



## FICHE TECHNIQUE

### Sortie de cloison Sertipress

Nomenclature de la fiche : FT42  
Numéro de version : V4  
Date de mise à jour : 10/01/2020

#### REFERENCES

- RSC12
- RSC16
- RSC20



#### DESCRIPTION

Raccord métallique 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). Inséré dans une coque plastique.

#### 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 matricage de désignation respective CW617N.

La douille de sertissage est en acier inoxydable.

#### NORMES / CERTIFICATIONS

Titulaire NF545 : 81325



Certificat  
NF





# FICHE TECHNIQUE

Nomenclature de la fiche : FT42  
 Numéro de version : V4  
 Date de mise à jour : 10/01/2020

## Sortie de cloison Sertipress

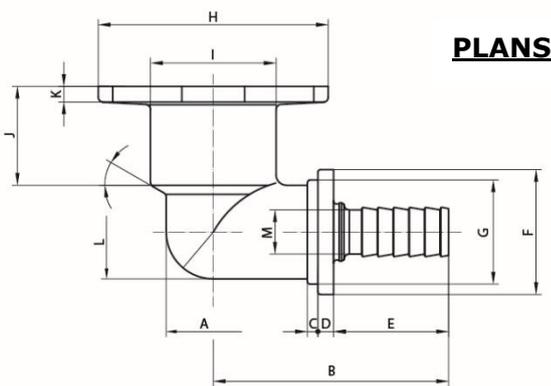
### MISE EN OEUVRE

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.

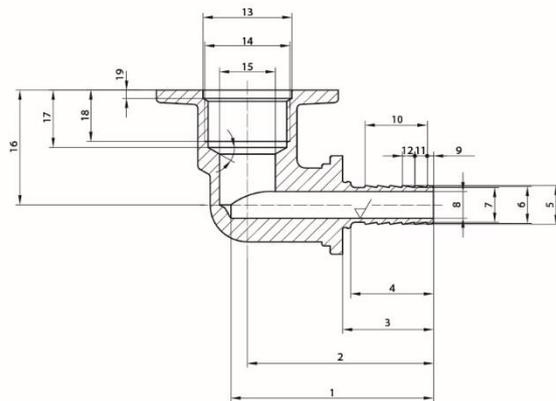
Les assemblages doivent être réalisés comme suit :

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
RSC12	Ø18	45	2	3	22	Ø24	Ø20	Ø44	Ø24	19	3	Ø18	Ø8.5
RSC16	Ø18	45	2	3	22	Ø24	Ø20	Ø44	Ø24	19	3	Ø18	Ø11.5
RSC20	Ø18	45	2	3	22	Ø24	Ø20	Ø44	Ø24	19	3	Ø18	Ø14.5

REF	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
RCS12	49	45	22	20	Ø9.6	Ø9	Ø8.5	Ø6.5	1.5	15	3	3	Ø21.5	G1/2"	Ø13.5	28	14	12.5	2
RCS16	47.5	45	22	20	Ø12.7	Ø12	Ø11.5	Ø9.5	1.5	15	3	3	Ø21.5	G1/2"	Ø13.5	28	14	12.5	2
RCS20	45	45	22	20	Ø15.9	Ø15	Ø14.5	Ø12	1.5	15	3	3	Ø21.5	G1/2"	Ø13.5	28	14	12.5	2

REF	a	b	c	d
RSC12	Ø44	Ø32	Ø40	12
RSC16	Ø44	Ø32	Ø40	12
RSC20	Ø44	Ø32	Ø40	12

