Fiche Technique

Raccord PE – acier à souder PE 63

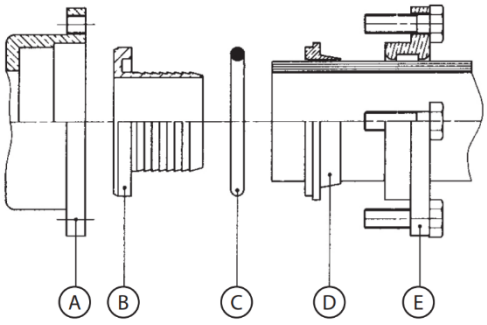
18034

Description

Certifié NF EN1555-3
Utilisation : gaz naturel, propane

Caractéristiques

Calibre	Ø PE	Ø Acier
50	63	54



Instruction de montage

- Démonter le raccord.
- Mettre en place le boîtier (A) sur la canalisation métallique (brasage, soudage ou vissage).
- Utiliser une surface extérieure du tube PE exempte de rayures puis effectuer la coupe à la longueur du tube PE et exécuter un léger chanfrein intérieur sur ce dernier avec les outils adéquats.
- Mettre en place sur le tube PE dans l'ordre et dans le bon sens :
  • la bride de serrage (E)
  • la bague de compression (D) (cône côté bride de serrage)
  • le joint torique (C)
- Mettre en place la douille d'accrochage (B) à l'intérieur du tube PE à l'aide d'un maillet en veillant à ce qu'elle reste bien centrée par rapport à l'axe, et qu'elle progresse bien uniformément lors de l'introduction.
  Le tube PE doit venir buter au fond de la gorge de la douille d'accrochage (B) .
- Amener l'ensemble joint torique (C) et bague de compression (D) de façon à les mettre en contact avec la collerette de la douille d'accrochage (B) .
- Introduire le tout dans le boîtier (A) .
- Amener la bride de serrage (E) sur le boîtier (A).
- Visser les 4 vis d'assemblage (F) jusqu'à leur seuil de serrage. Ensuite, les serrer progressivement selon un ordre régulier, suivant leur opposition diamétrale jusqu'à appliquer un couple de serrage de 15 Nm sur chacune d'entre elles (10 Nm ± 1 m.kgf).
- EN FIN D'OPERATION : protéger le raccord contre la corrosion selon les procédés en usage