



*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 :

## TYPOLOGIE 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
		
<b>Applications:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eau potable</li> <li>• Eau délébile</li> <li>• Eau de pluie</li> <li>• Installations de chauffage</li> <li>• Conduites de circulation</li> <li>• Systèmes de protection contre l'incendie</li> </ul>	<b>Applications:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Systèmes d'air à pression</li> <li>• Installations de vapeur et condensés</li> <li>• Installations solaires</li> <li>• Installations de refroidissement</li> <li>• Hydrocarbures, sauf gasoil</li> <li>• Huile minérale, végétale et synthétiques</li> </ul>	<b>Applications:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Systèmes d'air à pression</li> <li>• Huile minérale, végétale et synthétiques</li> <li>• Graisses et applications industrielles</li> <li>• Hydrocarbures (sauf gasoil lourd)</li> <li>• Gaz liquéfiés (GLP)</li> </ul>

## MATÉRIAUX DU PRESSFITTING

	Instalpress INOX	Instalpress STEEL
<b>EAU POTABLE</b>	Approprié	Non approprié
<b>CHAUFFAGE</b>	Approprié	Approprié Tuyau galvanisé extérieur
<b>SOLAIRE</b>	Approprié avec bague en FKM (Vert)	Approprié avec bague en FKM (Vert)
<b>GAZ</b>	Non approprié	Non approprié
<b>CARBURANT (GASOIL)</b>	Approprié avec bague en FKM (Rouge)	Approprié avec bague en FKM (Rouge)
<b>AIR À PRESSION</b>	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)
<b>EAU DE PLUIE</b>	Approprié	Non approprié
<b>CONDENSÉ DE VAPEUR</b>	Approprié avec bague en FKM (Vert)	Non approprié
<b>INDUSTRIE</b>	Sur demande	Sur demande
<b>PCI (BIE/ASPERSEUR)</b>	Approprié	Approprié Tuyau galvanisé intérieur/extérieur
<b>BIEN L'EAU</b>	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.

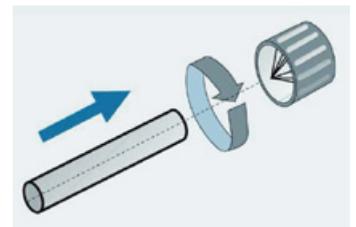
Nous recommandons l'utilisation de:

- 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

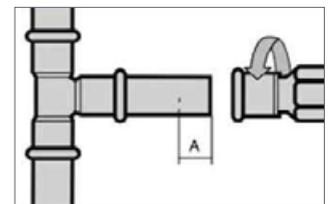
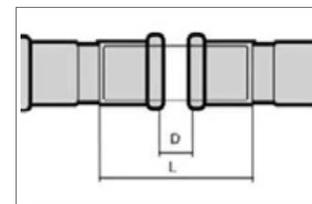
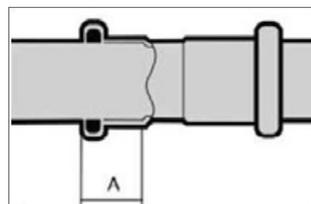
**b)** Pour obtenir la résistance mécanique de l'union il faut impérativement respecter la profondeur d'insertion « A » indiquée. Lors de l'introduction du tuyau à l'intérieur de l'accessoire, la marque doit se trouver juste sur le contour de l'anneau de l'accessoire (Fig. 2).



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



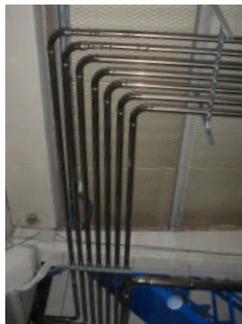
## SECTEUR NAVAL



## FERMES ET INDUSTRIE DE L'ÉLEVAGE



## SALLES DE COMPTEURS



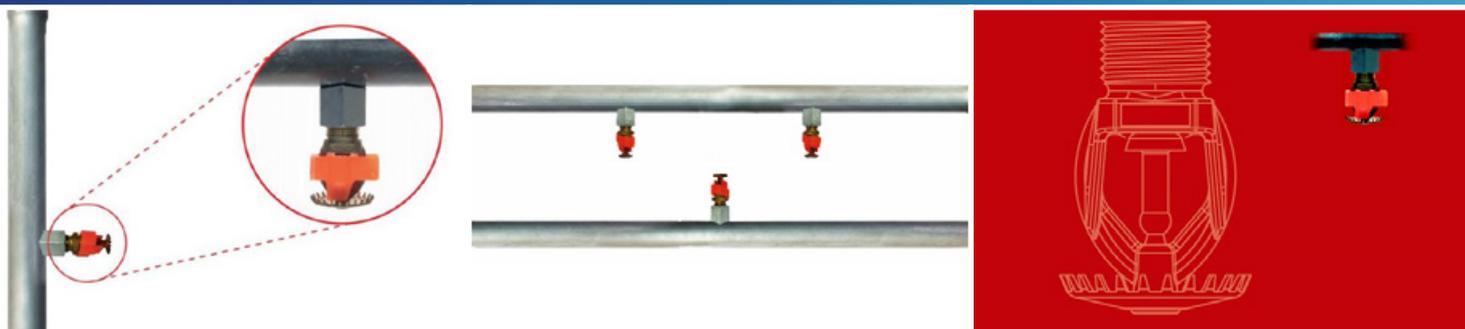
## CLIMATISATION



## 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](mailto:customer@inoxidables.com)  
Visitez-nous au: [www.inoxidables.com](http://www.inoxidables.com)

**USINE / LOGISTIQUE**

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



8 435177 230264 >