

TYPE ANB

COLLIERS DE PRISE EN CHARGE AVEC TARAUDAGE FEMELLE

POUR TUBES EN ACIER

Norme DIN EN 10255 et norme DIN EN 10220 Série 1

MATIÈRES TRANSPORTÉES Eau
TEMPÉRATURES Eau jusqu'à 90°C

SÉRIE 261 : 17,2 - 114,3 mm

PRESSIION DE SERVICE:
 Eau : max. 25°C/ max. 16 bar,
 max. 90°C/max. 6 bar



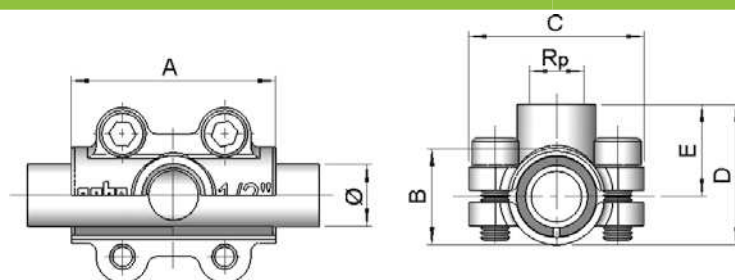
DN	Ø EXTÉRIEUR TUBE [MM]	RÉFÉRENCE	COLISAGE PAR LOTS DE
10	3/8" x 3/8"	01.261.28.0000	13
15	1/2" x 1/2"	01.261.28.0101	15
20	3/4" x 1/2"	01.261.28.0201	15
25	1" x 1/2"	01.261.28.0301	15
25	1" x 3/4"	01.261.28.0302	15
32	1 1/4" x 3/4"	01.261.28.0402	8
40	1 1/2" x 3/4"	01.261.28.0502	6
50	2" x 1"	01.261.28.0603	4
65	2 1/2" x 1"	01.261.28.0703	
65	2 1/2" x 1 1/4"	01.261.28.0704	
65	2 1/2" x 1 1/2"	01.261.28.0705	
80	3" x 1"	01.261.28.0803	
80	3" x 1 1/4"	01.261.28.0804	
80	3" x 1 1/2"	01.261.28.0805	
80	3" x 2"	01.261.28.0806	
100	4" x 1"	01.261.28.0903	
100	4" x 1 1/4"	01.261.28.0904	
100	4" x 1 1/2"	01.261.28.0905	
100	4" x 2"	01.261.28.0906	

DIMENSIONS ET POIDS

DN	MANCHON DROIT ET TARAUDÉ Rp ISO 7/1	Ø EXTÉRIEUR TUBE [MM]	POIDS [KG]	LONGUEUR ~A [MM]	~B [MM]	~C [MM]	~D [MM]	~E [MM]
10	3/8"	17.2	0.2	70	28	53	36	22
15	1/2"	21.3	0.3	70	33	60	50	31
20	1/2"	26.9	0.4	70	40	70	55	32
25	1/2"	33.7	0.5	70	46	74	61	37
25	3/4"	33.7	0.5	70	46	74	61	37
32	3/4"	42.4	0.6	80	57	86	75	45
40	3/4"	48.3	1.0	100	66	94	85	48
50	1"	60.3	1.2	100	80	109	100	60
65	1"	76.1	2.0	100	100	140	115	65
65	1 1/4"	76.1	2.0	100	100	140	115	65
65	1 1/2"	76.1	2.0	100	100	140	115	65
80	1"	88.9	2.4	100	115	150	131	75
80	1 1/4"	88.9	2.4	100	115	150	131	75
80	1 1/2"	88.9	2.4	100	115	150	131	75
80	2"	88.9	3.2	135	115	150	136	75
100	1"	114.3	2.9	100	140	187	160	90
100	1 1/4"	114.3	3.3	100	140	187	160	90
100	1 1/2"	114.3	3.3	100	140	187	160	90
100	2"	114.3	4.4	135	140	187	165	90

COLLIERS DE DÉRIVATION POUR TUBES EN ACIER

17,2 mm – 114,3 mm



NOTICES DE MONTAGE

COLLIERS DE RÉPARATION - DS ET DSK

POUR TUBES EN ACIER

Norme DIN EN 10255 et DIN EN 10220 Série 1

DIMENSIONS Ø extérieures tube [mm]	17.2	21.3	26.9	33.7	42.4	48.3	60.3	76.1	88.9	114.3
---------------------------------------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-------

