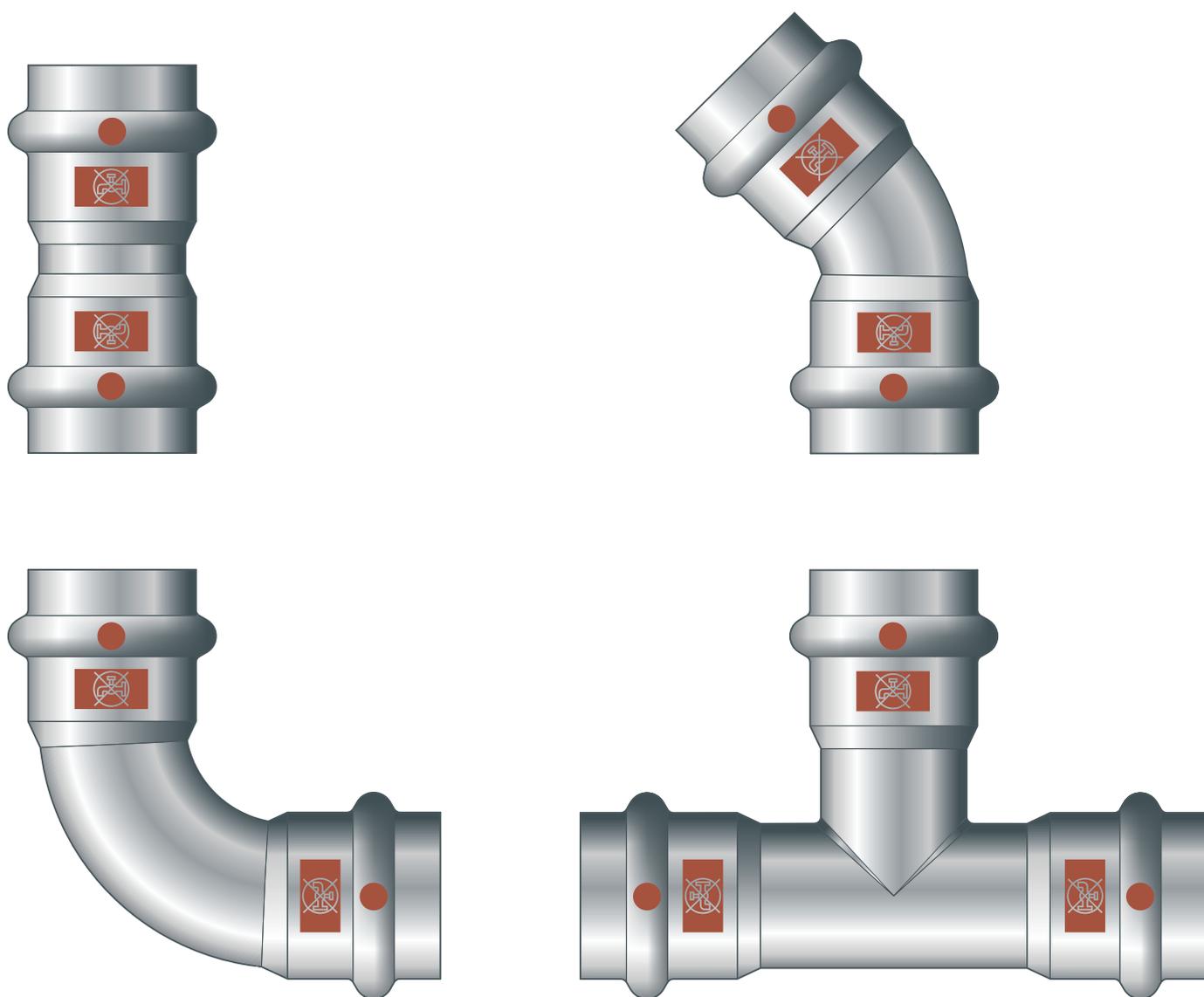


## Notice d'utilisation

# Temponox



Système de raccords à sertir en acier inoxydable pour tubes en acier inoxydable

Système  
Temponox

Année de fabrication (à partir de)  
10/2021

**viega**

# Table des matières

|          |   |           |
|----------|---|-----------|
| <b>1</b> | <b>À propos de cette notice d'utilisation</b>       | <b>3</b>  |
|          | 1.1 Groupes cibles                                  | 3         |
|          | 1.2 Identification des remarques                    | 3         |
|          | 1.3 Remarque à propos de cette version linguistique | 4         |
| <b>2</b> | <b>Informations produit</b>                         | <b>5</b>  |
|          | 2.1 Normes et réglementations                       | 5         |
|          | 2.2 Utilisation conforme aux prescriptions          | 7         |
|          | 2.2.1 Domaines d'application                        | 7         |
|          | 2.2.2 Fluides                                       | 8         |
|          | 2.3 Description du produit                          | 8         |
|          | 2.3.1 Vue d'ensemble                                | 8         |
|          | 2.3.2 Tubes   | 8         |
|          | 2.3.3 Raccords à sertir                             | 12        |
|          | 2.3.4 Joints  | 13        |
|          | 2.3.5 Identifications sur les composants            | 15        |
|          | 2.4 Informations d'utilisation                      | 17        |
|          | 2.4.1 Corrosion                                     | 17        |
| <b>3</b> | <b>Manipulation</b>                                 | <b>18</b> |
|          | 3.1 Transport                                       | 18        |
|          | 3.2 Stockage  | 18        |
|          | 3.3 Informations pour le montage                    | 18        |
|          | 3.3.1 Consignes de montage                          | 18        |
|          | 3.3.2 Liaison équipotentielle                       | 19        |
|          | 3.3.3 Échange des joints autorisé                   | 19        |
|          | 3.3.4 Espace requis et écarts                       | 20        |
|          | 3.3.5 Outils requis                                 | 22        |
|          | 3.4 Montage   | 23        |
|          | 3.4.1 Remplacer le joint                            | 23        |
|          | 3.4.2 Cintrer les tubes                             | 24        |
|          | 3.4.3 Couper les tubes                              | 24        |
|          | 3.4.4 Ébavurer les tubes                            | 25        |
|          | 3.4.5 Sertir le raccord                             | 25        |
|          | 3.4.6 Assemblages par brides                        | 27        |
|          | 3.4.7 Test d'étanchéité                             | 32        |
|          | 3.5 Traitement des déchets                          | 32        |

# 1 À propos de cette notice d'utilisation

Ce document est soumis aux droits d'auteur. Vous trouverez des informations complémentaires sur [viega.com/legal](http://viega.com/legal).

## 1.1 Groupes cibles

Les informations dans la présente notice s'adressent aux chauffagistes et aux installateurs sanitaires professionnels ainsi qu'au personnel qualifié.

Les personnes qui ne disposent pas de la formation ou qualification indiquée ci-dessus ne sont pas habilitées au montage, à l'installation et, le cas échéant, à la maintenance de ce produit. Cette restriction ne s'applique pas aux éventuelles remarques concernant l'utilisation.

Effectuer le montage de produits Viega dans le respect des règles techniques généralement reconnues et des notices d'utilisation Viega.

## 1.2 Identification des remarques

Les textes d'avertissement et de remarque sont en retrait par rapport au reste du texte et identifiés de manière spécifique par des pictogrammes.



### **DANGER !**

Avertit d'éventuelles blessures mortelles.



### **AVERTISSEMENT !**

Avertit d'éventuelles blessures graves.



### **ATTENTION !**

Avertit d'éventuelles blessures.



### **REMARQUE !**

Avertit d'éventuels dommages matériels.



Remarques et conseils supplémentaires.

### 1.3 Remarque à propos de cette version linguistique

La présente notice d'utilisation contient des informations importantes sur le choix du produit ou du système, le montage et la mise en service ainsi que sur l'utilisation conforme et, si nécessaire, sur les mesures de maintenance. Ces informations sur les produits, leurs caractéristiques et techniques d'installation sont basées sur les normes actuellement en vigueur en Europe (par ex. EN) et/ou en Allemagne (par ex. DIN/DVGW).

Certains passages du texte peuvent faire référence à des réglementations techniques en Europe/Allemagne. Ces directives s'appliquent comme recommandations pour d'autres pays dans la mesure où il n'y existe pas d'exigences nationales correspondantes. Les lois, standards, réglementations, normes et autres règles techniques nationales pertinentes prévalent sur les directives allemandes/européennes spécifiées dans cette notice : les informations fournies ici ne sont pas obligatoires pour d'autres pays et zones mais elles devraient, comme dit plus haut, être considérées comme aide.

