

Raccords à sertir pour le Gaz

Documentation technique



viega

Profipress G

Pour les installations de gaz



Un système de raccords à sertir en cuivre indémontable et résistant à la traction pour des installations de gaz conformes à l'arrêté du 2 Août 1977 modifié et au DTU 61.1, avec N° de certification ATG SERT 003 (raccords en cuivre) et ATG SERT 004 (raccords en bronze) en conformité avec le cahier des charges AFG CCH 2004-2 et les règles ATG-Sert.

Le raccord est sertie sur des tubes en cuivre conformes à la norme NF EN 1057 et l'ATG B.524-1 de qualité recuit, demi-dur et dur, ceci dans les diamètres 12, 14, 15, 16, 18, 22, 28, 35, 42 et 54 mm.

Matières :

- Raccords non filetés en cuivre
- Raccords avec raccords 2 pièces conformes à la norme NF E-29-532 en bronze
- Joint en HNBR

Données techniques :

- Utilisable sur les installations de gaz combustibles et d'hydrocarbures liquéfiés.
- Pour bâtiments d'habitation, bâtiments d'élevage et serres
- Pression maximale de fonctionnement autorisée de 0,4 bar pour le gaz distribué à partir du réseau
- Pression maximale de fonctionnement autorisée de 1,75 bar pour les gaz de pétrole liquéfiés (GPL)
- Température ambiante autorisée comprise entre -20°C et 70°C
- Les raccords Profipress G sont munis du SC-Contur (SC = Safety Connection)
- Pour installations de gaz situées entre, d'une part, l'aval de l'organe de coupure général de l'immeuble et les raccords d'entrée de ou des appareils d'utilisation du gaz, d'autre part



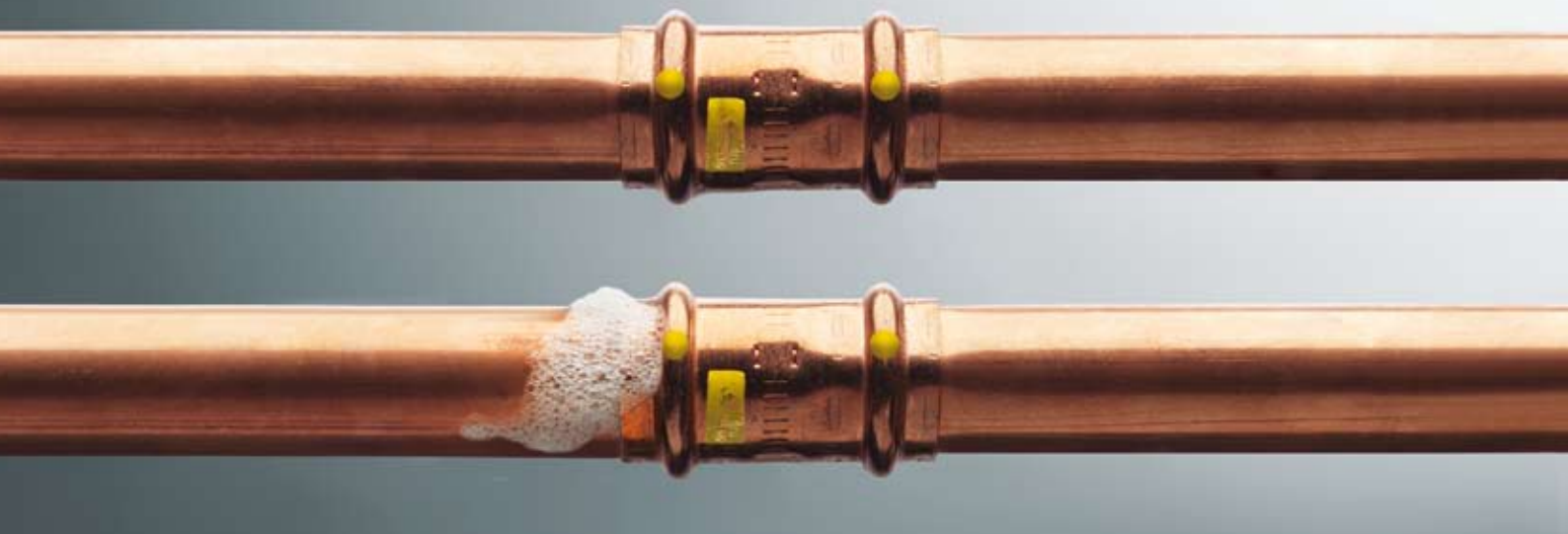
Précautions à observer:

