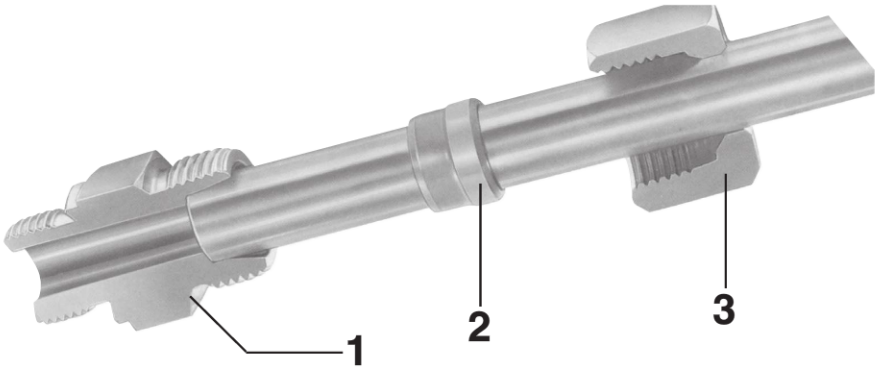
raccords universels norme DIN 2353

acier inoxydable AISI 316

SENGA

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

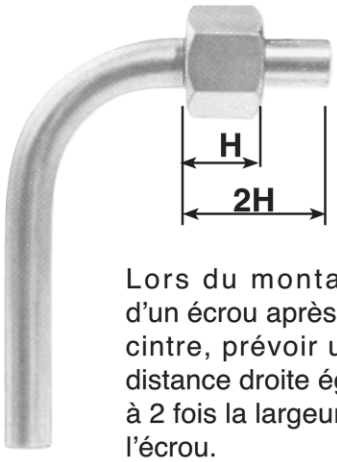


Plages de pressions

Diamètre du Tube	Pression nominale
06 - 12 mm	315 BAR
16 - 22 mm	160 BAR
16 - 22 mm repère (s)	400 BAR

Ces raccords sont prévus avec un coefficient de sécurité de 4 pour des pressions d'utilisation statiques et ce, dans des plages de température n'excédant pas 120°C.

Température -60°C / +20°C	Réduction de la pression _
+ 50°C	4,5 %
+ 100°C	11 %
+ 200°C	20 %
+ 300°C	29 %
+ 400°C	33 %



Lors du montage d'un écrou après un cintre, prévoir une distance droite égale à 2 fois la largeur de l'écrou.

Matériaux et composants

Les raccords universels à bague en acier inoxydable sont conformes à la norme DIN 2353.
Tous les composants standards des raccords sont en inox AISI 316 ti.

1 - corps du raccord
2 - bague
3 - écrou

Tous les filetages femelles sont : - cylindriques BSP

Tous les filetages mâles sont : - coniques BSP

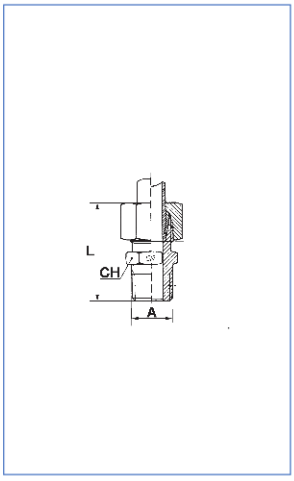
Champ d'application :	**air comprimé, huile, eau, chimie installations pharmaceutiques, qualité alimentaire**
pression maximale d'exercice :	voir tableau des plages de pression ci-dessus.
température de travail :	selon les caractéristiques du tube utilisé.

 La société se réserve le droit de modifier à tout moment et sans préavis les cotes d'encombrement qui ne sont données qu'à titre indicatif.

raccords d'implantation

5001 UMX

droit mâle, filetage conique BSP

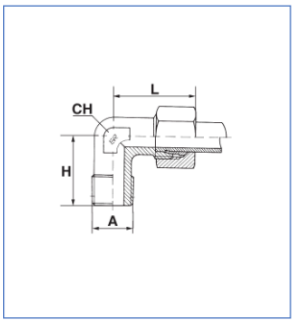


TYPE	tube	A	L	CH	
CODE					
5001 UMX	6	1/8	30,5	12	
5001 UMX	6	1/4	34,5	14	
5001 UMX	8	1/8	31	14	
5001 UMX	8	1/4	35	14	
5001 UMX	8	3/8	34,5	19	
5001 UMX	10	1/4	36	17	
5001 UMX	10	3/8	36	17	
5001 UMX	10	1/2	38,5	22	
5001 UMX	12	1/4	37	19	
5001 UMX	12	3/8	37	19	
5001 UMX	12	1/2	39	22	
5001 CJX	16	1/2 *	52	27	(s)
5001 UMX	22	3/4	55	32	