## 2 Informations produit



### Cette notice d'utilisation contient des vidéos

Certaines étapes de montage et manipulation servent d'exemple sur une autre installation de tuyauterie que celle décrite ici, tout en étant valable également dans ce cas.

### 2.1 Normes et réglementations

Les normes et réglementations ci-après sont valables pour l'Allemagne ou l'Europe. Vous trouverez les réglementations nationales sur le site web respectif du pays sous [viega.fr/normes](http://viega.fr/normes).

#### Réglementations de la section : Fluides

| Domaine d'application/remarque  | Réglementation valable en Allemagne |
|---|-------------------------------------|
| Adéquation pour l'eau potable peu saline/saline   | VDI-Richtlinie 2035, tabl. 1        |
| Adéquation pour l'eau de chauffage dans les installations de chauffage à eau chaude à pompe | VDI-Richtlinie 2035, pages 1 et 2   |

#### Réglementations de la section : Joints

| Domaine d'application/remarque                     | Réglementation valable en Allemagne |
|--|-------------------------------------|
| Domaine d'application du joint EPDM<br>■ Chauffage | DIN EN 12828                        |

**Réglementations de la section : Corrosion**

| Domaine d'application/remarque                                    | Réglementation valable en Allemagne |
|---|-------------------------------------|
| Apport d'oxygène en cas de remplissage d'un système               | DIN EN 14868                        |
| Teneur en oxygène dans l'eau peu saline/saline                    | VDI-Richtlinie 2035 tabl. 1         |
| Prévention des dégâts dans les systèmes de chauffage à eau chaude | VDI 2035 Pages 1 et 2               |

**Réglementations de la section : Stockage**

| Domaine d'application/remarque           | Réglementation valable en Allemagne |
|--|-------------------------------------|
| Exigences pour le stockage des matériaux | DIN EN 806-4, chapitre 4.2          |

**Réglementation de la section : réalisation de raccords à bride**

| Domaine d'application/remarque                                  | Réglementation valable en Allemagne |
|---|-------------------------------------|
| Qualification du personnel pour le montage des raccords à bride | VDI-Richtlinie 2290                 |
| Détermination des couples de serrage                            | DIN EN 1591-1                       |

**Réglementations de la section : Test d'étanchéité**

| Domaine d'application/remarque                                    | Réglementation valable en Allemagne   |
|---|---|
| Contrôle sur l'installation terminée, mais pas encore recouverte  | DIN EN 806-4  |
| Test d'étanchéité pour installations réseaux d'eau                | ZVSHK-Merkblatt:<br>"Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser" |
| Exigences par rapport à l'eau de remplissage et à l'eau d'appoint | VDI 2035  |

## 2.2 Utilisation conforme aux prescriptions



Concernant l'utilisation du système pour des domaines d'application et des fluides différents de ceux décrits, veuillez consulter Viega.

### 2.2.1 Domaines d'application

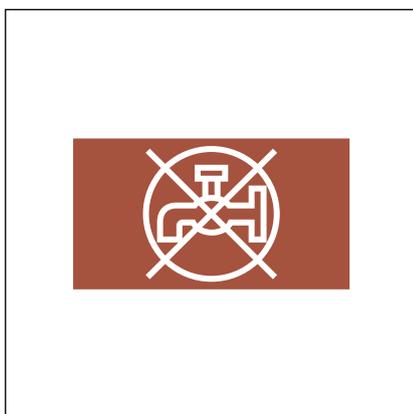


Fig. 1 : « Eau non potable »

Le système est destiné à être utilisé dans des circuits fermés de chauffage et de refroidissement. Le système ne convient pas pour l'utilisation dans les installations d'eau potable. Par conséquent, les tubes et raccords à sertir sont identifiés par un symbole brun « Eau non potable ».

Le système de raccords à sertir est conçu pour la pression nominale PN 16 Bars.

L'utilisation est entre autres possible dans les domaines suivants :

- Circuits de chauffage et de refroidissement fermés
- Installation solaire avec collecteurs à portée plate
- Installations solaires avec collecteurs tubulaires sous vide (uniquement avec joint FKM)
- Réseaux d'air comprimé
- Installations pour gaz techniques (sur demande)

Pour obtenir des informations sur les domaines d'applications des joints, voir ↪ *Chapitre 2.3.4 « Joints » à la page 13.*



Consultez Viega en cas d'utilisation pour d'autres domaines d'application, ou en cas de doutes concernant le bon choix de matériau.

## 2.2.2 Fluides

Le système peut être utilisé dans des circuits d'eau fermés dans lesquels aucun apport d'oxygène n'est possible au cours du fonctionnement.

Les valeurs limites suivantes s'appliquent pour la teneur en oxygène, voir ☞ « *Réglementations de la section : Fluides* » à la page 5 :

- Eau peu saline  $\leq 0,1$  mg/l
- Eau saline  $< 0,02$  mg/l

Le système convient entre autres pour les fluides suivants :

Directives applicables, voir ☞ « *Réglementations de la section : Fluides* » à la page 5.

- Eau de chauffage pour installations de chauffage à eau chaude à pompe
- Air comprimé (sec) selon la spécification des joints utilisés
  - EPDM avec une concentration d'huile  $< 25$  mg/m<sup>3</sup>
  - FKM avec une concentration d'huile  $\geq 25$  mg/m<sup>3</sup>
- Produit antigel, saumures réfrigérantes jusqu'à une concentration de 50 %

## 2.3 Description du produit

### 2.3.1 Vue d'ensemble

L'installation de tuyauterie est composée de raccords à sertir combinés à des tubes en acier inoxydable et aux outils de sertissage correspondants.

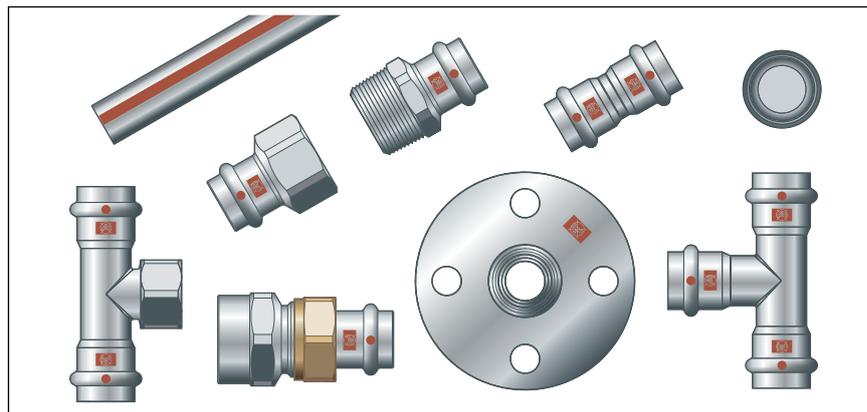


Fig. 2 : Sélection de gamme

Les composants du système sont disponibles dans les diamètres suivants : d15 / 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54.

### 2.3.2 Tubes

Les tubes sont disponibles dans une longueur de 6 m.

Pour le système décrit, les tubes suivants sont disponibles :

| Type de tube           | Tube Temponox 1.4520   |
|------------------------|--|
| d                      | 15 / 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54                                 |
| Domaine d'application  | Circuits de chauffage et de refroidissement fermés <sup>1)</sup> |
| N° de matériau         | 1.4520 (X2CrTi17)  |
| Identification du tube | ligne brune  |
| Bouchon de protection  | Marron   |

<sup>1)</sup> Pour des indications précises, voir les domaines d'application des systèmes d'installation métalliques.

#### Caractéristiques des tubes Temponox 1.4520

| d x s [mm] | Volume par mètre de tube [l/m] | Poids du tube [kg/m] |
|------------|--------------------------------|----------------------|
| 15 x 1,0   | 0,13                           | 0,35                 |
| 18 x 1,0   | 0,20                           | 0,43                 |
| 22 x 1,2   | 0,30                           | 0,65                 |
| 28 x 1,2   | 0,51                           | 0,84                 |
| 35 x 1,5   | 0,80                           | 1,26                 |
| 42 x 1,5   | 1,19                           | 1,52                 |
| 54 x 1,5   | 2,04                           | 1,97                 |

## Guidage des tuyauteries et fixation

Pour la fixation des tubes, utiliser uniquement des colliers avec des inserts d'isolation acoustique sans chlorure.

Observer les règles générales de la technique de fixation :

- Ne pas utiliser les tuyauteries fixées comme support pour d'autres tuyauteries et composants.
- Ne pas utiliser de pitons.
- Respecter l'écart par rapport aux raccords à sertir.
- Observer le sens de dilatation : prévoir les points fixes et variables.