Les raccords à sertir doivent être installés selon le cahier des charges CCH 2004-2 partie 2 et 3. La pression maximale de service pour le gaz de réseau dans les bâtiments est de 0,4 bar (moyenne pression A) et pour les gaz distribués à partir de récipients de stockage (GPL) la pression maximale est de 1,75 bar (moyenne pression).

- Les raccords à sertir sont uniquement utilisables dans les locaux ventilés
- Un essai d'étanchéité de l'ensemble doit être fait selon le tableau indiqué à la page suivante.
- Les raccords sertis ne doivent pas être placés dans les éléments du bâti, que ce soit par engravement, encastrement ou incorporation
- Aucun assemblage par brasure ni cintrage à chaud ne peut être réalisé à moins d'un mètre d'un assemblage par sertissage.
- Aucun point chaud ne doit être porté à proximité d'un raccord sertis.
- Les raccords à sertir ne doivent pas être décapés ou nettoyés avec un produit chimique ou un outil thermique non destiné à cette application
- Le sertissage sur une installation existante est autorisé si les tubes en cuivre sont conformes à la NF EN 1057 et l'ATG B.524-1



Epaisseur minimum	Recuit (R220)	mi-dur (R250)	Dur (R290)
12 x 1,0	V	V	V
14 x 1,0	V	V	V
15 x 1,0	V	V	V
16 x 1,0	V	V	V
18 x 1,0	V	V	V
22 x 1,0	V	V	V
28 x 1,0			V
35 x 1,0			V
42 x 1,0			V
54 x 1,2			V



SC-Contur

Les raccords Profipress G sont munis d'un SC-Contur (SC = Safety-Connection) – une petite excavation marquée d'un point jaune sur la nervure du raccord à sertir (dessin). Cette petite excavation permet de détecter à temps une fuite due à un non sertissage d'un raccord pendant les essais de pression. Pendant l'essai de pression, le raccord non serté sifflera ou montrera une formation de bulles à l'utilisation d'un produit détecteur de fuites. Le compteur de Gaz montrera également une faible consommation de gaz pendant l'essai de pression si un raccord n'a pas été serté. Le SC-Contur évite une perte de temps considérable car il n'est pas nécessaire de contrôler raccord par raccord si le sertissage a été effectué ou non (Contrôle visuel). Pendant le sertissage, le SC-Contur perd sa fonction et le raccord trouve une étanchéité fiable, durable et indémontable.

Marquage :

- Le joint HNBR est reconnaissable par sa couleur jaune
- Le point jaune identifie le SC-Contur (Safety Connection)
- Les raccords à sertir Profipress G sont également prévus d'un rectangle jaune avec le marquage suivant :



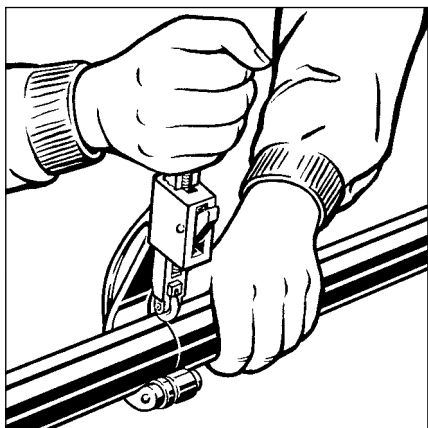
GAS	pour les installations Gaz
PN5	Pression de service max. de 5 bars. En France dans le bâtiment: 0,4 bar pour le gaz distribué par réseau et 1,75 bars pour le GPL
GT1	Résistance aux hautes températures en cas d'incendie à une pression nominale de 1 bar. (650°C pendant 30 min.)
Q	Homologation Gastec pour les Pays-Bas
ATG	Homologation ATG France