* n'existe qu'en cylindrique avec joint Viton

5003 EMX

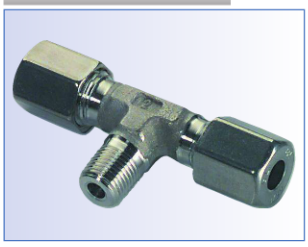
équerre mâle, filetage conique BSP

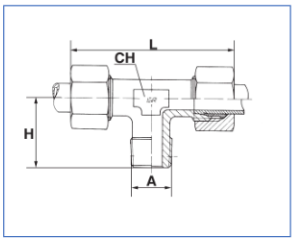


TYPE	tube	A	H	L	CH	
CODE						
5003 EMX	6	1/8	20	26,5	12	
5003 EMX	6	1/4	24	26,5	12	
5003 EMX	8	1/8	26	28,5	12	
5003 EMX	8	1/4	26	28,5	12	
5003 EMX	10	1/4	27	29,5	14	
5003 EMX	10	3/8	28	29,5	14	
5003 EMX	12	3/8	28	32	17	
5003 EMX	12	1/2	32	36	19	
5003 EMX	16	1/2	32	43	24	(s)

5005 TMCX

T mâle, piquage central, filetage conique BSP

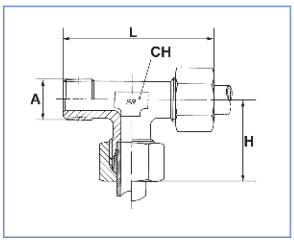




TYPE	tube	A	H	L	CH	
CODE						
5005 TMCX	6	1/8	20	54	12	
5005 TMCX	8	1/4	26	58	12	
5005 TMCX	10	1/4	27	60	14	
5005 TMCX	12	3/8	28	64	17	
5005 TMCX	16	1/2	32	86	24	(s)

5006 TMLX

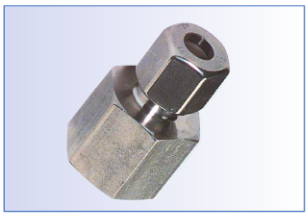
T mâle, piquage latéral, filetage conique BSP

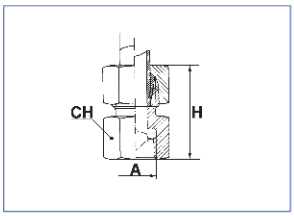


TYPE	tube	A	H	L	CH	
CODE						
5006 TMLX	6	1/8	27	40	12	
5006 TMLX	8	1/4	29	52	12	
5006 TMLX	10	1/4	30	54	14	
5006 TMLX	12	3/8	32	56	17	
5006 TMLX	16	1/2	43	64	24	(s)

5010 UFX

droit femelle, filetage cylindrique BSP





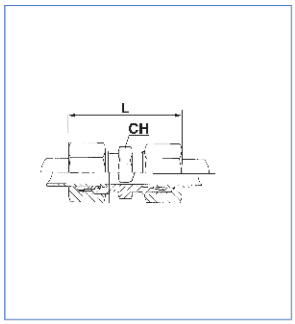
TYPE	tube	A	H	CH
CODE				
5010 UFX	6	1/8	34	14
5010 UFX	6	1/4	39	19
5010 UFX	8	1/4	39	19
5010 UFX	8	3/8	40	22
5010 UFX	10	3/8	41	22

La société se réserve le droit de modifier à tout moment et sans préavis les cotes d'encombrement qui ne sont données qu'à titre indicatif.

raccords de jonction

5000 ULX

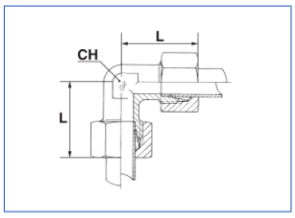
droit double égal et inégal



TYPE	tube	L	CH	
CODE				
5000 ULX	6	39	12	
5000 ULX	8	40	14	
5000 ULX	10	42	17	
5000 ULX	12	43	19	
5000 ULX	16	57	27	(s)
5000 ULX	8-6	40	14	
5000 ULX	10-8	41	17	
5000 ULX	12-10	43	19	

