



Pour les tubes aciers normalisés type DIN EN 10255 ...

Modèles serrage mécanique par écrou Série Courte ACS

Filetage :	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
ø ext. Tube en	17,2	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3
Pression maxi en Bar	16	16	16	16	16	16	10

Pression maxi d'essai entre tubes tenus mécaniquement axialement et radialement à 20°C

Les raccords VITEFER Galva courts sont conçus pour le transport de l' eau chaude, de l'eau froide, d' air comprimé (maxi 7,5 bar) et certains hydrocarbures (max 1,5 bar) en vérifiant préalablement la législation en vigueur avec joint NBR ou FKM

Les réseaux doivent être protégés par des limiteurs de pression et/ou des anti-béliers : les raccords VITEFER ne sont pas des assemblages de tubes autobotés.

La tenue à l' arrachage dépend du couple de serrage de l' écrou, de l' état du tube et du fluide transporté.

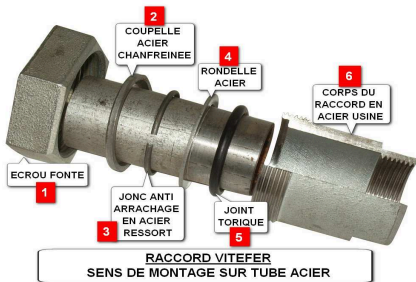
L'utilisation en bouchon ou assimilé est déconseillée sans système de retenue des tubes adapté,

Matières transportées : eau chaude, eau froide, eau sanitaire, air comprimé (maxi 7 ,5 bar) hydrocarbure avec joint NBR ou FKM (maxi 1,5 bar) : nous consulter selon législation.

Températures de service : 90°C permanent pour eau chaude (100°C en pointe OU 150°C en option avec joint EPDM peroxyde) consulter nous sur les applications en fonction des fluides et températures

Joint torique EPDM ACS de série ou NBR ou FKM sur demande (pression divisée par 2)

- 1- Ecrou en fonte malléable NF EN 10242 classification A nuance B350 10
- 2- Coupelle en acier type DD11 EN 10111
- 3- Jonc cylindrique de serrage en acier ressort
- 4- Rondelle ou bague de compression en acier DD11 EN 10111
- 5- Joint torique d' étanchéité EDPM ACS
- 7- Corps en fonte malléable NF EN 10242 classification A nuance B350 10 galvanisé à chaud en France ou acier NFEN 10294.1 NUANCE E470 ou NF EN 10083/10277



Processus de montage :

Le raccord VITEFER est un raccord à compression sans soudure et n' est pas un assemblage mécanique de tuyaux

- 1- Préparation du tube : couper le tube perpendiculairement à l' axe. L' extrémité du tube doit être ébavurer, impeccable, sans déformation et sans filetage. Eliminer impérativement les couches de peinture , impuretés, autres revêtements...
- 2- Démonter le raccord VITEFER en répertoriant les éléments dans l' ordre de démontage
- 3- Monter les éléments sur le tube dans l' ordre suivant :
 Ecrou en fonte malléable
 Coupelle acier
 Jonc de serrage (vérifier une fois monté que les extrémités du jonc ne se touchent pas)
 Bague acier de compression
 Joint EPDM : attention à ne pas vriller le joint et veiller à son état. Vérifier la position du joint par rapport aux tolérances d' emboîtement du tube selon le raccord,
 Corps du raccord : Veiller à respecter les tolérances d' emboîtement selon les modèles. Veiller à cette longueur de montage car les tuyaux ne doivent pas être introduits jusqu' à la butée (sauf pour les raccords courts : un dispositif de compensation de dilatation est alors préconisé) et dans le cas des manchons, les extrémités des tubes ne doivent pas buter l' une contre l' autre.
- 4- Effectuer les tests d' usage et vérifier le serrage après quelques minutes de fonctionnement

Les raccords VITEFER galvanisés ACS en acier usiné sont particulièrement conçus pour l' eau sanitaire et ont fait l' objet de test à une température d' eau à 20°C. Cependant les joints toriques supportent une température constante de 90°C et 110°C en pointe temporairement. Attention aux risques de corrosion lorsque la température d' eau atteint 60°C en raison des pièces galvanisées.

Les raccords VITEFER sont exclus 97/23/CE : marquage CE non prévu
 Nos produits selon la réglementation REACH n' ont pas vocation à libérer dans l' environnement des substances chimiques dans des conditions normales ou raisonnables prévisibles d' utilisation

Garantie de 2 ans couvrant les vices de fabrication et de matière. Elle se concrétise par le remplacement de la pièce défectueuse ou le remplacement intégral du raccord dans un délais ne pouvant dépasser 2 mois.

