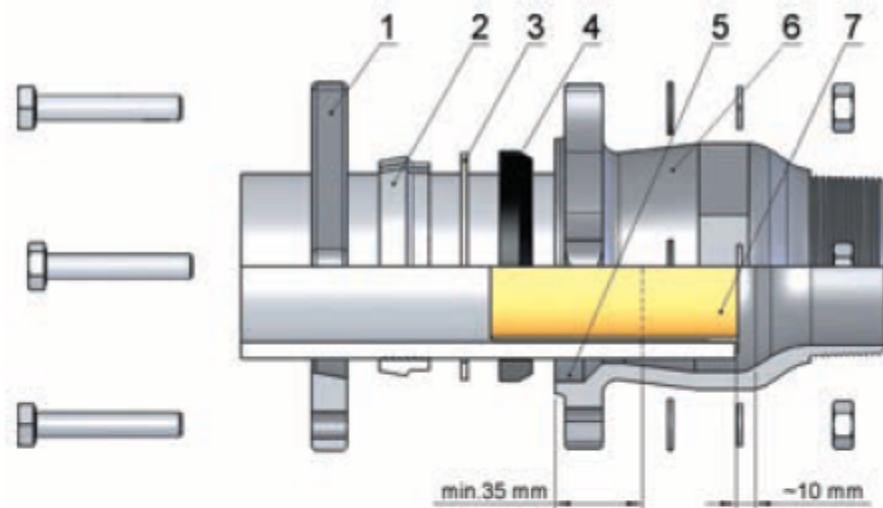


Pour tube PE: HDPE-Tube PE 80 et PE 100-SDR11 selon la norme DIN 8074/75, GW 335-A2 et le tube PE PEXa-SDR11 Norme DIN 16893, R1 DVGW feuille de travail GW335-A3

- **Dimensions:** Filetage ISO 7/1
- | | 2 1/2" | 3" | 4" |
|-----------------------------------|--------|--------|--------|
| Ø extérieur tube x Épaisseur [mm] | 75x6,8 | 90x8,2 | 110x10 |
- **Pression de service maximum / température:** Eau: PE80 – 12,5 bar / 20 °C, PE100 – 16 bar / 20 °C, PEXa – 12,5 bar / 20 °C
 - **Air comprimé:** PE80 – 10 bar; PE100 – 12,5 bar; PEXa – 10 bar
 - **Matières transportées:** Eau, air comprimé
 - **Domaine d'utilisation:** Eau, air comprimé



1 Bride · 2 Bague de serrage · 3 Bague intermédiaire · 4 Joint d'étanchéité · 5 Chambre d'étanchéité · 6 Corps du raccord · 7 Renforts * **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.

Processus de montage (incl. les renforts):

1. Bride (1), bague de serrage (2), bague intermédiaire (3), et joint d'étanchéité (5), pousser sur l'embout du tube, comme représenté.
 2. Insérer le renfort (7) jusqu'au taquet, dans l'embout du tube à relier. Marquer la longueur du temps du renfort, anciennement sur l'embout du tube.
 3. Repousser le joint d'étanchéité (4), à une distance d'au moins 10 mm, au-dessus de l'embout du tube.
 4. Introduire l'embout du tube, avec les éléments uniques dans le corps du raccord (5), vérifier l'ajustement approprié. La bague de serrage doit à cette occasion, se trouver au moins à une distance de 10 mm, du repère des longueurs de renfort!
 5. Visser la bride (1) et le corps du raccord (5) à l'aide de la méthode en croix.
- Le couple de serrage pour le vissage (clé dynamométrique à lecture directe) 50 Nm.
- Après 5 minutes de temps de composition, resserrer à nouveau en vissant.**