Essai de pression (selon l'arrêté du 2 Août 1977 modifié et le DTU 61.1):

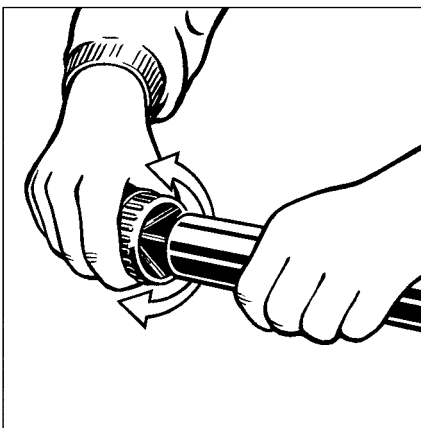
Les installations de gaz mises en place par l'installateur doivent être soumises par celui-ci aux essais suivants :

Nature	Type	Pression d'essai à +/- 10% près	Type de manomètre	Temps de stabilisation	Durée de l'essai
Gaz en réseau Propane Butane	Basse Pression	50 mbar ou pression de distribution	Colonne d'eau	0 min.	10 min.
	Moyenne Pression A	0,4 bar ou pression de distribution	Colonne de mercure ou manomètre. (échelle min. de 5mbar)	15 min.	
	Moyenne Pression B	Interdiction d'effectuer l'installation en cuivre à sertir.			

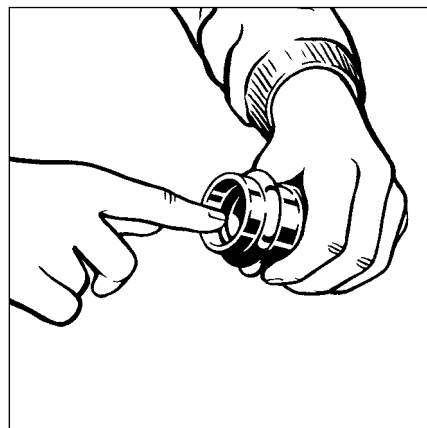
Instruction de montage Profipress G pour installation au gaz



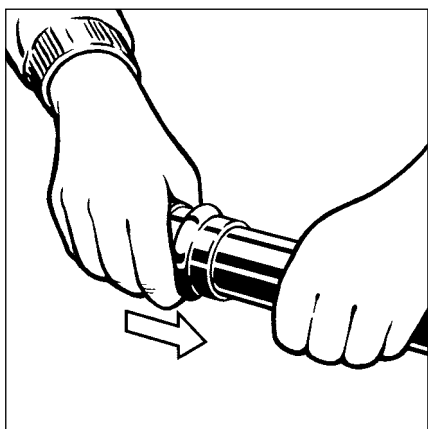
1) Découper à angle droit le tube cuivre à l'aide d'un coupe-tube ou d'une scie à dents fines.



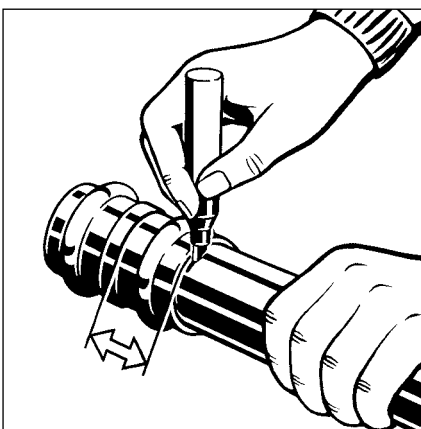
2) Ebavurer l'intérieur et l'extérieur du tube.



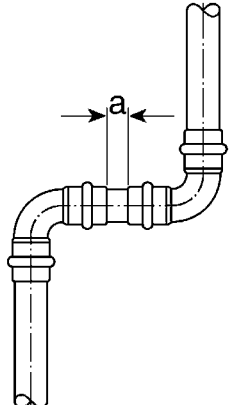
3) S'assurer du positionnement correct de l'élément d'étanchéité.



4) Introduire le tube en cuivre dans le raccord à sertir en tournant légèrement jusqu'à la butée.

