

## MATIÈRES UTILISÉES:

- **Parties supérieures et intérieures des colliers de réparation :** Laiton
- **Vis Inbus :** acier galvanisé, résistance 8.8
- **Manchette d'étanchéité :** Joint EPDM
- **Filetage de raccordement :** selon ISO 7/1 ou DIN EN 10226-1



## DOMAINES D'UTILISATION

### Collier de réparation en laiton pour tubes en cuivre :

#### POUR TUBES EN CUIVRE

DIN EN 1057, rigides R290 et souples R220  
Convient également aux tubes en acier inoxydable lorsque les diamètres extérieurs des tubes en acier inoxydable coïncident avec les diamètres extérieurs des tubes en cuivre.

#### Domaines d'utilisation :

- Colmatage d'orifices provoqués par les détériorations mécaniques dans les conduites d'eau
- Colmatage des trous de corrosion présents dans les conduites d'eau

### Collier de dérivation en laiton pour tubes en cuivre

#### POUR TUBES EN CUIVRE

DIN EN 1057, rigides R290 et souples R220

#### Domaines d'utilisation :

- Perçage des conduites d'eau potable pour fabriquer un raccord ultérieur
- Perçage des conduites de chauffage pour fabriquer un raccord ultérieur

Matériaux en laiton conformes à la liste de composition 4MS pour les matériaux métalliques utilisés pour les produits en contact avec l'eau potable.



## TYPE MD

## COLLIERS DE RÉPARATION EN LAITON

### POUR TUBES EN CUIVRE

DIN EN 1057

**MATIÈRES TRANSPORTÉES**  
**TEMPÉRATURES**

Eau  
Eau potable : jusqu'à 25°C; eau de chauffage : jusqu'à 90°C



**Série 620**  
12 mm - 54 mm

**PRESSION DE SERVICE :**  
Eau max. 25°C / max. 10 bar  
Eau de chauffage max. 90°C / max. 6 bar ;  
pour tube en cuivre flexible max. 4 bar

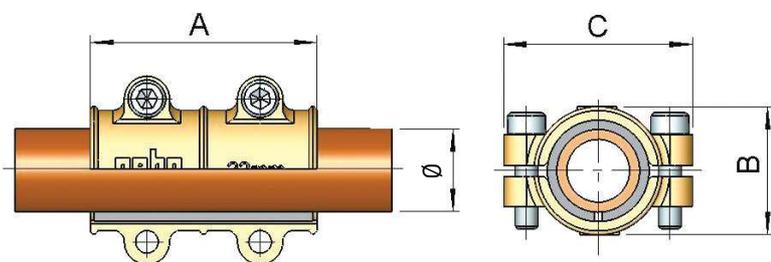
DN	Diam. ext. du tube [ mm ]	RÉFÉRENCE
10	12	<b>04.620.60.12</b>
12	14	<b>04.620.60.14</b>
12	15	<b>04.620.60.15</b>
12	16	<b>04.620.60.16</b>
15	18	<b>04.620.60.18</b>
20	22	<b>04.620.60.22</b>
25	28	<b>04.620.60.28</b>
32	35	<b>04.620.60.35</b>
40	42	<b>04.620.60.42</b>
50	54	<b>04.620.60.54</b>

## DIMENSIONS ET POIDS

DN	DIAM. EXT. DU TUBE [MM]	POIDS [ KG ]	LONGUEUR [ MM ]		
			~A	~B	~C
10	<b>12,0</b>	0,090	45	22	32
12	<b>14,0</b>	0,140	50	24	34
12	<b>15,0</b>	0,140	50	26	42
12	<b>16,0</b>	0,140	50	28	44
15	<b>18,0</b>	0,133	50	29	45
20	<b>22,0</b>	0,189	60	34	50
25	<b>28,0</b>	0,256	70	41	57
32	<b>35,0</b>	0,383	70	49	69
40	<b>42,0</b>	0,548	80	58	78
50	<b>54,0</b>	0,900	100	72	92

## DIMENSIONS POUR TUBES EN CUIVRE

12 mm - 54 mm



**TYPE MB**

**COLLIERS DE DÉRIVATION AVEC TARAUDAGE FEMELLE**

**POUR TUBES EN CUIVRE**

DIN EN 1057

**MATIÈRES TRANSPORTÉES  
TEMPÉRATURES**

Eau  
Eau potable : jusqu'à 25°C; eau de chauffage : jusqu'à 90°C



**Série 621**  
15 mm - 54 mm

**PRESSIION DE SERVICE :**  
Eau max. 25°C / max. 10 bar  
Eau de chauffage max. 90°C / max. 6 bar ;  
pour tube en cuivre flexible max. 4 bar

