



Pour les tubes aciers normalisés type 12x17, 15x21, 20x27, 26x34...

Modèles serrage mécanique par écrou Série Courte ACS

Filetage :	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
σ ext. Tube en	17,2	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3
tube	12x17	15x21	20x27	26x34	33x42	40x49	50x60
Pression maxi	16	16	16	16	16	16	10

Pression maxi d'essai entre tubes tenus 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 (maxi 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

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

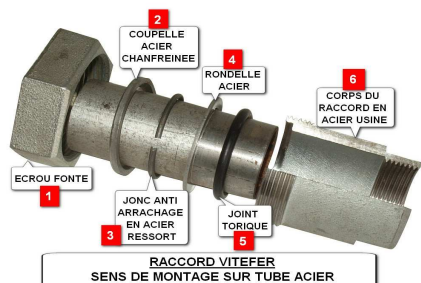
L'utilisation en bouchon ou assimilé (forte réduction...) est déconseillée sans système de retenue adapté : les raccords VITEFER ne sont pas des assemblages de tubes autobutés

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 EPDM 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 Certification ACS depuis 2002



Processus de montage :

Le raccord VITEFER est un raccord à compression sans soudeure NON AUTOBUTE

- 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 :
 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 : 5MM d'espacement préconisés entre les tubes

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

La mise en eau doit être progressive et sans à coups (0,5 bars toutes les 2 secondes)

ATTENTION AU RESTRAINT DU TUBE, PRENDRE LES DISPOSITIONS NECESSAIRES, MONTAGE EN BUTEE OBLIGATOIRE

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.

Les raccords VITEFER ne doivent pas être considérés comme des éléments d'assemblage de tubes/ Prévoir tout dispositif antirecul nécessaire si montage en fin de ligne ou assimilé ou dit montage en l'air

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
Tube	12X17	15X21	20X27	26X34	33X42	40X49	50X60
Pression maxi	25	25	25	25	25	25	10

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

Filetage :	2"1/2	2"1/2	3"
ø ext. Tube en	70	76,2	88,9
Tube	60x70	66X76	80X90
Pression maxi	10	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 (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

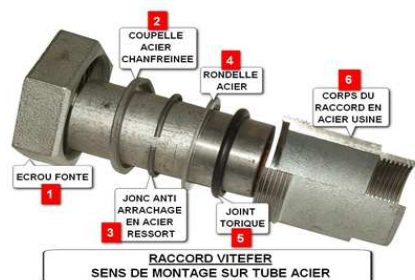
La tenue à l'arrachage dépend du couple de serrage de l'écrou, de l'état du tube et du fluide transporté.

L'utilisation en bouchon est déconseillée sans système de retenue adapté : les raccords VITEFER ne sont pas des assemblages tubes autobutés (attention lors de fortes réductions, coudes courts...)

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- 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 NBR

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

NF EN 10083/10277 galvanisé à chaud ACS

Certification ACS depuis 2002

Processus de montage :

ACS 22 ACC LY 817 du 30/12/2022

Le raccord VITEFER est un raccord à compression sans soudure NON AUTOBUTE

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 :

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. 5MM d'espacement préconisés

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

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

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.

A partir du 1er janvier 2021, si un appareil derobinetterie est fabriqué à partir de matériau métallique absent de la liste positive des 4MS, alors l'Attestation de Conformité Sanitaire (ACS) ne sera plus délivrée

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.

Les raccords VITEFER ne doivent pas être considérés comme des éléments d'assemblage de tubes/ prévoir tout dispositif antirecul nécessaire si montage en fin de ligne ou assimilé ou dit montage en l'air

GAMME DE RACCORDS AUTOBUTES OU RESISTANTS AUX EFFORTS DE TRACTION RESULTANT DE LA PRESSION DU RESEAU DISPONIBLES DANS LES SERIES FERFONTE, FLEXLOCK, SUPAMAXI,...

Modèles serrage mécanique par brides et contre brides

Filetage :	2"	2"1/2	2"1/2	3"	4"
ø ext. Tube en	60,3	70	76,1	88,9	114,3
	50x60	60x70	66x76	80x90	102x114
Pression maxi	25	25	25	25	16

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



Matières transportées : eau chaude, eau froide, air comprimé (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)

Les raccords VITEFER GALVA série longue à brides sont conçus pour le transport de l'eau chaude, de l'eau froide, d'eaux de chauffage éventuellement (attention aux effets pile à partir de 60% en présence de particules de zing), d'air comprimé (maxi 5 bar) et certains hydrocarbures (maxi 1,5 bar) en vérifiant préalablement la législation en vigueur.