Veiller à fixer les tuyauteries et à les découpler du corps de construction de sorte qu'elles ne puissent pas transmettre de bruit de structure résultant de variations thermiques de la longueur ou d'éventuels coups de bélier au corps de construction ou à d'autres composants.

Respecter les écarts entre fixation suivants :

### Écart entre les colliers

| d [mm] | Écart entre fixations des colliers [m] |
|--------|--|
| 15,0   | 1,25                                   |
| 18,0   | 1,50                                   |
| 22,0   | 2,00                                   |
| 28,0   | 2,25                                   |
| 35,0   | 2,75                                   |
| 42,0   | 3,00                                   |
| 54,0   | 3,50                                   |

## Dilatation longitudinale

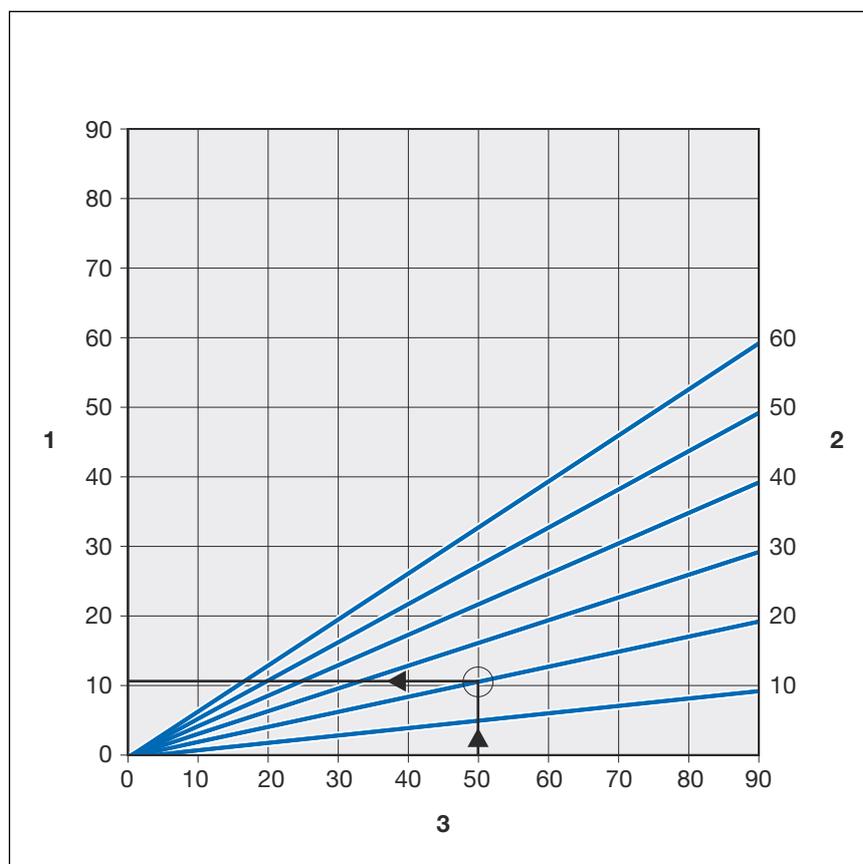
Les tuyauteries se dilatent en cas d'échauffement. La dilatation thermique dépend du matériau. Les modifications de la longueur entraînent des tensions au sein de l'installation. Ces tensions doivent être compensées par des mesures appropriées.

Mesures éprouvées :

- Points fixes et variables
- Sections de compensation de dilatation (rayon de cintrage)

**Coefficients de dilatation thermique de différents matériaux de tube**

| Matériel                | Coefficient de dilatation thermique $\alpha$ [mm/mK] | Exemple :<br>Dilatation longitudinale pour une longueur de tube $L = 20$ m et $\Delta T = 50$ K [mm] |
|-------------------------|--|--|
| Acier inoxydable 1.4520 | 0,0108   | 10,8   |


**Fig. 3 : Dilatation longitudinale du tube Temponox 1.4520**

- 1 - Dilatation longitudinale  $\vec{\Delta}l$  [mm]
- 2 - Longueur de tube  $\vec{l}_0$  [m]
- 3 - Écart de température  $\vec{\Delta}\theta$  [K]

La dilatation longitudinale  $\Delta l$  est consultable dans le diagramme ou peut être calculée à partir de la formule suivante :

$$\Delta l = \alpha \text{ [mm/mK]} \times L \text{ [m]} \times \Delta \theta \text{ [K]}$$

## Installation mixte

Le tube Temponox 1.4520 peut être combiné non seulement avec les raccords à sertir Temponox, mais aussi avec les raccords à sertir Profipress, Sanpress Inox et Sanpress.

Dans les domaines d'application avec formation possible de condensation, comme les circuits de refroidissement fermés ou dans les environnements humides, Viega recommande l'utilisation de raccords à sertir Temponox Sanpress et Sanpress Inox.

- En cas d'utilisation de raccords à sertir Profipress en cuivre dans les domaines d'applications cités plus haut, les points d'assemblage entre le tube en acier inoxydable Temponox 1.4520 et les raccords à sertir Profipress en cuivre doivent être protégés par une bande de protection contre la corrosion.
- En cas d'utilisation de fourreaux d'isolation à cellules fermées, réaliser soigneusement l'étanchéité de tous les rebords et arêtes de coupe à l'aide d'un collage adéquat.



Consultez Viega en cas d'utilisation pour d'autres domaines d'application, ou en cas de doutes concernant le bon choix de matériau.

### 2.3.3 Raccords à sertir

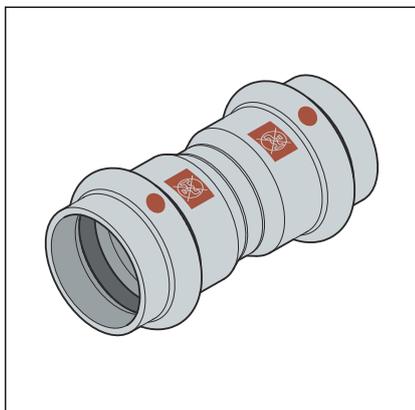


Fig. 4 : Raccords à sertir

Les raccords à sertir sont dotés d'une nervure sur le pourtour dans laquelle le joint vient se loger. Lors du sertissage, le raccord à sertir est déformé devant et derrière la nervure, le reliant ainsi au tube de façon à le rendre indémontable. Le joint n'est pas déformé lors du sertissage.

## SC-Contur

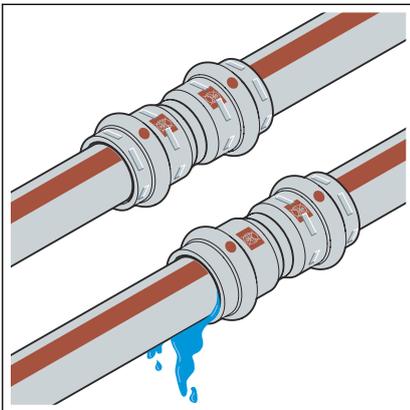


Fig. 5 : SC-Contur

Les raccords à sertir Viega sont dotés du dispositif SC-Contur. Le dispositif SC-Contur est une technique de sécurité certifiée par l'association Allemande DVGW et garantit que le raccord à sertir est non étanche s'il n'est pas sertie. Ainsi, les raccords non sertis par inadvertance sont repérés lors du test d'étanchéité.

Viega garantit que les raccords non sertis par mégarde deviennent visibles lors du test d'étanchéité :

- Lors du contrôle d'étanchéité à l'eau dans la plage de pression de 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- Lors du contrôle d'étanchéité à sec dans une plage de pression de 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bars)

### 2.3.4 Joints

Les raccords à sertir sont équipés à l'usine de joints EPDM. Pour les domaines d'application avec des températures élevées, comme les systèmes solaires avec capteurs à tubes sous vide, les raccords à sertir doivent être équipés de joints FKM.

Les joints peuvent être différenciés de la manière suivante :

- Les joints EPDM sont noir brillant.
- Les joints FKM sont noir mat.