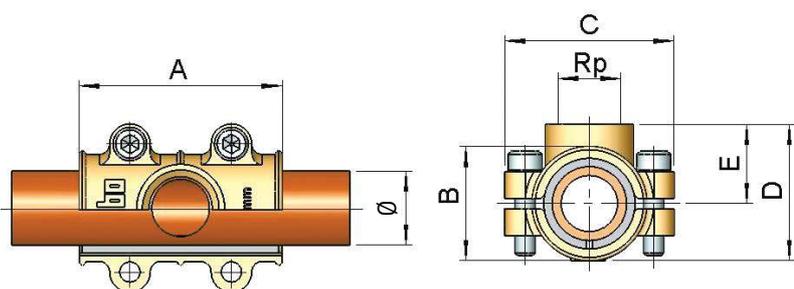
DN	DIAM. EXT. DU TUBE [MM] X TARAUDAGE	RÉFÉRENCE
12	12 mm x 1/2"	<b>04.621.60.1201</b>
15	15 mm x 1/2"	<b>04.621.60.1501</b>
15	18 mm x 1/2"	<b>04.621.60.1801</b>
20	22 mm x 1/2"	<b>04.621.60.2201</b>
25	28 mm x 3/4"	<b>04.621.60.2802</b>
32	35 mm x 3/4"	<b>04.621.60.3502</b>
40	42 mm x 1"	<b>04.621.60.4203</b>
50	54 mm x 1 1/4"	<b>04.621.60.5404</b>

**DIMENSIONS ET POIDS**

DN	TARAUDAGE Rp ISO 7/1	DIAM. EXT. DU TUBE [MM]	POIDS [KG]	LONGUEUR [MM]				
				~A	~B	~C	~D	~E
12	1/2"	15,0	0,170	50	26	42	36	25
15	1/2"	18,0	0,190	50	29	45	38	25
20	1/2"	22,0	0,230	60	34	50	41	25
25	3/4"	28,0	0,360	70	41	57	51	30
32	3/4"	35,0	0,460	70	49	69	57	33
40	1"	42,0	0,670	80	58	78	73	44
50	1 1/4"	54,0	1050	100	72	92	89	52

**DIMENSIONS POUR TUBES EN CUIVRE**

15 mm - 54 mm



## SÉRIE 313 - RACCORDS À COMPRESSION AVEC FILETAGE MÂLE

POUR TUBES EN ACIER

DIN EN 10255 et DIN EN 10220 série 1

DIMENSIONS	Filetages ISO 7/1	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
		Diamètre extérieur du tube [mm]	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3

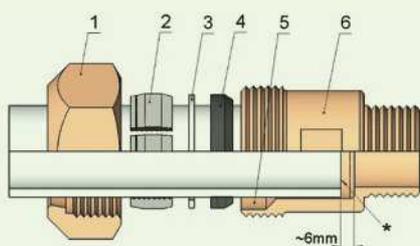
**PRESSION DE SERVICE / TEMPÉRATURE MAXIMUM** : eau potable max. 25°C/max. 10 bar; eau de chauffage max. 80°C/max. 6 bar

**FLUIDES** : Eau potable et eau de chauffage

### PROCESSUS DE MONTAGE

1. Séparer l'emboîtement du tube, perpendiculairement à l'axe. L'emboîtement du tube doit être impeccable, indéformable et sans filet. Les couches de peinture et les impuretés doivent être supprimées.
2. Cône écrou (1), bague de serrage (2), bague intermédiaire (3), et joint d'étanchéité (4), pousser sur l'embout du tube, comme représenté.
3. Repousser le joint d'étanchéité (4), au moins 10 mm au-dessus de l'embout du tube.
4. Introduire l'embout du tube avec les éléments uniques dans la chambre d'étanchéité (5) du corps du raccord (6), vérifier l'ajustement approprié.
5. Visser fermement le cône écrou (1) avec le corps du raccord (6). Il faut éviter dans ce cas, que le tube ne se tourne.

**Lors de l'utilisation d'une clé dynamométrique, les moments de torsion suivants servent de valeur indicative: 1/2" - 3/4" = 100 Nm - 1" = 130 Nm - 1 1/4" - 2" = 200 Nm**



1 Cône écrou · 2 bague de serrage · 3 Bague intermédiaire · 4 Joint d'étanchéité · 5 Chambre d'étanchéité · 6 Corps du raccord

\* **Veillez à la longueur de montage!** Les tuyaux ne doivent pas être introduits jusqu'à la butée et lors des manchons droit ils ne doivent pas buter l'un contre l'autre.