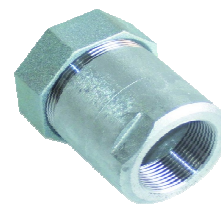
Modèles serrage mécanique par écrou Série Longue acier usiné Galvanisé à chaud avec ACS

Filetage :	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
ø ext. Tube en	17,2	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3
Pression maxi *en Bar	25	25	25	25	25	25	10

*Pression maxi d'essai entre tubes tenus axialement et radialement à 20°C

Filetage :	2"1/2	3"
ø ext. Tube en	76,2	88,9
Pression maxi en Bar	10	10

Pression maxi d'essai entre tubes tenus axialement et radialement à 20°C



Les raccords VITEFER Galva longs sont conçus pour le transport de l'eau chaude, de l'eau froide, d'air comprimé (maxi 7,5 bar) et certains hydrocarbures (maxi 1,5 bar) en vérifiant préalablement la législation en vigueur avec joint NBR ou FKM

Les raccords VITEFER ne sont pas des assemblages de tubes autobutés

Les réseaux doivent être protégés par des limiteurs de pression et/ou des anti-béliers

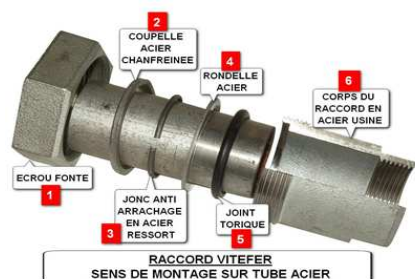
La tenue à l'arrachage dépend du couple de serrage de l'écrou, de l'état du tube et du fluide transporté.

L'utilisation en bouchon ou assimilé est déconseillée sans système de retenue des tubes adapté

Matières transportées : eau chaude, eau froide, air comprimé (maxi 7,5 bar) hydrocarbure avec joint nitrile ou FKM (maxi 1,5 bar) : nous consulter selon législation.

Températures de service : 90°C permanent pour eau chaude (100°C en pointe ou 150°C en option avec joint EPDM peroxyde) consulter nous en fonction de la nature des fluides et des températures

Joint torique EPDM ACS de série ou NBR ou FKM sur demande (pression divisée par 2)



1- Ecou en fonte malléable NF EN 10242

classification A nuance B350 10

2- Coupelle en acier type DD11 EN 10111

3- Jonc cylindrique de serrage en acier ressort

4- Rondelle ou bague de compression en acier DD11 EN 10111

5- Joint torique d'étanchéité NBR

7- Corps en acier usiné NF EN 10294.1 nuance E470 et

NF EN 10083/10277 galvanisé à chaud ACS

Processus de montage :

Le raccord VITEFER est un raccord à compression sans soudure et n'est un élément d'assemblage mécanique de tuyaux

1- Préparation du tube : couper le tube perpendiculairement à l'axe. L'extrémité du tube doit être ébavurer, impeccable, sans déformation et sans filetage. Eliminer impérativement les couches de peinture, impuretés, autres revêtements...

2- Démontez le raccord VITEFER en répertoriant les éléments dans l'ordre de démontage

3- Monter les éléments sur le tube dans l'ordre suivant :

Ecou en fonte malléable

Coupelle acier

Jonc de serrage (vérifier une fois monté que les extrémités du jonc ne se touchent pas)

Bague acier de compression

Joint EPDM : attention à ne pas vriller le joint et veiller à son état. Vérifier la position du joint par rapport aux tolérances d'emboîtement du tube selon le raccord,

Corps du raccord : Veiller à respecter les tolérances d'emboîtement selon les modèles. Veiller à cette longueur de montage car les tuyaux ne doivent pas être introduits jusqu'à la butée (sauf pour les raccords courts : un dispositif de compensation de dilatation est alors préconisé) et dans le cas des manchons, les extrémités des tubes ne doivent pas buter l'une contre l'autre.

4- Effectuer les tests d'usage et vérifier le serrage après quelques minutes de fonctionnement

Les raccords VITEFER galvanisés ACS en acier usiné sont particulièrement conçus pour l'eau sanitaire et ont fait l'objet de test à une température d'eau à 20°C. Cependant les joints toriques supportent une température constante de 90°C et 110°C en pointe temporairement. Attention aux risques de corrosion lorsque la température d'eau atteint 60°C en raison des pièces galvanisées.