**Domaine d'application du joint EPDM**

| Domaine d'application                | Circuits de chauffage fermés  | Installations solaires          | Circuits de refroidissement                                       | Air comprimé                                      | Gaz techniques                    |
|--------------------------------------|---|---------------------------------|---|---|-----------------------------------|
| Application                          | Installation de chauffage à eau chaude à pompe  | Circuit solaire                 | Circuit secondaire fermé  | Toutes les sections de tuyauterie                 | Toutes les sections de tuyauterie |
| Température de service [ $T_{max}$ ] | 95 °C   | 1)                              | $\geq -25$ °C   | 60 °C   | —                                 |
| Pression de service [ $P_{max}$ ]    | —   | 0,6 MPa (6 bar)                 | 1,6 MPa (16 bar)  | 1,6 MPa (16 bar)                                  | —                                 |
| Remarques                            | Selon les directives applicables <sup>2)</sup><br>$T_{max}$ : 105 °C<br>En cas de raccordement radiateur<br>$T_{max}$ : 95 °C | Pour collecteurs à portée plate | Inhibiteurs pour kits d'eau froide, voir résistance des matériaux | Sec, teneur en huile < 25 mg/m <sup>3</sup><br>3) | 1)<br>3)                          |

1) Concertation avec Viega requise

2) Voir  « Réglémentations de la section : Joints » à la page 5

3) voir aussi le document « Domaines d'application des systèmes d'installation métalliques » sur le site Viega

**Domaine d'application du joint FKM**

| Domaine d'application                | Installations solaires                          | Air comprimé                      |
|--------------------------------------|---|-----------------------------------|
| Application                          | Circuit solaire                                 | Toutes les sections de tuyauterie |
| Température de service [ $T_{max}$ ] | 1)  | 60 °C                             |
| Pression de service [ $P_{max}$ ]    | 0,6 MPa (6 bar)                                 | 1,6 MPa (16 bar)                  |
| Remarques                            | Pour les collecteurs tubulaires sous vide<br>2) | Sec<br>2)                         |

1) Concertation avec Viega requise.

2) voir aussi le document « Domaines d'application des systèmes d'installation métalliques » sur le site Viega



Les matériaux d'étanchéité du système de raccords à sertir sont soumis à un vieillissement thermique qui dépend de la température du fluide et de la durée de fonctionnement. Plus la température du fluide est élevée, plus le vieillissement thermique du matériau d'étanchéité progresse rapidement. En cas de conditions de service particulières, par exemple pour les installations de récupération de chaleur industrielles, il est nécessaire de comparer les données du fabricant de l'appareil avec les données relatives au système de raccords à sertir.

Avant d'utiliser le système de raccords à sertir en dehors des domaines d'application décrits ou en cas de doute sur le choix correct du matériau, s'adresser à Viega.

## 2.3.5 Identifications sur les composants

### Identification du tube

#### Tube Temponox 1.4520

deux lignes marron décalées de 180°

Inscription marron

Symbole brun « Ne convient pas pour l'eau potable ! »

Les identifications des tubes comprennent des informations importantes sur la qualité du matériau et la fabrication des tubes. La ligne brune sur les tubes sert d'avertissement : « Ne convient pas pour l'eau potable ! ».

La signification de l'identification est la suivante :

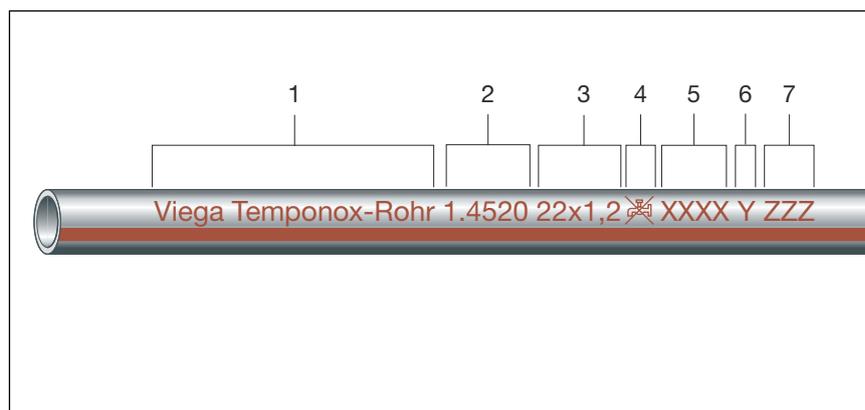
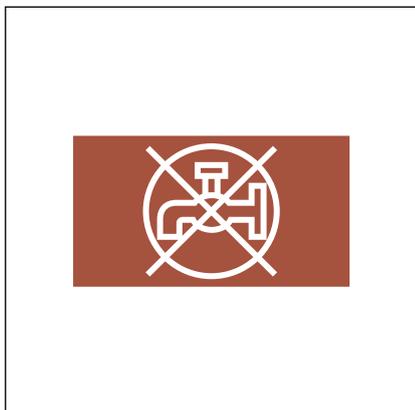


Fig. 6 : Tube Temponox 1.4520

- 1 - Fabricant du système/nom du système
- 2 - N° de matériau DIN
- 3 - d x s
- 4 - Symbole « Ne convient pas pour l'eau potable ! »
- 5 - Date de fabrication
- 6 - Marquage fabricant
- 7 - Numéro de charge

## Identifications sur les raccords à sertir

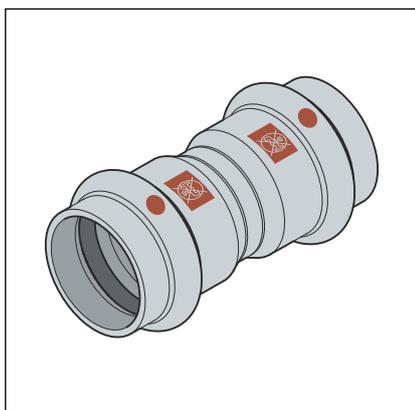
Les raccords à sertir sont marqués d'un point de couleur. Le point identifie le dispositif SC-Contur grâce auquel le fluide d'essai s'échappe en cas de raccord non sertie par inadvertance.



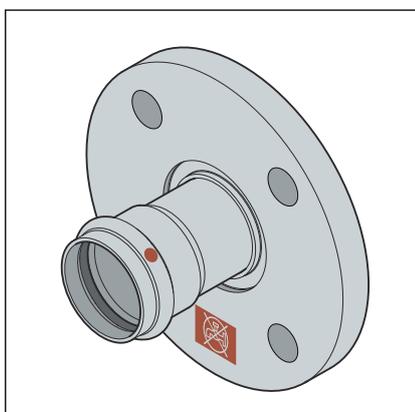
Le rectangle brun sert d'avertissement : « Ne convient pas pour l'eau potable ! ».

Le rectangle se trouve aux emplacements suivants :

- Sur l'embout à sertir du raccord à sertir
- Sur la bride du raccord à bride



**Fig. 7 : Identification « Ne convient pas pour l'eau potable »**



**Fig. 8 : Identification « Ne convient pas pour l'eau potable »**

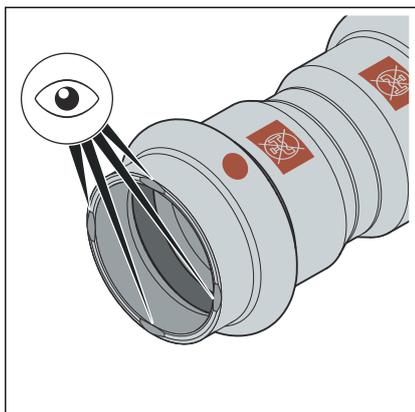


Fig. 9 : Encoches Temponox

## 2.4 Informations d'utilisation

### 2.4.1 Corrosion

Le système de raccords à sertir doit être protégé des concentrations de chlorure trop élevées provenant aussi bien du fluide que des influences extérieures.

Les concentrations de chlorure trop élevées peuvent entraîner la corrosion des systèmes en acier inoxydable.

Éviter le contact extérieur avec des matériaux contenant du chlorure

- Les matériaux d'isolation ne doivent pas dépasser un pourcentage en masse de 0,05 % d'ions de chlorure hydrosolubles.
- Les inserts insonorisants des colliers ne doivent pas contenir de chlorures lessivables.
- Les tubes en acier inoxydable ne doivent pas entrer en contact avec des matériaux de construction contenant du chlorure ou avec du mortier.

Si une protection extérieure contre la corrosion est requise, respecter les directives applicables, voir ↗ « *Réglémentations de la section : Corrosion* » à la page 6.

## 3 Manipulation

### 3.1 Transport

Observer les points suivants lors du transport des tubes :

- Ne pas traîner les tubes par-dessus les rampes de chargement. Leur surface risque d'être endommagée.
- Sécuriser les tubes lors du transport. S'ils glissent, les tubes risquent de se tordre.
- Ne pas endommager les bouchons de protection au bout des tubes et les retirer juste avant le montage. Ne plus sertir les bouts de tube endommagés.