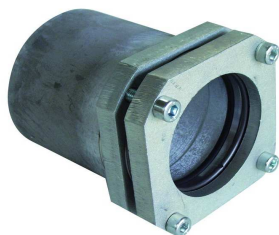
Les réseaux doivent être protégés par des limiteurs de pression et/ou des anti-béliers

La tenue à l'arrachement dépend du couple de serrage des éléments brides, de l'état du tube, et du fluide transporté

L'utilisation en bouchon ou assimilé (forte réduction, coudes courts, ...) est déconseillé sans système de retenue adapté : les raccords VITEFER ne sont pas des assemblages de tubes autobutés

ATTENTION AU RESTRAINT DU TUBE : PRENDRE LES DISPOSITIONS NECESSAIRES DE RETENUE ET D'EMBOITEMENT MINI

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 NF EN 10294 1 nuance E470

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)

Certification ACS depuis 2002

[Processus de montage :](#)

ACS 22 ACC LY 817 du 30/12/2022

Le raccord VITEFER est un raccord à compression sans soudure
NON AUTOBUTE

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- Effectuer les tests d'usage en pression de votre installation

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

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 sans dispositif antirecul déconseillé : les raccords VITEFER ne sont pas des assemblages de tubes autobutés

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.

Les raccords VITEFER ne doivent pas être considérés comme des éléments d'assemblage de tubes

POUR DES RACCORDS AUTOBUTES OU RESISTANTS AUX EFFORTS DE TRACTION RESULTANT DE LA PRESSION DU RESEAU, DISPONIBLES DANS LES GAMMES FERFONTE, FLEXLOCK, SUPA MAXI...

PRECONISATIONS

LES RACCORDS VITEFER DOIVENT ETRE MONTES PARFAITEMENT ALIGNES ET CENTRES PAR RAPPORT A L AXE DU TUBE

EMBOITEMENT DES TUBES SUR AU MOINS LA MOITIE DE LA COURSE INTERNE DU RACCORD APRES LE JOINT : POUR LES MANCHONS OU MONTAGE ASSIMILE PREVOIR LE MAINTIEN DES TUBES ET ELEMENTS INTERMEDIAIRES NOTAMMENT EN CAS DE MONTAGE VERTICALE COMPTE TENU DU POIDS DE L ENSEMBLE ET DES FORCES DE TRACTION

LE SERRAGE DES ELEMENTS DU RACCORD DOIT ETRE REALISE AVEC LES OUTILS APPROPRIES AFIN DE GARANTIR UN COUPLE DE SERRAGE OPTIMUM SELON LES CONTRAINTES

ATTENTION AUX FORTES REDUCTIONS, COUDES COURTS, ... QUI POURRAIENT METTRE LE RACCORD EN SITUATION DE BOUCHON OU DE FIN DE LIGNE

NE PAS MONTER SUR DES INSTALLATIONS SOUMISES A DES FORCES DE TRACTION OU DE VIBRATIONS ELEVEES COMME LES POMPES,...

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

D	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
ø ext. Tube en mm	17,2	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3
Tube	12X17	15X21	20X27	26X34	33X42	40X49	50X60
Pression maxi en Bar	25	25	25	25	25	25	10

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

D	2"1/4	2"1/2	3"
ø ext. Tube en mm	70	76,2	88,9
Tube	60x70	66X76	80X90
Pression maxi en Bar	10	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 (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

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 est déconseillée sans système de retenue adapté : les raccords VITEFER ne sont pas des assemblages tubes autobutés (attention lors de fortes réductions, coudes courts...)

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- 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 NBR
- 7- Corps en acier usiné NF EN 10294.1 nuance E470 et NF EN 10083/10277 galvanisé à chaud ACS Certification ACS depuis 2002

Processus de montage :



ACS 22 ACC LY 817 du 30/12/2022

Le raccord VITEFER est un raccord à compression sans soudure NON AUTOBUTE

- 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- Montez 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. 5MM d'espacement préconisés

4- Effectuez les tests d'usage et vérifiez le serrage après quelques minutes de fonctionnement

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

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.

