



## FICHE TECHNIQUE

### Té à applique Sertipress

Nomenclature de la fiche : FT41  
Numéro de version : V4  
Date de mise à jour : 10/01/2020

#### REFERENCES

- RTAMF12
- RTAMF16



#### DESCRIPTION

Raccords métalliques à sertir type radial en laiton, pour tubes en matériaux de synthèse en PEX ou PB. Dimensions : 12x1,1 – 16x1,5 – 20x1,9 et 25x2,3 (tubes de série S=5 selon ISO 4065)

#### CHAMPS D'APPLICATION

- **Classe 2** : 6 bars - Alimentation en eau chaude sanitaire (et en eau froide sanitaire 20 °C /10 bars)
- **Classe 4** : 6 bars - Radiateurs basse température, chauffage par le sol,
- **Classe 5** : 6 bars - Radiateurs haute température,
- **Classe « Eau glacée »** : 10 bars.

#### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Les différents composants des raccords sont en laiton de décolletage ou de matriçage de désignation respective CW617N.

La douille de sertissage est en acier inoxydable.

#### NORMES / CERTIFICATIONS

Titulaire NF545 : 81325





# FICHE TECHNIQUE

## Té à applique Sertipress

Nomenclature de la fiche : FT41  
 Numéro de version : V4  
 Date de mise à jour : 10/01/2020

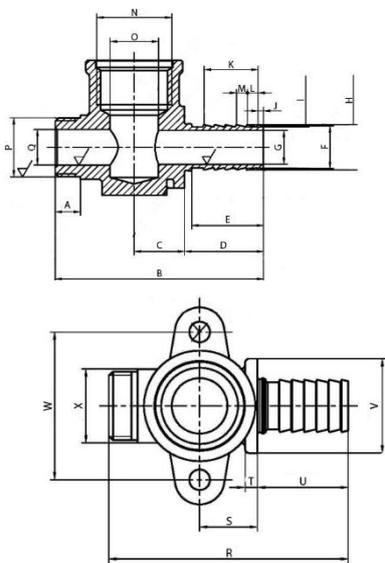
### MISE EN OEUVRE

Le montage des raccords ne peut être effectué que sur une partie de tube rectiligne ; il est donc nécessaire de redresser le tube avant d'effectuer l'opération de montage et de sertissage du raccord. La coupure du tube doit s'effectuer à l'aide d'un coupe-tube (lame de scie à proscrire) de façon à obtenir une coupe d'équerre.

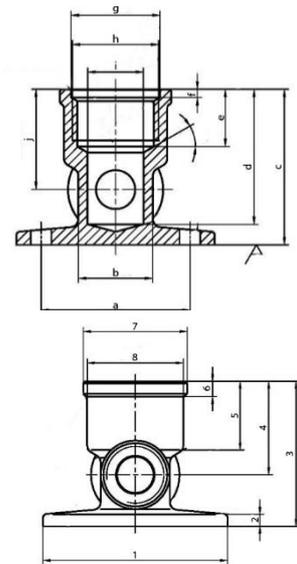
Les assemblages doivent être réalisés comme suit :

1. Couper le tube de façon propre et perpendiculaire avec un coupe-tubes,
2. Vérifier que le jeu de matrices corresponde bien au diamètre du tube à sertir (DN gravé sur les matrices)
3. Monter la douille sur le tube et introduire l'insert à fond dans le tube,
4. Placer l'ensemble à sertir dans la tête de l'outil et refermer la tête,
5. Procéder aux opérations de sertissage.

Les opérations de sertissage doivent être réalisées à l'aide des outillages spécifiques. Les sertisseuses PINK2, PINPFL et PINMR sont validées pour la réalisation de l'assemblage. Empreinte de sertissage Rfz.



### PLANS



REF	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
RTAMF12	7.5	58	14	22	20	Ø9	Ø6.5	Ø9.6	Ø8.5	1.5	15	3	3	G1/2"	Ø13.5	G3/8"	Ø10
RTAMF16	7.5	58	14	22	20	Ø12	Ø9.5	Ø12.7	Ø11.5	1.5	15	3	3	G1/2"	Ø13.5	G3/8"	Ø10

REF	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j
RTAMF12	36	Ø18	38	33	14	2	Ø21.5	G1/2"	Ø13.5	24.5
RTAMF16	36	Ø18	38	33	14	2	Ø21.5	G1/2"	Ø13.5	24.5

REF	R	S	T	U	V	W	X	1	2	3	4	5	6	7	8
RTAMF12	58	14	3	22	Ø23	36	Ø18	47	3	38	24.5	17	5	Ø28	Ø26
RTAMF16	58	14	3	22	Ø23	36	Ø18	47	3	38	24.5	17	5	Ø28	Ø26