



filinox



GUIDE DES APPLICATIONS PAR SECTEUR

TUBES ET ACCESSOIRES

[Instalpress]

[Firepress]

DONNÉES TECHNIQUES DES ÉLASTOMÈRES DU SYSTÈME

Le matériau du joint utilisé par **FILINOX, S.A.** pour l'union à pression comprend de l'EPDM (Éthylène-propylène) et est placé d'usine sur les accessoires de pressage du système. Le joint torique est muni d'un contour, de sorte qu'un point non pressé est immédiatement reconnu. Cet élastomère respecte les exigences de la recommandation KTW du bureau fédéral de la santé et s'adapte spécialement au domaine de l'eau potable.

Pour d'autres applications, **FILINOX, S.A.** fournit les joints suivants :

TYOLOGIE ET CARACTÉRISTIQUES DES JOINTS TORIQUES

EPDM, noir	FPM (DIN ISO 1629) / FKM (ASTM D1418), vert	FPM (DIN ISO 1629) / FKM (ASTM D1418), rouge
Temp: -10°C - +110°C (120°C) Diamètre: Ø12 - Ø108mm	Temp: -30°C - +160°C (200°C) Diamètre: Ø15 - Ø108mm	Temp: -30°C - +160°C (200°C) Diamètre: Ø15 - Ø108 mm
		
Applications: <ul style="list-style-type: none"> • Eau potable • Eau délébile • Eau de pluie • Installations de chauffage • Conduites de circulation • Systèmes de protection contre l'incendie 	Applications: <ul style="list-style-type: none"> • Systèmes d'air à pression • Installations de vapeur et condensés • Installations solaires • Installations de refroidissement • Hydrocarbures, sauf gasoil • Huile minérale, végétale et synthétiques 	Applications: <ul style="list-style-type: none"> • Systèmes d'air à pression • Huile minérale, végétale et synthétiques • Graisses et applications industrielles • Hydrocarbures (sauf gasoil lourd) • Gaz liquéfiés (GLP)

MATÉRIAUX DU PRESSFITTING

	Instalpress INOX	Instalpress STEEL
EAU POTABLE	Approprié	Non approprié
CHAUFFAGE	Approprié	Approprié Tuyau galvanisé extérieur
SOLAIRE	Approprié avec bague en FKM (Vert)	Approprié avec bague en FKM (Vert)
GAZ	Non approprié	Non approprié
CARBURANT (GASOIL)	Approprié avec bague en FKM (Rouge)	Approprié avec bague en FKM (Rouge)
AIR À PRESSION	Approprié jusqu'à la classe 4 Classe 5 avec bague en FKM (Vert)	Approprié jusqu'à la classe 4 Classe 5 avec bague en FKM (Vert)
EAU DE PLUIE	Approprié	Non approprié
CONDENSÉ DE VAPEUR	Approprié avec bague en FKM (Vert)	Non approprié
INDUSTRIE	Sur demande	Sur demande
PCI (BIE/ASPERSEUR)	Approprié	Approprié Tuyau galvanisé intérieur/extérieur
BIEN L'EAU	Non approprié	Non approprié

INOX STEEL A-316 L



CARBON STEEL



LA PRÉPARATION ET LE MONTAGE DES SYSTÈMES INSTALPRESS INOX ET INSTALPRESS STEEL

TRANSPORT ET ENTREPOSAGE

Les accessoires et tuyauteries des systèmes **Instalpress INOX** et **Instalpress STEEL** doivent être protégés, aussi bien pendant le transport que pendant l'entreposage, contre les dommages, l'humidité et les rayons UV, ainsi que de la saleté.

DÉCOUPE ET ÉBARBAGE DU TUYAU

Les tuyaux du système Instalpress peuvent être coupés avec les outils de découpe communs utilisés pour des matériaux métalliques. Il ne faut pas oublier qu'avec **Instalpress INOX** et **Instalpress STEEL** n'apparaissent pas les couleurs de retrempe pendant le processus de découpe.

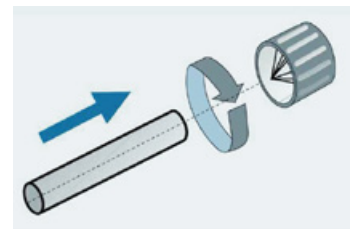
Nous recommandons l'utilisation de:

- Coupe-tubes
- Scies manuelles à dents fines
- Scies électromécaniques à fonctionnement lent.

Les outils suivants ne sont pas permis :

- Outils provoquant des couleurs de retrempe
- Scies refroidies à l'huile
- Meules.

Après le processus de découpe, les extrémités des tuyaux doivent être traitées aussi bien sur leur partie intérieure que sur l'extérieure avec un ébarbeur de tuyaux commun pour acier inoxydable ou avec des limes appropriées. Ceci garantit la sécurité en introduisant la section du tuyau dans les accessoires à pression, vu que sinon le joint peut s'endommager.