À partir du 1er janvier 2021, si un appareil robinetterie est fabriqué à partir de matériaux métalliques absents de la liste positive des 4MS, alors l'Attestation de Conformité Sanitaire (ACS) ne sera plus délivrée

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.

Les raccords VITEFER ne doivent pas être considérés comme des éléments d'assemblage de tubes/ prévoir tout dispositif antirecul nécessaire si montage en fin de ligne ou assimilé ou dit montage en l'air

GAMME DE RACCORDS AUTOBUTES OU RESISTANTS AUX EFFORTS DE TRACTION RESULTANT DE LA PRESSION DU RESEAU DISPONIBLES DANS LES SERIES FERFONTE, FLEXLOCK, SUPAMAXI,...

Modèles serrage mécanique par brides et contre brides

D	2"	2"1/4	2"1/2	3"	4"
ø ext. Tube en mm	60,3	70	76,1	88,9	114,3
	50x60	60x70	66x76	80x90	102x114
Pression maxi en Bar	25	25	25	25	16

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



Matières transportées : eau chaude, eau froide, air comprimé (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)

Les raccords VITEFER GALVA série longue à brides sont conçus pour le transport de l'eau chaude, de l'eau froide, d'eaux de chauffage éventuellement (attention aux effets pile à partir de 60% en présence de particules de zing), d'air comprimé (maxi 5 bar) et certains hydrocarbures (maxi 1,5 bar) en vérifiant préalablement la législation en vigueur.

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

La tenue à l'arrachement dépend du couple de serrage des éléments brides, de l'état du tube, et du fluide transporté

L'utilisation en bouchon ou assimilé (forte réduction, coudes courts, ...) est déconseillée sans système de retenue adapté : les raccords VITEFER ne sont pas des assemblages de tubes autobutés

ATTENTION AU RESTRAINT DU TUBE : PRENDRE LES DISPOSITIONS NECESSAIRES DE RETENUE ET D'EMBOITEMENT MINI

Joint torique EPDM ACS, autres joints sur demande



ACS 22 ACC LY 817
du 30/12/2022

Certification ACS depuis 2002

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 NF EN 10294 1 nuance E470

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 :

Le raccord VITEFER est un raccord à compression sans soudure
NON AUTOBUTE

- 1- Préparation du tube : couper le tube perpendiculairement à l'axe. L'extrémité du tube doit être ébavurée, impeccable, sans déformation et sans filetage. Éliminer 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- Effectuer les tests d'usage en pression de votre installation

5- Après 5 à 10 minutes révéifier 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

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 sans dispositif antirecul déconseillé : les raccords VITEFER ne sont pas des assemblages de tubes autobutés

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.

Les raccords VITEFER ne doivent pas être considérés comme des éléments d'assemblage de tubes

POUR DES RACCORDS AUTOBUTES OU RESISTANTS AUX EFFORTS DE TRACTION RESULTANT DE LA PRESSION DU RESEAU, DISPONIBLES DANS LES GAMMES FERFONTE, FLEXLOCK, SUPA MAXI...

PRECONISATIONS

LES RACCORDS VITEFER DOIVENT ETRE MONTES PARFAITEMENT ALIGNES ET CENTRES PAR RAPPORT A L'AXE DU TUBE

EMBOITEMENT DES TUBES SUR AU MOINS LA MOITIE DE LA COURSE INTERNE DU RACCORD APRES LE JOINT : POUR LES MANCHONS OU MONTAGE ASSIMILE PREVOIR LE MAINTIEN DES TUBES ET ELEMENTS INTERMEDIAIRES NOTAMMENT EN CAS DE MONTAGE VERTICALE COMPTE TENU DU POIDS DE L'ENSEMBLE ET DES FORCES DE TRACTION

LE SERRAGE DES ELEMENTS DU RACCORD DOIT ETRE REALISE AVEC LES OUTILS APPROPRIES AFIN DE GARANTIR UN COUPLE DE SERRAGE OPTIMUM SELON LES CONTRAINTES

ATTENTION AUX FORTES REDUCTIONS, COUDES COURTS, ... QUI POURRAIENT METTRE LE RACCORD EN SITUATION DE BOUCHON OU DE FIN DE LIGNE

NE PAS MONTER SUR DES INSTALLATIONS SOUMISES A DES FORCES DE TRACTION OU DE VIBRATIONS ELEVEES COMME LES POMPES,...