5002 ELX

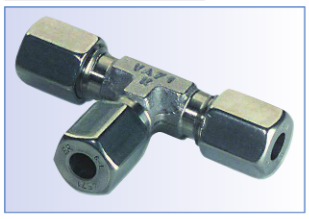
équerre égale

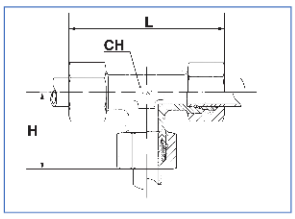


TYPE	tube	L	CH	
CODE				
5002 ELX	6	27	12	
5002 ELX	8	29	12	
5002 ELX	10	30	14	
5002 ELX	12	32	17	
5002 ELX	16	43	24	(s)

5004 TLX

T égal

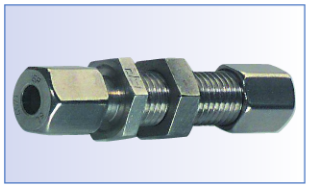


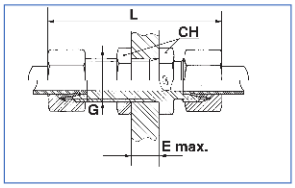


TYPE	tube	H	L	CH	
CODE					
5004 TLX	6	27	54	12	
5004 TLX	8	29	58	12	
5004 TLX	10	30	60	14	
5004 TLX	12	32	64	17	
5004 TLX	16	43	86	24	(s)

5011 PCX

traversée de cloison double

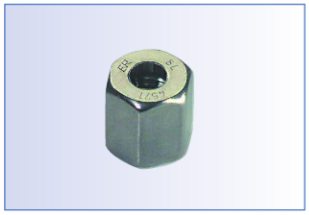


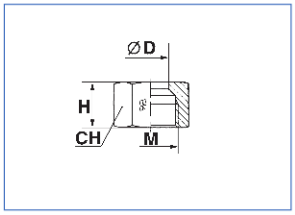


TYPE	tube	L	G	E max.	CH
CODE					
5011 PCX	6	64	M12X1,5	22	17
5011 PCX	8	65	M14X1,5	23	19
5011 PCX	10	68	M16X1,5	23	22
5011 PCX	12	69	M18X1,5	24	24

5008 DX

écrou de serrage

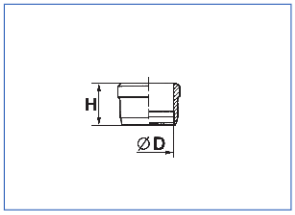




TYPE	D	H	CH	M	
CODE					
5008 DX	6	14,5	14	M12X1,5	
5008 DX	8	14,5	17	M14X1,5	
5008 DX	10	15,5	19	M16X1,5	
5008 DX	12	15,5	22	M18X1,5	
5008 DX	16	20,5	30	M24X1,5	(s)

5009 GX

bague

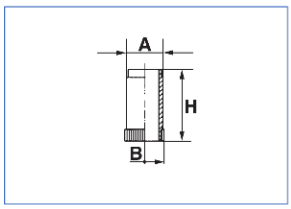


TYPE	D	H	
CODE			
5009 GX	6	9	
5009 GX	8	9	
5009 GX	10	10	
5009 GX	12	10	
5009 GX	16	9,5	(s)

 La société se réserve le droit de modifier à tout moment et sans préavis les cotes d'encombrement qui ne sont données qu'à titre indicatif.

588

fourrure intérieure



TYPE CODE	tube	A	B	H
588	6/4	3,8	4,5	15,5
588	8/6	5,8	6,5	15,5
588	10/8	7,5	8,5	17
588	12/10	9,8	10,2	17
588	16/13	12,8	13,2	18

PRESCRIPTION DE MONTAGE

Raccords universels en acier inoxydable, selon DIN 2353

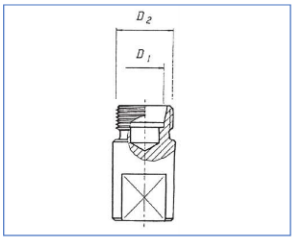
Les raccords universels présentent de par leur conception en acier inoxydable, un coefficient de frottement supérieur à ceux en acier au carbone.
Le comportement qui en résulte au niveau mécanique nécessite une stricte observation de ces instructions de montage.