PRESSION DE SERVICE MAXIMUM / TEMPÉRATURE :

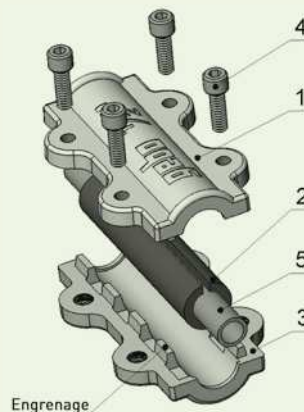
Eau : max. 25°C/ max 16 bar, max 90°C/max. 6 bar

Air comprimé exempt d'huile : max. 10 bar

DOMAINES D'UTILISATION : Colmatage de trous et fissures, causés par exemple par la corrosion ou par des détériorations mécaniques.

PROCESSUS DE MONTAGE

1. Tube (5) pour nettoyer l'endroit endommagé.
2. Manchette d'étanchéité (2) pour poser le tube (5).
3. Tourner la fissure de la manchette d'étanchéité (2) sur le côté se trouvant en face de l'endroit endommagé.
Recouvrir l'endroit des dégâts, d'une façon aussi importante que possible, avec la manchette (2).
4. Ajouter la partie inférieure (3) sur la manchette (2).
5. Ajouter la partie supérieure (1) sur la manchette (2).
6. Serrer les vis Inbus (4).
7. Serrer les vis Inbus (4) avec la clé pour vis à 6 pans, sur la croix.



1 Partie supérieure collier de réparation · 2 manchette d'étanchéité · 3 Partie inférieure collier de réparation · 4 Vis Inbus · 5 Tube

Engrenage

COLLIERS DE DÉRIVATION - ANB

POUR TUBES EN ACIER

Norme DIN EN 10255 et DIN EN 10220 Série 1

DIMENSIONS Ø extérieures tube [mm]	17.2	21.3	26.9	33.7	42.4	48.3	60.3	76.1	88.9	114.3
FILETAGE ISO 7/1	3/8"	1/2"	1/2"	1/2"	3/4"	3/4"	1"	1"	1"	1"
				3/4"				1 1/4"	1 1/4"	1 1/4"
								1 1/2"	1 1/2"	1 1/2"
									2"	2"

PRISE EN CHARGE : Taraudage femelle Rp ISO 7/1

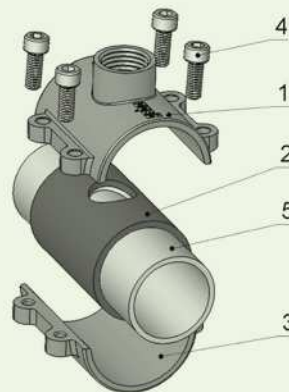
PRESSION DE SERVICE MAXIMUM/TEMPÉRATURE : Eau : max. 25°C/ max 16 bar, max 90°C/max. 6 bar

MATIÈRES TRANSPORTÉES : Eau jusqu'à 90 °C

DOMAINES D'UTILISATION : Perçage des conduites d'eau potable et de chauffage pour fabriquer un raccord ultérieur

PROCESSUS DE MONTAGE

8. Nettoyer le tube (5) sur l'endroit de perçage souhaité.
9. Poser la manchette d'étanchéité (2) au tour du tube (5).
10. Tourner la manchette d'étanchéité (2) afin que le trou préformé, soit placé dans la manchette d'étanchéité sur l'endroit de perçage.
11. Ajouter la partie supérieure (1) sur la manchette (2) afin que la sortie coïncide avec le trou dans la manchette (2).
12. Ajouter la partie inférieure (3) autour de la manchette.
13. Serrer les vis Inbus (4).
14. Serrer les vis Inbus (4) avec la clé pour vis Inbus, sur la croix.
15. Effectuer le perçage avec l'outil approprié.



1 Partie supérieure collier de prise en charge avec taraudage femelle · 2 Manchette d'étanchéité avec trou · 3 Partie inférieure collier de réparation · 4 Vis Inbus · 5 Tube