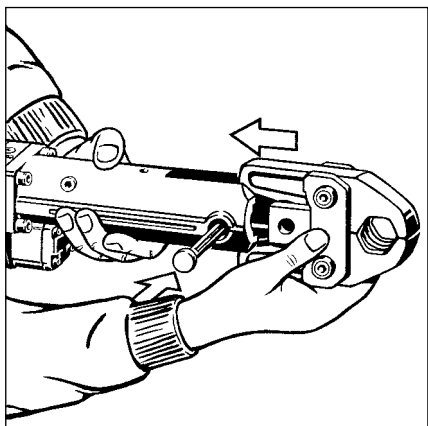


5) Marquer la profondeur d'insertion.

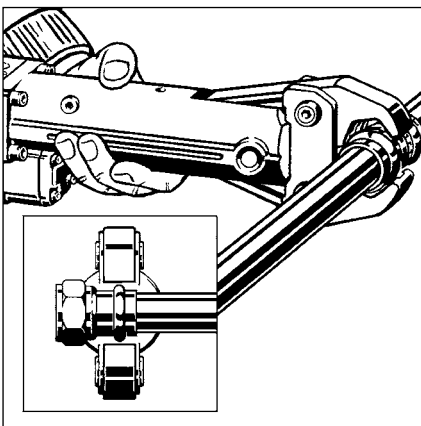


d (mm)	a (mm)
12	0
15	0
18	0
22	0
28	0
35	10
42	15
54	25

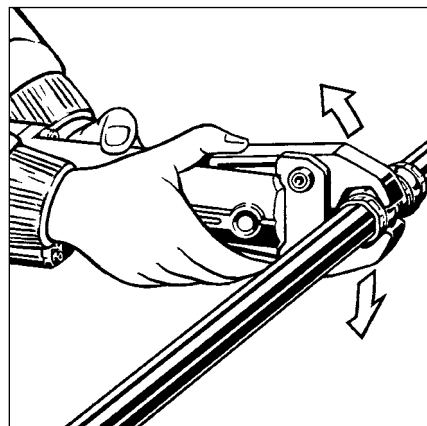
6) Emboîter la mâchoire convenablement dans l'outil de sertissage et faire rentrer complètement la goupille de maintien jusqu'à l'encliquetage.



7) Ouvrir la mâchoire et l'engager sur le raccord à sertir.



8) Commencer l'opération. Celle-ci est entièrement automatique. Attendre que la mâchoire se soit complètement refermée.



9) Une fois l'opération terminée, la mâchoire peut être ouverte.

Le raccord, la machine et la mâchoire d'un même fabricant ! Un interlocuteur pour l'installateur ! Une garantie absolue !

La garantie de Viega ne se limite pas seulement aux produits mais couvre également l'étanchéité des raccords pour ses systèmes de sertissage dans la mesure où l'installateur utilise les outils de sertissage, les machines à sertir et les mâchoires livrés par Viega. C'est donc pour l'utilisateur une sécurité supplémentaire de savoir que Viega est le seul interlocuteur en cas de dommage. La validité de la garantie présume une manipulation des produits dans les règles de l'art et conformément à nos indications ainsi que le respect des règles techniques correspondantes et des prescriptions de mises en œuvre décrites au cahier des charges ATG CCH 2004-2 pour une conformité réglementaire.

Dans le certificat ATG, l'outillage Viega fait partie des spécifications pour certifier les raccords à sertir « Profipress G »

Machines à sertir reprises dans les spécifications ATG :



Type 2

La machine Viega Type 2 :

Machine sur secteur simple et fiable nécessitant peu de maintenance. Peut être utilisée pour tous les raccords à sertir Viega de 12 à 108 mm. Cette machine n'est plus disponible, elle est remplacée par les machines Pressgun 4 E et Pressgun 4 B.



PT3-EH et PT3-AH

Les machines Viega PT3-AH et PT3-EH :

Machines à têtes pivotantes sur batterie ou sur secteur, fiables, avec contrôle du temps de maintenance. Peuvent être utilisées pour tous les raccords à sertir Viega de 12 à 108 mm. Ces machines ne sont plus disponibles, elles ont également été remplacées par les machines Pressgun 4 E et Pressgun 4 B.