### 3.2 Stockage

Lors du stockage, respecter les exigences des directives applicables, voir ↗ « *Réglémentations de la section : Stockage* » à la page 6 :

- Stocker les composants dans un endroit propre et sec.
- Ne pas stocker les composants directement au sol.
- Créer au moins trois points d'appui pour le stockage des tubes.
- Stocker les différentes tailles de tube séparément si possible.  
Si un stockage séparé n'est pas possible, stocker les petites tailles sur les grandes tailles.
- Stocker séparément les tubes fabriqués en différents matériaux afin d'éviter la corrosion par contact.

### 3.3 Informations pour le montage

#### 3.3.1 Consignes de montage

##### Vérifier les composants du système

Des composants du système risquent d'être endommagés pendant le transport et le stockage.

- Vérifier toutes les pièces.
- Remplacer les composants endommagés.
- Ne pas réparer les composants endommagés.
- Il est interdit d'installer des composants encrassés.

### 3.3.2 Liaison équipotentielle



#### **DANGER !** **Danger dû au courant électrique**

Une électrocution peut entraîner des brûlures et des blessures graves voire la mort.

Étant donné que tous les systèmes de tuyauterie métalliques sont conducteurs d'électricité, un contact accidentel avec une pièce sous tension du réseau peut entraîner la mise sous tension de l'ensemble du système de tuyauterie et des composants métalliques raccordés (par ex. radiateurs).

- Confiez les travaux sur le système électrique uniquement à des électriciens professionnels.
- Intégrez toujours les systèmes de tuyauterie métalliques à la liaison équipotentielle.



L'installateur de l'installation électrique est responsable du contrôle et de la mise en œuvre sûre de la liaison équipotentielle.

### 3.3.3 Échange des joints autorisé



#### **Remarque importante**

Les joints dans les raccords à sertir et leurs propriétés spécifiques au matériau sont adaptés aux fluides ou domaines d'application respectifs des systèmes de tuyauterie et en règle générale, ils sont uniquement homologués à cet effet.

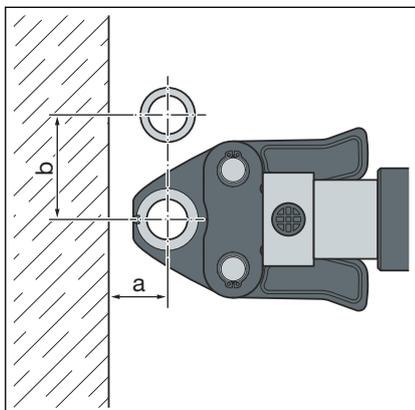
L'échange d'un joint est généralement autorisé. Le joint doit être échangé contre une pièce de rechange conforme à l'utilisation prévue ↺ *Chapitre 2.3.4 « Joints » à la page 13*. L'utilisation de joints différents n'est pas autorisée.

Dans les situations suivantes, l'échange d'un joint est autorisé :

- Lorsque le joint dans le raccord à sertir est visiblement endommagé et qu'il doit être remplacé par un joint de rechange Viega de matériau identique
- Lorsqu'un joint EPDM doit être remplacé par un joint FKM (plus résistant aux températures élevées, par ex. pour une utilisation industrielle)

### 3.3.4 Espace requis et écarts

#### Sertissage entre les tuyauteries

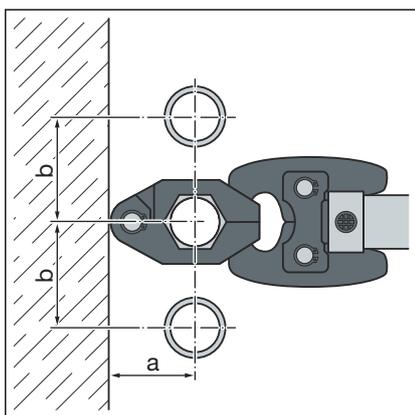


Encombrement PT1, type 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5 6, 6 Plus

| d      | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 | 42  | 54  |
|--------|----|----|----|----|----|-----|-----|
| a [mm] | 20 | 20 | 25 | 25 | 30 | 45  | 50  |
| b [mm] | 50 | 55 | 60 | 70 | 85 | 100 | 115 |

Encombrement Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

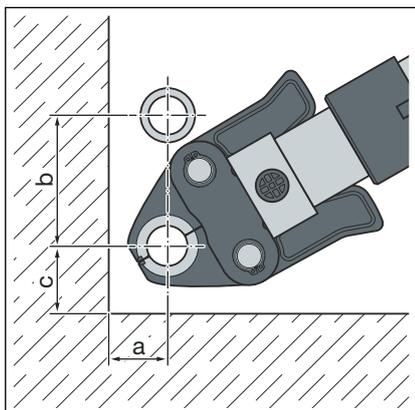
| d      | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 |
|--------|----|----|----|----|----|
| a [mm] | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 |
| b [mm] | 60 | 60 | 65 | 65 | 65 |



Espace requis anneau de sertissage

| d      | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 | 42 | 54 |
|--------|----|----|----|----|----|----|----|
| a [mm] | 40 | 45 | 45 | 50 | 55 | 60 | 65 |
| b [mm] | 50 | 55 | 60 | 70 | 75 | 85 | 90 |

#### Sertissage entre le tube et le mur

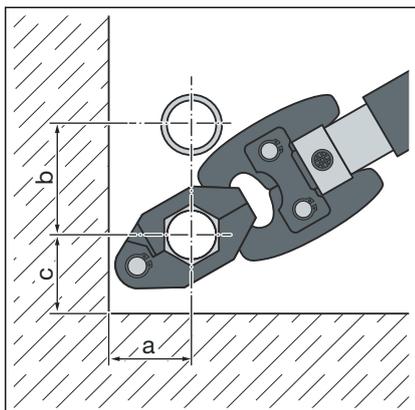


Encombrement PT1, type 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5 6, 6 Plus

| d      | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 | 42  | 54  |
|--------|----|----|----|----|----|-----|-----|
| a [mm] | 25 | 25 | 30 | 30 | 50 | 50  | 55  |
| b [mm] | 65 | 75 | 80 | 85 | 95 | 115 | 140 |
| c [mm] | 40 | 40 | 40 | 50 | 50 | 70  | 80  |

Encombrement Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

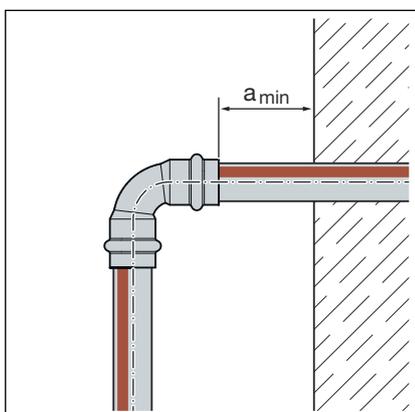
| d      | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 |
|--------|----|----|----|----|----|
| a [mm] | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 |
| b [mm] | 70 | 70 | 75 | 80 | 80 |
| c [mm] | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 |



Espace requis anneau de sertissage

| d      | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 | 42 | 54 |
|--------|----|----|----|----|----|----|----|
| a [mm] | 40 | 45 | 45 | 50 | 55 | 60 | 65 |
| b [mm] | 50 | 55 | 60 | 70 | 75 | 85 | 90 |
| c [mm] | 35 | 40 | 40 | 45 | 50 | 55 | 65 |

Écart par rapport à la cloison



Écart minimal pour d15 à 54

| Machine à sertir                         | a <sub>min</sub> [mm] |
|--|-----------------------|
| PT1                                      | 45                    |
| Type 2 (PT2)                             | 50                    |
| Type PT3-EH                              |                       |
| Type PT3-AH                              |                       |
| Pressgun 4E / 4B                         |                       |
| Pressgun 5                               |                       |
| Pressgun 6 / 6 Plus                      | 35                    |
| Picco / Pressgun Picco                   |                       |
| Pressgun Picco 6 / Pressgun Picco 6 Plus |                       |

Écart entre les sertissages

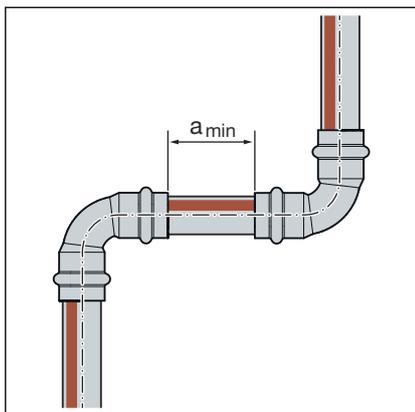


**REMARQUE !**

**Sertissages non étanches dus à des tubes trop courts !**

Si deux raccords à sertir doivent être posés l'un contre l'autre sur un tube, sans écart, le tube ne doit pas être trop court. Si le tube n'est pas inséré dans le raccord à sertir jusqu'à la profondeur d'emboîtement prévue lors du sertissage, l'assemblage risque d'être non étanche.