## SÉRIE 310 - RACCORDS À COMPRESSION MANCHON DROIT

POUR TUBES EN CUIVRE

DIN EN 1057, DVGW GW392

DIMENSIONS	Filetage de raccordement ISO 7/1	1/2"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
		Diamètre extérieur du tube [mm]	15	18	22	28	35	42

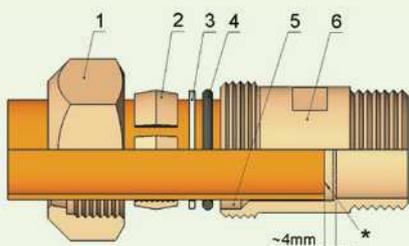
**PRESSION DE SERVICE / TEMPÉRATURE MAXIMUM** : eau potable max. 25°C/max. 10 bar; eau de chauffage max. 85°C/max. 6 bar

**FLUIDES** : Eau potable et eau de chauffage

### PROCESSUS DE MONTAGE

1. Séparer l'emboîtement du tube, perpendiculairement à l'axe. L'emboîtement du tube doit être impeccable, indéformable et sans filet. Les couches de peinture et les impuretés doivent être supprimées.
2. Cône écrou (1), bague de serrage (2), bague intermédiaire (3), et joint d'étanchéité (4), pousser sur l'embout du tube, comme représenté.
3. Repousser le joint d'étanchéité (4), au moins 10 mm au-dessus de l'embout du tube.
4. Introduire l'embout du tube avec les éléments uniques dans la chambre d'étanchéité (5) du corps du raccord (6), vérifier l'ajustement approprié.
5. Visser fermement le cône écrou (1) avec le corps du raccord (6). Il faut éviter dans ce cas, que le tube ne se tourne.

**Lors de l'utilisation d'une clé dynamométrique, les moments de torsion suivants servent de valeur indicative: 1/2" - 1" = 100 Nm - 1 1/4" - 2" = 150 Nm**



1 Cône écrou · 2 bague de serrage · 3 Bague intermédiaire · 4 Joint d'étanchéité · 5 Chambre d'étanchéité · 6 Corps du raccord

\* **Veillez à la longueur de montage!** Les tuyaux ne doivent pas être introduits jusqu'à la butée et lors des manchons droit ils ne doivent pas buter l'un contre l'autre.

## COLLIERS DE RÉPARATION EN LAITON TYPE MD

**POUR TUBES EN CUIVRE** DIN EN 1057, rigides R290 et souples R220

DIMENSIONS	DN	10	15	20	25	32	40	50
	<b>Diamètre extérieur du tube [mm]</b>	12	14 15 15 18	22	28	35	42	54

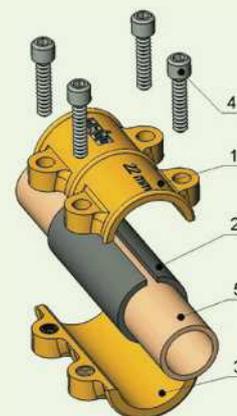
**PRESSION DE SERVICE/TEMPÉRATURE MAXIMALE** : Eau potable max. 25°C/ max. 10 bar  
Eau de chauffage max. 90°C/ max. 6 bar; pour tube cuivre souple max. 4 bar

**FLUIDES** : eau potable : jusqu'à 25°C; eau de chauffage : jusqu'à 90°C

### PROCESSUS DE MONTAGE

1. Nettoyer le tube (5) autour de la zone endommagée.
2. Poser la manchette d'étanchéité (2) autour du tube (5).
3. **Tourner la fente du manchon d'étanchéité (2)** sur le côté opposé du site d'endommagement.
4. **Recouvrir le point endommagé** le plus largement possible avec le manchon (2).
5. Visser les vis allen (4).
6. Serrer les vis allen (4) avec la clé allen en diagonale.

1 Partie supérieure Collier d'étanchéité - 2 Manchette d'étanchéité - 3 Partie inférieure Collier d'étanchéité - 4 Vis allen - 5 Tube



## COLLIERS DE DÉRIVATION EN LAITON TYPE MB

**POUR TUBES EN CUIVRE** DIN EN 1057, rigides R290 et souples R220

DIMENSIONS	DN	12	15	20	25	32	40	50
	<b>Diamètre extérieur du tube [mm]</b>	15	18	22	28	35	42	54
	<b>Filetage ISO 7/1</b>	1/2"	1/2"	1/2"	3/4"	3/4"	1"	1 1/4"

**PRESSION DE SERVICE/TEMPÉRATURE MAXIMALE** : Eau potable max. 25°C/max. 10 bar

Eau de chauffage max. 90°C/max. 6 bar; pour tube cuivre souple max. 4 bar

**FLUIDES** : Eau chauffage jusqu'à 90°C, eau jusqu'à 25°C

### PROCESSUS DE MONTAGE

1. Nettoyer le tube (5) au point de perçage souhaité.
2. Poser la manchette d'étanchéité (2) autour du tube (5).
3. Tourner la manchette d'étanchéité (2) de telle sorte que le trou préfabriqué soit placé dans la manchette d'étanchéité au niveau de la zone de perçage.
4. Placer la partie supérieure (1) sur la manchette (2) de telle sorte que la sortie avec le trou dans la manchette (2).
5. Placer la partie inférieure (3) autour de la manchette (2).
6. Visser les vis allen (4).
7. Serrer les vis allen (4) avec la clé allen en diagonale.
8. Percer avec un outil approprié.

1 Partie supérieure Collier d'étanchéité - 2 Manchette d'étanchéité - 3 Partie inférieure Collier d'étanchéité - 4 Vis allen - 5 Tube