MARQUAGE DE LA PROFONDEUR DE L'INSERTION

Pour obtenir une union par press-fitting correcte et sûre :

a) Avant le montage, marquer la profondeur d'insertion « A » nécessaire sur les tuyaux. La profondeur d'insertion est réalisée avec le calibre correspondant et un feutre indélébile (Fig. 1).



Fig. 1

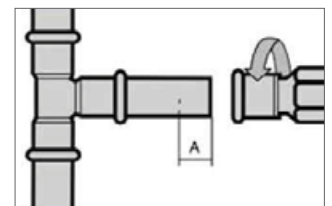
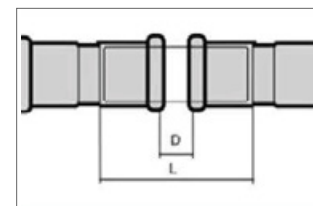
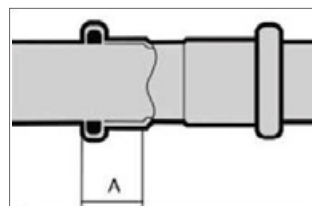
b) Pour obtenir la résistance mécanique de l'union il faut impérativement respecter la profondeur d'insertion « A » indiquée. Lors de l'introduction du tuyau à l'intérieur de l'accessoire, la marque doit se trouver juste sur le contour de l'anneau de l'accessoire (Fig. 2).



Fig. 2



Fig. 3



c) Les pressfittings avec de extrémités insérables telles que les réductions, les tuyaux courbes, les coudes mâle-femelle, les coudes de déviation ou les bouchons doivent être marqués avant le montage avec les profondeurs d'insertion « A » indiquées (Fig. 3).

d mm	Insertion depth "A" mm	"D" - Min. distance between presses mm	Insertion depth "L" mm
15	20	10	50
18	20,5	10	51
22	21,5	10	53
28	23	10	56
35	25	10	60
42	30	20	80
54	35	20	90
76,1	53	30	130
88,9	60	30	150
108,0	75	30	180

CAVES



CUISINES INDUSTRIELLES



TRAITEMENT DES EAUX



INSTALLATIONS D'OSMOSE



ÉNERGIE SOLAIRE



AIR COMPRIMÉ



PÉTROCHIMIQUES



SECTEUR NAVAL



FERMES ET INDUSTRIE DE L'ÉLEVAGE



SALLES DE COMPTEURS



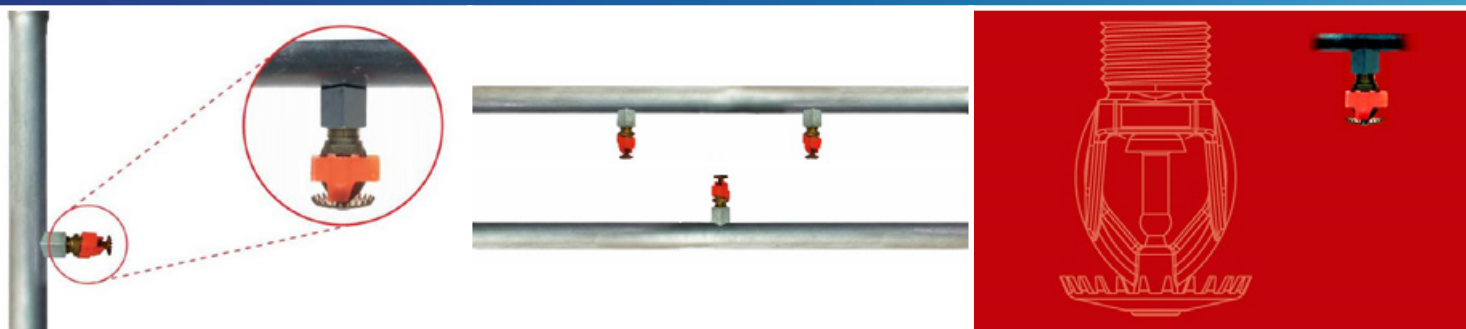
CLIMATISATION



BLANCHISSERIES



FIRE PRESS



BOUCHES D'INCENDIES ÉQUIPÉES



ÉQUIPEMENTS DE PRESSION D'INCENDIE



ÉQUIPEMENTS





filinox

DES BUREAUX

C/ Sant Adrià, 76, 08030 Barcelona (Spain)
Tel. +34 932 232 662 / Fax. +34 932 232 662
e-mail: customer@inoxidables.com
Visitez-nous au: www.inoxidables.com

USINE / LOGISTIQUE

C/ Caçadors, s/n
08799 La Torre de Claramunt (Barcelona)



8 435177 230264 >