En cas de tubes avec un diamètre d15 à 28, la longueur du tube doit correspondre au minimum à la profondeur d'emboîtement totale des deux raccords à sertir.



### Écart minimal pour mâchoires à sertir d15 à 54

| d  | a <sub>min</sub> [mm] |
|----|-----------------------|
| 15 | 0                     |
| 18 | 0                     |
| 22 | 0                     |
| 28 | 0                     |
| 35 | 10                    |
| 42 | 15                    |
| 54 | 25                    |

### Cotes Z

Les cotes Z sont disponibles sur la page du produit correspondant dans le catalogue en ligne.

### 3.3.5 Outils requis

Pour la réalisation d'un sertissage, les outils suivants sont nécessaires :

- Coupe-tube ou scie à métaux à dents fines
- Ébavureur et crayon de couleur pour le repérage
- Machine à sertir avec force de sertissage constante
- Mâchoire à sertir ou anneau de sertissage avec mâchoire articulée correspondante, adaptée au diamètre de tube et avec un profil approprié

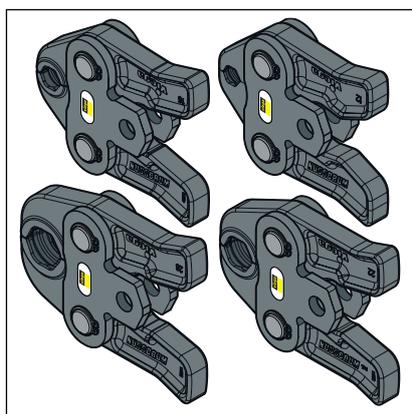


Fig. 10 : Mâchoires à sertir



**Pour le sertissage, Viega recommande l'utilisation des outils du système Viega.**

Les outils de sertissage Viega ont été spécialement conçus et adaptés pour la mise en œuvre des systèmes de raccords à sertir Viega.

## 3.4 Montage

### 3.4.1 Remplacer le joint

#### Retirer le joint



N'utilisez pas d'objets pointus ou à arêtes tranchantes susceptibles d'endommager le joint ou la nervure lors du retrait du joint.



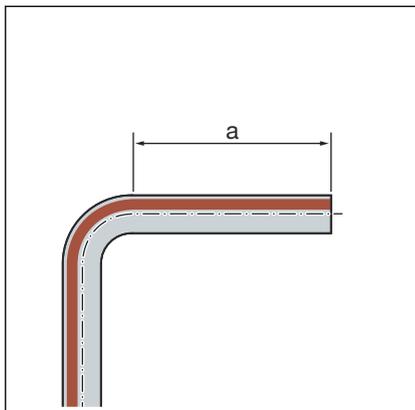
- Retirer le joint de la nervure.

#### Mettre en place le joint



- Mettre en place un nouveau joint intact dans la nervure.
- S'assurer que le joint se trouve entièrement dans la nervure.

### 3.4.2 Cintrer les tubes



Le tube Temponox 1.4520 de diamètres d 15, 18, 22 et 28 peut être cintré à froid à l'aide de dispositifs de cintrage disponibles dans le commerce (rayon minimal  $3,5 \times d$ ).

Les bouts de tube (a) doivent avoir une longueur minimale de 50 mm pour faciliter la correcte insertion des raccords à sertir.

### 3.4.3 Couper les tubes



#### REMARQUE !

#### Sertissages non étanches dus à du matériel endommagé !

Les sertissages risquent de ne plus être étanches en cas de tubes ou de joints endommagés.

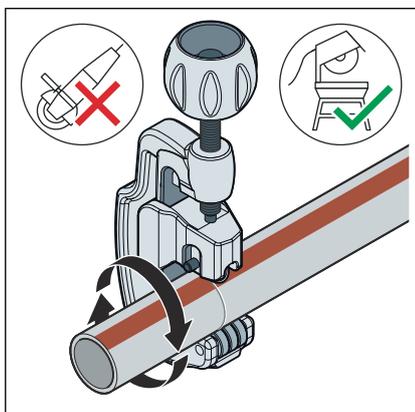
Observez les remarques suivantes afin d'éviter les dommages sur les tubes et les joints :

- N'utilisez pas de meules de tronçonnage (meuleuse d'angle) ni de chalumeau oxycoupeur pour couper les tubes.
- N'utilisez pas de graisses ni d'huiles (par ex. huile de coupe).

Pour obtenir des informations sur les outils, voir aussi [🔗 Chapitre 3.3.5 « Outils requis » à la page 22.](#)

 Lien d'accès à la vidéo :

*Couper les tubes*



- Couper le tube le plus perpendiculairement possible à l'aide d'un coupe-tube ou d'une scie à métaux à dents fines afin de garantir une profondeur d'insertion complète et régulière du tube.

Éviter les stries à la surface du tube.

### 3.4.4 Ébavurer les tubes

Les bouts du tube doivent être ébavurés minutieusement à l'intérieur et à l'extérieur après les avoir raccourcis.

L'ébavurage évite que le joint soit endommagé ou que le raccord à sertir se bloque lors du montage. Viega recommande l'utilisation d'un ébavureur (modèle 2292.2).

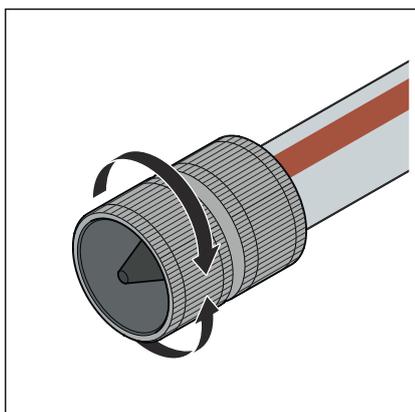


**REMARQUE !**  
**Endommagement par un outil inapproprié !**

N'utilisez pas de meules ou autres outils similaires pour l'ébavurage. Cela risquerait d'endommager les tubes.

 Lien d'accès à la vidéo :

*Ébavurer les tubes*

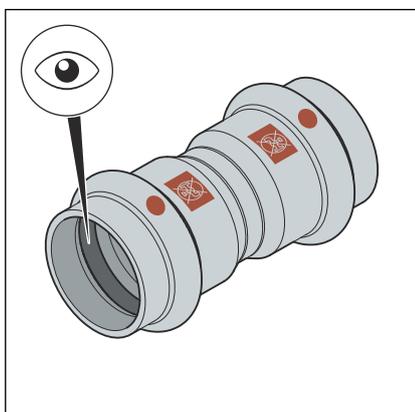


➤ Ébavurer l'intérieur et l'extérieur du tube.

### 3.4.5 Sertir le raccord

 Lien d'accès à la vidéo :

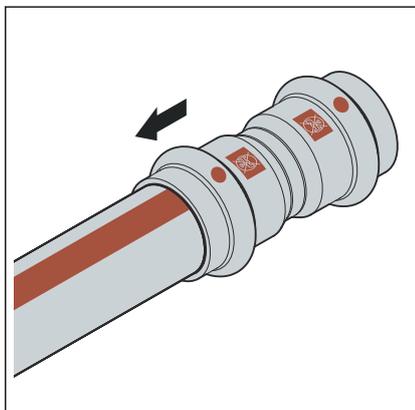
*Sertir le raccord*



Conditions :

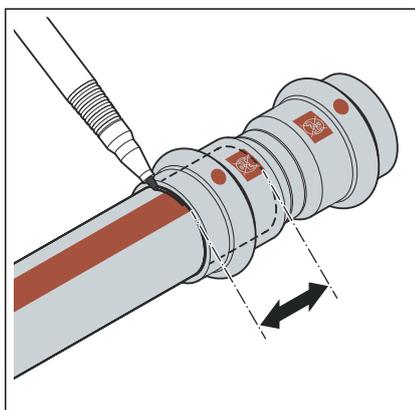
- Le bout du tube n'est pas déformé ou endommagé.
- Le tube est ébavuré.

- Dans le raccord à sertir se trouve le joint approprié.  
EPDM = noir brillant  
FKM = noir mat
- Le joint est intact.
- Glisser le raccord à sertir sur le tube jusqu'à la butée.