Picco

La machine Viega Picco :

Petite machine à tête pivotante sur batterie, fiable, avec contrôle du temps de maintenance. Cette machine possède des petites mâchoires adaptées pour tous les raccords à sertir Viega de 12 à 28 mm. Cette machine n'est plus disponible, elle est remplacée par les machines Pressgun Picco.



Pressgun 4E et Pressgun 4B
Pressgun Picco

Les machines Viega Pressgun :

Machines à têtes pivotantes sur batterie ou sur secteur, fiables, avec contrôle du temps de maintenance. Peuvent être utilisées pour tous les raccords à sertir Viega de 12 à 108 mm (Pressgun Picco de 12 à 35 mm).

Maniement optimal grâce à la forme de pistolet ergonomique permettant une utilisation facile d'une seule main, sertissage aller-retour automatique.

Le poids se limite à +/- 4,5 Kg.

Consignes de maintenance:

La sécurité de fonctionnement des machines à sertir et l'étanchéité durable des raccords à sertir dépendent en premier lieu de l'état des machines et des mâchoires. Une maintenance est donc conseillée.

- Pour la Type 2, une maintenance tous les deux ans est conseillée.
- Pour les machines PT3 EH, PT 3 Ah, Picco, Pressgun 4 E, Pressgun 4B et Pressgun Picco une demande de contrôle d'entretien apparaît au moyen du système LED après 30.000 sertissages. Après les 2000 sertissages suivants, une mise hors service garantit une sécurité absolue.

Anneaux de sertissage à fonction articulée

Les anneaux de sertissage Viega et l'articulation de la mâchoire de traction permettent le pivotement de l'anneau de sertissage jusqu'à 180°. C'est la solution pour les raccords à sertir difficiles d'accès.

La mâchoire de traction et les anneaux de sertissage sont compatibles avec toutes les machines à sertir Viega.





En application des règles générales de la marque ATG et des règles de certification ATG-Sert applicable aux raccords à sertir en cuivre utilisables sur les installations de gaz

La société : **VIEGA GmbH & Co. KG**
Ennesterweg 9
D- 57 439 ATTENDORN

est autorisée à utiliser la marque ATG pour le(s) produit(s) suivant(s) :

Marque commerciale : **Viega Profipress G**

Désignation : **Raccords en cuivre à sertir gaz**

Référence(s) commerciale(s) : 111 détaillées sur la liste jointe en annexe du certificat (5 pages)

Selon : **ATG-Sert et CCH2004-2**

Ce certificat a été délivré conformément aux règles de certification applicables. Sa validité dépend des contrôles effectués et des décisions de retrait ou de suspension ou des modifications éventuelles.
Il annule tout certificat antérieur.

Ce certificat est valide jusqu'au 25 juin 2012

Fait à Paris le 26 juin 2009 



En application des règles générales de la marque ATG et des règles de certification ATG-Sert applicable aux raccords à sertir en cuivre utilisables sur les installations de gaz

La société :

VIEGA GmbH & Co. KG
Ennesterweg 9
D- 57 439 ATTENDORN

est autorisée à utiliser la marque ATG pour le(s) produit(s) suivant(s) :

Marque commerciale : **Viega Profipress G**Désignation : **Raccords en alliage de cuivre à sertir gaz**

Référence(s) commerciale(s) : 17 détaillées sur la liste jointe en annexe du certificat (2 pages)

Selon : **ATG-Sert et CCH2004-2**

Ce certificat a été délivré conformément aux règles de certification applicables. Sa validité dépend des contrôles effectués et des décisions de retrait ou de suspension ou des modifications éventuelles.
Il annule tout certificat antérieur.

Ce certificat est valide jusqu'au 25 juin 2012

Fait à Paris le 26 juin 2009 *do*



[Signature]
Yannick ONFROY
Directeur Général

CERTIGAZ SAS - 62 rue de Courcelles - F75008 PARIS - www.certigaz.fr - infocertigaz@certigaz.fr