PREPARATION DE MONTAGE :

Le pré-montage des raccords à bague doit être exécuté si possible dans des blocs de pré-sertissage.

589

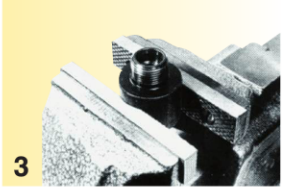
bloc de pré-sertissage manuel



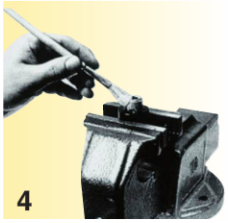
TYPE CODE	tube	D1	D2
589	6	6	M12x1,5
589	8	8	M14x1,5
589	10	10	M16x1,5
589	12	12	M18x1,5
589	16	16	M24x1,5

1

2


3

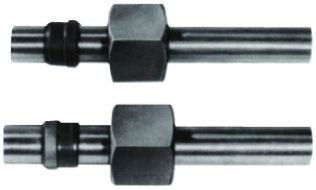
- Nettoyer soigneusement l'écrou, la bague tranchante et le raccord.
- Scier le tube à angle droit. (photo1)
- Ebavurer l'intérieur et l'extérieur du tube. (photo2)
- Serrer le bloc de pré-sertissage correspondant au diamètre de tube à utiliser dans l'étau. (photo3)


4

5

6

- Graisser soigneusement le cône et le filetage du bloc de pré-sertissage ainsi que la bague taillante et le taraudage de l'écrou avec de la graisse (ASW 120).



Juste

Faux

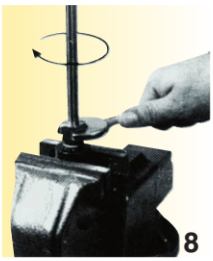
- Placer correctement l'écrou et la bague tranchante sur le tube en respectant bien l'ordre de montage.

La société se réserve le droit de modifier à tout moment et sans préavis les cotes d'encombrement qui ne sont données qu'à titre indicatif.

PRESCRIPTION DE MONTAGE

Raccords universels en acier inoxydable, selon DIN 2353

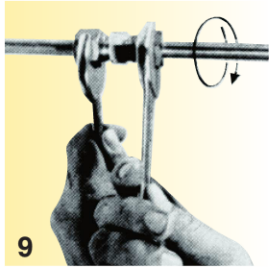
PROCEDURE DE MONTAGE :

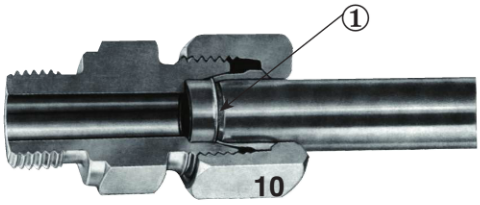


- Visser l'écrou à la main dans le bloc de pré-sertissage en comprimant la bague entre le cône et l'écrou.
  Amener le tube en butée afin d'obtenir un bon accrochage de la bague. (photo 7)
- Serrer l'écrou d'un tour au moyen d'une clé et veiller à ce que le tube ne tourne pas pendant l'opération (l'exécution d'un repère sur l'écrou et le tube facilite le contrôle du serrage préconisé). (photo 8)

L'utilisation de tubes parfaitement dimensionés permet un montage facile jusqu'à la butée du raccord. A défaut, les extrémités seront déformées avec un défaut de finition.

MONTAGE FINAL :





- Placer le tube pré-serti dans le corps du raccord prévu à cet effet. Au moyen d'une clé, serrer l'écrou d'environ 1/2 tour. (photo 9)
- Si le couple de serrage s'avère trop élevé, desserrer complètement l'écrou et graisser à nouveau les surfaces d'appui.
- Répéter l'opération de serrage de manière à atteindre le demi-tour nécessaire au montage final.
- Desserrer l'écrou et contrôler la conformité du montage. Le bourrelet ① doit être visible sinon il est nécessaire de resserrer à nouveau. (photo 10)

La bague peut tourner en bout de tube sans nuire à l'efficacité du montage. Le remontage des raccords s'effectue sans effort excessif.

Attention : Pour les raccords de grandes dimensions, de plus grands couples de serrage sont à déployer lors du montage final.

ASW 120

Lubrifiant pour montage des raccords en acier inoxydable.
Poids: 120 g

 La société se réserve le droit de modifier à tout moment et sans préavis les cotes d'encombrement qui ne sont données qu'à titre indicatif.