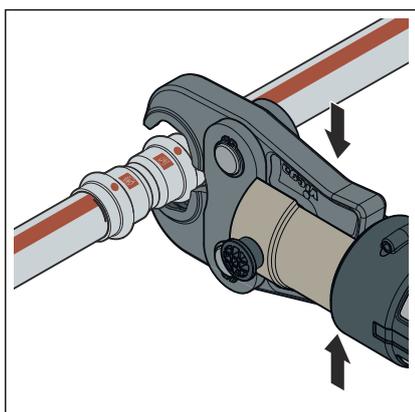


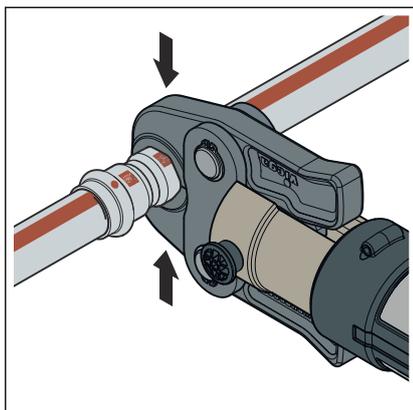
- Marquer la profondeur d'emboîtement.
- Insérer la mâchoire à sertir dans la machine à sertir et introduire la goupille de retenue jusqu'à l'encliquetage.

**INFORMATION !** Consulter la notice de l'outil de sertissage.



- Ouvrir la mâchoire à sertir et la positionner perpendiculairement sur le raccord à sertir.
- Contrôler la profondeur d'emboîtement à l'aide du marquage.
- S'assurer que la mâchoire à sertir est positionnée de façon centrée sur la nervure du raccord à sertir.





- Réaliser le sertissage.
- Ouvrir et retirer la mâchoire à sertir.
- Le raccord est serti.

### 3.4.6 Assemblages par brides

Le système de raccord à sertir illustré permet de réaliser des assemblages par bride dans les dimensions 35 à 54 mm.

Seul du personnel qualifié est habilité à effectuer le montage des assemblages par bride. L'acquisition de cette qualification du personnel pour le montage des assemblages par bride se fonde, par exemple, sur les directives applicables, voir [« Règlements de la section : réalisation de raccords à bride »](#) à la page 6.

- Une période de formation relative au montage correct des raccords à bride dans le cadre de la formation professionnelle (de travailleurs/personnel spécialisé) disposant d'une qualification ainsi que d'une mise en pratique régulière sont considérés comme une preuve suffisante.
- Les autres salariés sans formation technique appropriée (par ex. le personnel exploitant) chargé de l'installation de assemblages par bride doivent acquérir des connaissances techniques par le biais d'une formation (théorique et pratique) devant être documenté.

### Rondelles

Les avantages de l'utilisation de rondelles durcies sont :

- Surface de friction définie lors du montage.
- Rugosité définie dans le calcul qui favorise la réduction de la dispersion du couple de serrage et l'obtention mathématique d'une force de serrage de la vis hexagonale plus importante.

## Types de brides

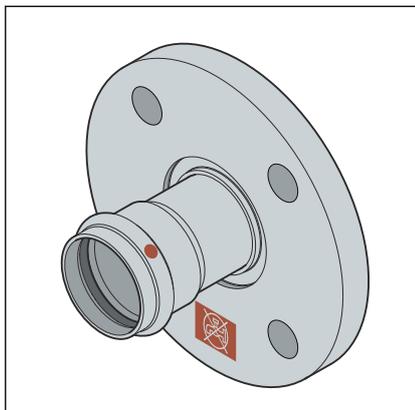


Fig. 11 : Bride fixe

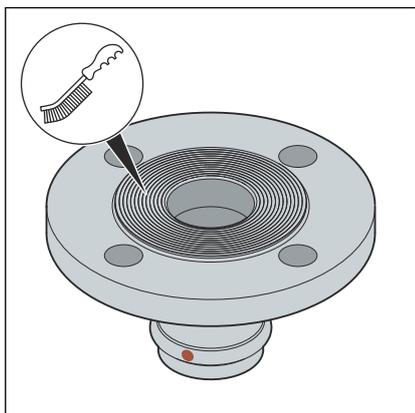
### Bride fixe

- Acier, inoxydable
- Raccord à sertir en acier inoxydable
- Modèle 1759 : 35 à 54 mm (PN10/16)
- Modèle 1759.1 : 35 à 54 mm (PN6)

## Procéder à un assemblage par bride



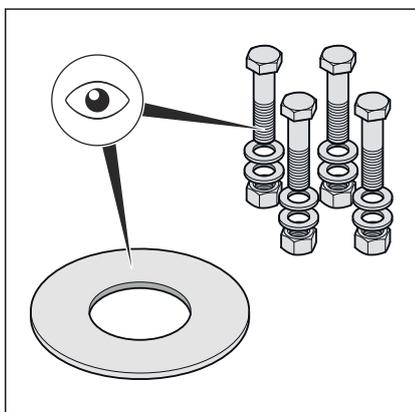
Toujours commencer par l'assemblage de la bride avant de procéder au sertissage.



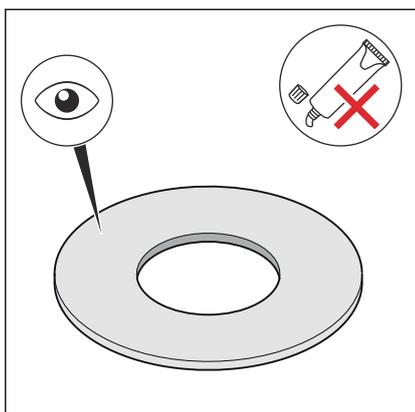
- Le cas échéant, avant le montage, enlever les revêtements temporaires sur les surfaces d'étanchéité de la bride sans laisser de résidus, à l'aide de produits de nettoyage et une brosse métallique appropriée.

**REMARQUE !** Lors du remplacement des joints, retirer complètement l'ancien joint de la surface d'étanchéité de la bride sans endommager cette dernière.

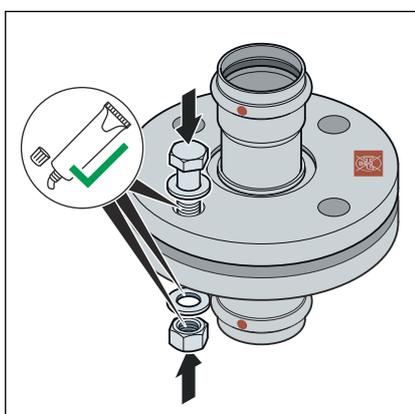
- S'assurer que les surfaces d'étanchéité de la bride sont propres, non endommagées et plates. En particulier, la surface ne doit pas présenter de dommages radiaux tels que des stries ou des marques d'impact.



- Les vis hexagonales, écrous et rondelles doivent être non seulement propres et intacts, mais aussi conformes aux spécifications relatives à la longueur minimale des vis hexagonales et à la classe de résistance, voir « **Couples de serrage requis** » à la page 31.
- Pendant le démontage, remplacer les vis hexagonales, les écrous et les rondelles retirés par de nouveaux si ceux-ci sont endommagés.



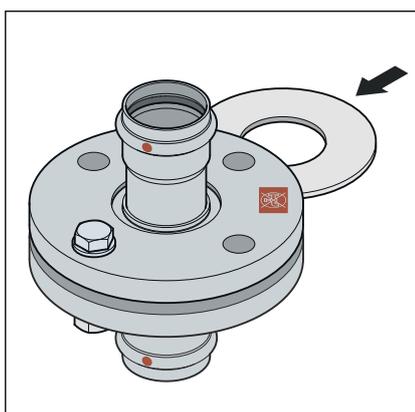
- Le joint doit être propre, non endommagé et sec. Ne pas utiliser d'adhésifs ou de pâtes d'assemblage pour les joints.
- Ne pas réutiliser les joints usagés.
- Ne pas utiliser de joints présentant des plis, car ils constituent un risque pour la sécurité.
- S'assurer que les joints soient exempts de défauts et d'imperfection ainsi que de leur conformité aux informations du fabricant.



- Lubrifier les éléments de bride suivants avec un lubrifiant approprié :
  - Filetage des vis hexagonales
  - Rondelles
  - Surface de contact d'écrou

**REMARQUE !** Respecter les informations du fabricant concernant le champ d'application et la plage de température du lubrifiant.

