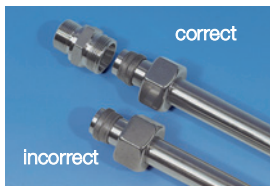
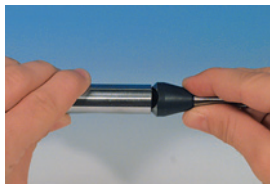
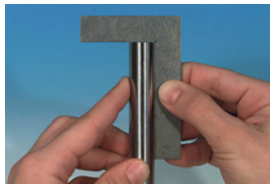


## Instructions de montage



Pour tout montage de raccords sur tubes inox, utiliser impérativement un bloc de prémontage traité (VOMO). Le montage de raccords inox sans bloc de prémontage est fortement déconseillé ! Le cône du bloc de prémontage est soumis à usure et doit être régulièrement contrôlé à l'aide d'un calibre. Pour éviter tout mauvais montage, remplacer le bloc de prémontage par un nouveau.

**Nous recommandons l'utilisation exclusive de tube sans soudure recuit doux en acier inoxydable 1.4571 ou 1.4404, selon DIN EN 10305 ou DINEN ISO 1127 tolérance D4/T3.**

**Remarque :** ne pas utiliser de tube roulé soudé !

Couper le tube à angle droit, à l'aide d'un outil approprié avec un axe de tube de 0,5° max.

**Ne pas utiliser de coupe-tube !**

Ebavurer légèrement les surfaces intérieure et extérieure du tube. Chanfrein max 0,2 x 45°. Pour les tubes de faible épaisseur, nous vous recommandons d'utiliser des fourrures de renforcement ! (cf. gamme tubes)

Insérer le bloc de prémontage correspondant au diamètre du tube dans l'étau.

**Remarque :** Pour les diamètres supérieurs à 25mm utiliser un appareil de montage. Les blocs de prémontage doivent être régulièrement contrôlés (après 60 prémontages) à l'aide d'un calibre.

Graisser le cône intérieur 24°, le filetage du bloc ainsi que l'écrou avec de la pâte MO-5GP. Visser et dévisser éventuellement une première fois l'écrou sur le bloc de prémontage, afin que la pâte se répartisse correctement sur le filet.

Références de pâtes pour prémontage 5 GP

Tube 100 g: MO-5GP100

Boîte 250 g: MO-5GP250

Boîte 500 g: MO-5GP500

Boîte 1000 g: MO-5GP1000

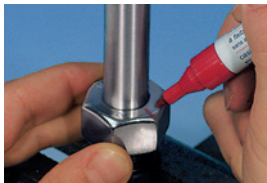


Faire glisser la bague et l'écrou à l'extrémité du tube.

**Attention :** L'arête coupante de la bague doit toujours être du côté du raccord.



Insérer l'ensemble tube, bague et écrou dans le bloc de prémontage (VOMO). Visser l'écrou manuellement sur le filetage du bloc. Pousser simultanément le tube contre la butée du raccord.



Faire un marquage sur l'écrou et le tube afin de faciliter le contrôle du nombre de tours à effectuer.



A l'aide d'une clé, serrer l'écrou d'environ 1-1 1/4 tours (selon le diamètre) : le tube peut se tourner jusqu'à 1/2 tour. Une fois le serrage effectué, le tube ne tourne plus.

**Remarque :** Lors du prémontage de bagues brillantes deux crans sf, référez-vous aux instructions de serrage ci-dessus (env 1 1/4 – 1 1/2 tours)

## Contrôle



Dévisser l'écrou.

Contrôler le bourrelet tout autour de l'arête coupante. Ce dernier doit être visible à la surface du tube et être régulier. Il est sans importance que la bague tourne sur le tube, mais elle ne doit pas se déplacer vers l'avant ou l'arrière. En raison de la solidité de la matière 1.4571 le bourrelet de l'arête coupante n'est pas comparable à ceux des tubes acier 35.

**Remarque :** Si le montage est correctement effectué, les bagues sf brillantes sont également légèrement desserrées sur le tube.

## Montage final du raccord



Insérer le tube prémonté dans le corps du raccord. Serrer l'écrou manuellement jusqu'à ce que la résistance devienne nettement perceptible. Serrer l'écrou d'environ 1/4 – 1/2 tour à l'aide d'une clé tout en maintenant le corps du raccord avec une seconde clé. Pour les grands diamètres, utiliser une rallonge pour clés plates (rallonge de tube).

**Instructions supplémentaires DVGW.** Instructions de montage des raccords sur tube pour conduite de gaz métallique.

1. Raccords filetés Forme A, E, et F ne doivent pas être utilisés dans les installations selon DVGW-TRGI ou TRF.
2. Numéro de contrôle DVGW : DG4502BM0334
3. Utilisation pour gaz selon DVGW document G 260

4. Pression nominale :	Série	Diamètre ext Ø	PN bar
L		06, 08, 08, 10, 12, 15, 18	250
		22, 35, 42	100
S		06, 08, 10, 12, 14, 16, 20, 25, 30, 38	250

5. Température de service: -20°C à +70°C
6. Tube selon EN ISO 1127 ou DIN 2462
7. Résistance axiale : résistance à la traction et au cisaillement
8. Nombre d'utilisation : 10 fois



## Fourrures de renforcement SR-595

Pour des questions de coûts, des tubes de faible épaisseur sont souvent utilisés. Ces tubes ne sont pas assez résistants à la pression des bagues coupantes lors du montage.

Afin de garantir le bon fonctionnement du raccord, nous vous recommandons l'utilisation de fourrures de renforcement.

### Montage



Insérer la fourrure de renforcement dans le tube jusqu'à la partie rainurée.



A l'aide d'un maillet, enfoncer la partie rainurée dans le tube. Cela permet de renforcer le tube, sans l'agrandir.

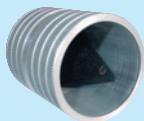


Une fois la fourrure de renforcement fixée, le tube ne subira pas d'étranglement pendant le montage.

## Obuteur SR-589



Introduire le côté conique de l'obturateur dans le cône du raccord. Visser manuellement l'écrou jusqu'à ce que le bouchon se fixe. A l'aide d'une clé, serrer l'écrou d'environ 1/8 tour – suffisant pour étanchéifier le raccordement. Un serrage trop fort peut causer la déformation du cône et le rendre inutilisable pour les futures applications.



**Ebavureur tube**  
MO-RE10-56



**Bloc de prémontage**  
SR-592 ...



**Dispositif de sciage de tube**  
MO-AV 6-42



**Calibre pour cônes**  
MO-KL