (qui comprend toute utilisation du ou des produits concernés dans un but ou dans une situation/un environnement ou pour une application autre que celle pour laquelle ils ont été conçus),
 - de la modification ou réparation de tout produit sans l'accord préalable de Conex Bänninger France.

- C. À la demande de Conex Bänninger France, la personne réclamant cette garantie doit fournir à Conex Bänninger France une preuve écrite de la date du premier achat par un utilisateur final du ou des produits concernés.

*** L'adresse pour les retours est la suivante :**

Service clients
IBP Atcosa, SL.,
Polígono industrial Quintos Aeropuerto, s/n
14005 CORDOBA
ESPAÑA

Réserve de modification/déclaration de non-engagement :

Nous attirons votre attention sur le fait que toutes les illustrations, dimensions et indications figurant dans ce document sont sans engagement et que nous nous réservons le droit d'apporter des modifications de toute nature, même sans l'annoncer expressément. Nos conseils techniques sont basés sur notre large expérience et l'état actuel des connaissances. Néanmoins, nous ne pouvons assumer aucune garantie.

<A> Press Inox

:

A series of horizontal dotted lines for writing, starting from the first line below the colon and extending to the bottom of the page.

›B‹ Press

›B‹ Press Gas

›B‹ Press Solar

›B‹ Press XL

›B‹ Press Carbon

›B‹ Press Inox

›B‹ Steel

›B‹ MaxiPro

›B‹ ACR

K65

‹A› Press Inox

›B‹ Push

›B‹ Sonic

›B‹ Oyster

›B‹ Flex

Triflow Solder Ring

Delcop End Feed

Delbraze

Medical Gas

Valves

Conex Compression

Series 3000

Series 4000

Series 5000

Series 8000M

OEM Solutions

Royaume-Uni
Conex Universal Limited

Allemagne
IBP GmbH

Espagne
IBP Atcosa SL

France
Conex Bänninger France

Italie
IBP Bänninger Italia srl

Ventes, marketing et logistique Pologne
IBP Instal fittings Sp z.o.o.

États-Unis
IBP Group LLC

Chine
IBP China

Conex Bänninger France - 17, rue de l'Hôtel de Ville - 92200 Neuilly-sur-Seine | Tel: +33 1 88 59 06 13
Email: salesfrance@ibpgroup.com | Website: www.conexbanninger.com

IBP Atcosa, S.L., Polígono industrial Quintos Aeropuerto, Apdo. de Correos N°16 - 14080 CORDOBA

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 IBP Atcosa, S.L. 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.

Plus d'informations sur le site <https://conexbanninger.com/fr/>