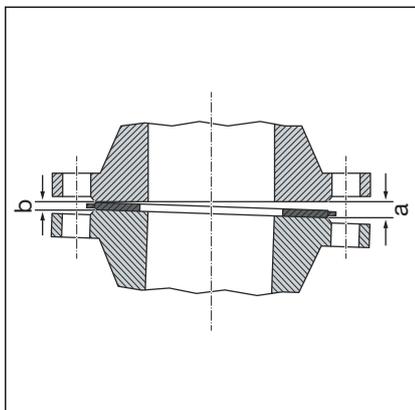
### Installer et centrer le joint



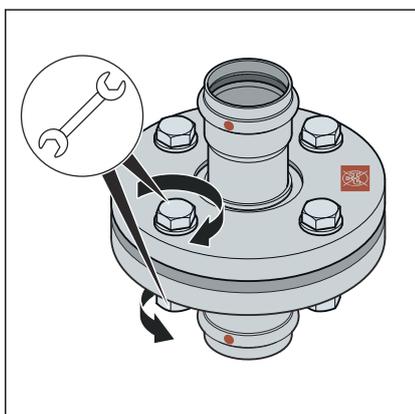
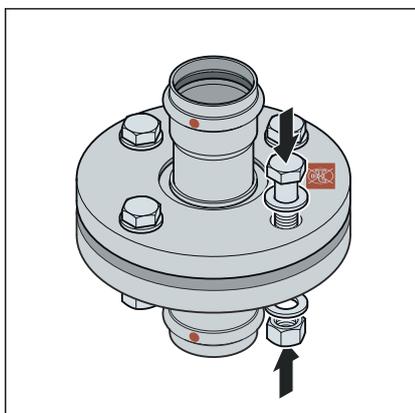
L'installation correcte des assemblages à bride requiert des lames de brides parallèlement alignées, sans décalage central, qui permettent d'insérer le joint dans la bonne position sans l'endommager.

- Écarter suffisamment les surfaces d'étanchéité pour insérer le joint sans forcer ni l'endommager.

L'écartement (non-parallèle des surfaces d'étanchéité) avant le serrage des vis est sans danger si l'écartement admissible n'est pas dépassé.



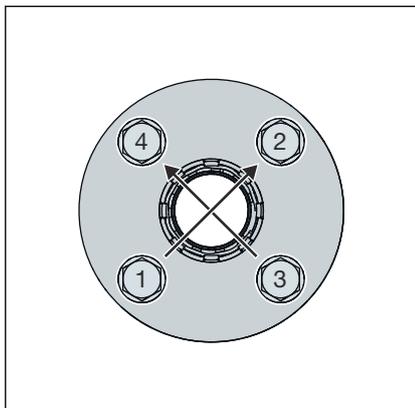
**Système pour le serrage des vis à tête hexagonale**



| DN    | Écart admissible a-b [mm] |
|-------|---------------------------|
| 32-50 | 0,6                       |

- Éliminer l'écartement du côté entrouvert (a).
- En cas de doute, à titre d'essai, serrer les brides sans insérer de joint en tournant les vis hexagonales pour obtenir un parallélisme et une distance de la surface d'étanchéité d'environ 10 % du couple nominal.
  - ⊞ L'écart n'est pas autorisé si la position de la bride ne peut être atteinte sans exercer une grande force.
- L'ordre dans lequel les vis hexagonales et les écrous sont serrés a une influence significative sur la répartition des forces agissant sur le joint (pression de surface). Un serrage incorrect entraîne une dispersion importante des forces de précontrainte et peut entraîner un dépassement de la pression superficielle minimale requise jusqu'à l'apparition d'un défaut d'étanchéité.
- Après avoir serré l'écrou, au moins deux, mais pas plus de cinq filets doivent dépasser de l'extrémité des vis hexagonales.
- Préassembler les vis à la main en respectant les points suivants :
  - Monter les vis à tête hexagonale de manière à ce que toutes les têtes de vis à tête hexagonale soient disposées sur un côté de la bride.
  - Pour les brides disposées horizontalement, insérer les vis hexagonales par le haut.
  - Remplacer les vis à tête hexagonale difficiles à tourner par des vis faciles à tourner.
- L'utilisation simultanée de plusieurs outils de serrage est possible.

### Séquence de serrage



- Serrer toutes les vis hexagonales à 30 % du couple de serrage nominal.
- Serrer toutes les vis hexagonales à 60 % du couple de serrage nominal comme à l'étape 1.
- Serrer toutes les vis hexagonales à 100 % du couple de serrage nominal comme à l'étape 1.
- Resserrer toutes les vis hexagonales au couple de serrage spécifié. Répéter cette procédure jusqu'à impossibilité de tourner les écrous malgré l'application du couple de serrage maximal.

### Couples de serrage requis

#### Couples de serrage des raccords à bride Temponox PN 6

| Modèle | DN | Référence            | Filetage | Couple de serrage min. requis [Nm] | Couple de serrage max. autorisé [Nm] | Longueur de la vis hexagonale [mm] | Classe de résistance |
|--------|----|----------------------|----------|------------------------------------|--------------------------------------|------------------------------------|----------------------|
| 1759.1 | 32 | 811 204 <sup>1</sup> | M12      | 23                                 | 57                                   | 50                                 | A2-70                |
|        | 40 | 811 211 <sup>1</sup> |          | 25                                 |                                      |                                    |                      |
|        | 50 | 811 228 <sup>1</sup> |          | 27                                 |                                      |                                    |                      |

Les données relatives au respect des exigences de la classe d'étanchéité L0,01 (TA Luft) ont été calculées selon la norme en vigueur et s'appliquent exclusivement à l'utilisation des articles Viega, voir également ☞ « *Règlementation de la section : réalisation de raccords à bride* » à la page 6.

<sup>1</sup> A utiliser avec le kit de montage, référence 816568

#### Couples de serrage des raccords à bride Temponox PN 10/16

| Modèle | DN | Référence            | Filetage | Couple de serrage min. requis [Nm] | Couple de serrage max. autorisé [Nm] | Longueur de la vis hexagonale [mm] | Classe de résistance |
|--------|----|----------------------|----------|------------------------------------|--------------------------------------|------------------------------------|----------------------|
| 1759   | 32 | 811 136 <sup>1</sup> | M16      | 69                                 | 142                                  | 70                                 | A2-70                |
|        | 40 | 811 143 <sup>1</sup> |          | 76                                 |                                      |                                    |                      |
|        | 50 | 811 150 <sup>1</sup> |          | 87                                 |                                      |                                    |                      |

Les données relatives au respect des exigences de la classe d'étanchéité L0,01 (TA Luft) ont été calculées selon la norme en vigueur et s'appliquent exclusivement à l'utilisation des articles Viega, voir également ☞ « *Règlementation de la section : réalisation de raccords à bride* » à la page 6.

<sup>1</sup> A utiliser avec le kit de montage, référence 611279

### Desserrer le l'assemblage par bride

Avant de commencer à démonter un assemblage par bride existant, demander une autorisation et un permis de travail de l'entreprise responsable en respectant les points suivants :

- La section de l'installation doit être dépressurisée et complètement rincée.
- Fixer toutes les pièces intégrées ou rapportées non maintenues séparément avant de desserrer l'assemblage par bride. Cela vaut également pour les systèmes de fixation tels que les suspensions ou supports à ressort.
- Commencer par desserrer les vis hexagonales ou les écrous du côté opposé au corps, desserrer légèrement les vis hexagonales restantes et ne procéder au démontage complet qu'après vérification de l'absence de danger lié à l'installation de tuyauterie. Si une tuyauterie est sous tension, elle risque de se rompre.
- Desserrer les vis hexagonales ou les écrous en croix en effectuant au moins deux passages.
- Fermer les extrémités ouvertes des colonnes avec des obturateurs.
- Transporter les tuyauteries démontées exclusivement à l'état fermé.
- Lors du remplacement des joints, retirer complètement l'ancien joint de la surface d'étanchéité de la bride sans endommager cette dernière.



#### **REMARQUE !** **Utiliser une meuleuse avec précaution !**

Le desserrage de vis hexagonales et d'écrous défectueux avec une meuleuse produit des étincelles susceptibles de brûler et de corroder le matériau du tube.

### 3.4.7 Test d'étanchéité

 Lien d'accès à la vidéo :

*Test d'étanchéité*

Avant la mise en service, l'installateur doit effectuer un test d'étanchéité. Effectuer ce contrôle sur l'installation terminée, mais pas encore recouverte.

Respecter les directives applicables, voir  « *Réglémentations de la section : Test d'étanchéité* » à la page 6.

Pour les installations d'eau non potable, effectuer également le test d'étanchéité selon les directives applicables, voir  « *Réglémentations de la section : Test d'étanchéité* » à la page 6.

Documenter le résultat.

## 3.5 Traitement des déchets

Trier le produit et l'emballage selon les groupes de matériaux respectifs (par ex. papier, métaux, matières synthétiques ou métaux non ferreux) et les mettre au rebut conformément à la législation nationale applicable.



**Viega S.à.r.l.**

[info@viega.fr](mailto:info@viega.fr)

[viega.fr](http://viega.fr)

FR • 2024-08 • VPN230151