Les raccords VITEFER sont exclus 97/23/CE : marquage CE non prévu

Nos produits selon la réglementation REACH n'ont pas vocation à libérer dans l'environnement des substances chimiques dans des conditions normales ou raisonnables prévisibles d'utilisation

Garantie de 2 ans couvrant les vices de fabrication et de matière. Elle se concrétise par le remplacement de la pièce défectueuse ou le remplacement intégral du raccord dans un délai ne pouvant dépasser 2 mois.

Modèles serrage mécanique par brides et contre brides

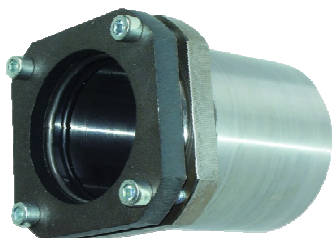
Filetage :	2"	2"1/4	2"1/2	3"	4"
ø ext. Tube en	60,3	70	76,1	88,9	114,3
Pression maxi en Bar	25	25	25	25	16

pression maxi d'essai entre tubes tenus mécaniquement axialement et radialement à 20°C

Matières transportées : eau chaude, eau froide, air comprimé (maxi 7,5 bar), , hydrocarbure (maxi 1,5 bar)
joint NBR ou FKM nous consulter selon législation.

Températures de service : 90°C permanent pour eau chaude (110°C en pointe)

Joint torique EPDM ACS, autres joints sur demande



- 1-Brides et contrebrides en acier NF EN 10294 1 nuance E470
- 2-Brides Coupelle en acier type E470 NF EN 10294 1
- 3- Jonc cylindrique de serrage en acier ressort
- 4- Rondelle ou bague de compression en acier DD11 EN 10111
- 5- Joint torique d' étanchéité EPDM ACS
- 7- Corps en acier usiné du raccord NF EN 10294 1 Nuance E470 et NF EN 10083/10277 galvanisé à chaud avec ACS (visserie CHC M8 Classe 8,8 traitée anti corrosion)

Processus de montage :

VITEFER n' est pas un élément d' assemblage mécanique de tuyaux.
Le raccord VITEFER est un raccord à compression sans soudure

- 1- Préparation du tube : couper le tube perpendiculairement à l' axe. L' extrémité du tube doit être ébavurer, impeccable, sans déformation et sans filetage. Eliminer impérativement les couches de peinture, impuretés, autres revêtements...
- 2- Démontez le raccord VITEFER en répertoriant les éléments dans l' ordre de démontage
- 3- Monter les éléments sur le tube dans l' ordre suivant :

Bride coupelle en acier

Jonc de serrage (vérifier une fois monté que les extrémités du jonc ne se touchent pas)

Bague acier de compression

Joint NBR : attention à ne pas vriller le joint et veiller à son état. Vérifier la position du joint par rapport aux tolérances d' emboîtement du tube selon le raccord,

Corps du raccord : Veiller à respecter les tolérances d' emboîtement selon les modèles. Veiller à cette longueur de montage car les tuyaux ne doivent pas être introduits jusqu' à la butée (sauf pour les raccords courts : un dispositif de compensation de dilatation est alors préconisé) et dans le cas des manchons, les extrémités des tubes ne doivent pas buter l' une contre l' autre.

4- Valeur de serrage indicative :50Nm serrage de la visserie méthode en croix

5- Après 5 à 10 minutes revérifier le serrage

IMPORTANT : les raccords VITEFER doivent être montés sur des tubes normalisés tenus axialement et radialement dans l' axe du raccord

La mise en eau doit être progressive sans à coup (0,5 bar toutes les 2 secondes)

Veiller à ce que le réseau de canalisations soit équipé de dispositif de régulation de pression afin d' éviter les coups de béliers pouvant entraîner l' éjection du raccord ou du tube

Les tubes doivent être impérativement fixés : les raccords VITEFER ne sont pas des assemblages de tubes autobutés

Ne pas monter les raccords VITEFER sur les réseaux de aériens de protection contre l' incendie en raison de la résistance à la flamme et des normes anti-incendie en vigueur en France

Ne pas monter les raccords VITEFER sur les réseaux

gaz de ville et autres

Pour les hydrocarbures nous consulter

Utilisation en bouchon ou assimilé (tubes non retenus) sans dispositif antirecul adapté déconseillée

Rappels sur les joints EPDM ACS

Les raccords VITEFER sont exclus 97/23/CE : marquage CE non prévu

Nos produits selon la réglementation REACH n' ont pas vocation à libérer dans l' environnement des substances chimiques dans des conditions normales ou raisonnables prévisibles d' utilisation

Garantie de 2 ans couvrant les vices de fabrication et de matière. Elle se concrétise par le remplacement de la pièce défectueuse ou le remplacement intégral du raccord dans un délais ne pouvant dépasser 2 mois.