

RACCORDS
UNIVERSELS
NORME
DIN 2353

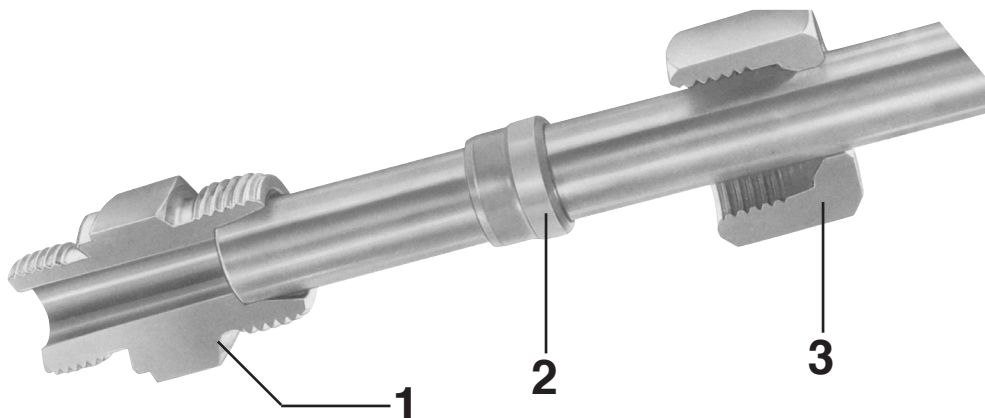
www.senga.fr

ACIER INOXYDABLE
AISI 316 ti

SENGA



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES



Pressions maximales de service à 20°C du raccordement :

Diamètre du Tube	Rac. coniques	Rac. de jonction
06 - 08 - 10 mm	250	500
12 - 15 mm	250	400
16 mm (série lourde)	400	630
22 mm	100	250

Ces pressions sont déterminées avec un coefficient de sécurité de 4 en utilisation statique.

Température	Réduction de la pression
-60°C / +20°C	—
+ 50°C	4,5 %
+ 100°C	11 %
+ 200°C	20 %
+ 300°C	29 %
+ 400°C	33 %



Lors du montage d'un écrou après un cintre, prévoir une distance droite égale à 2 fois la largeur de l'écrou.

Matériaux et composants

Les raccords universels à bague en acier inoxydable sont conformes à la norme DIN 2353 / ISO 8434-1.

Tous les composants standards des raccords sont en inox AISI 316 ti.

- 1 - corps du raccord
- 2 - bague
- 3 - écrou

Tous les filetages femelles sont : - cylindriques BSP

Tous les filetages mâles sont : - coniques BSPT
ou - cylindrique BSPP

Champ d'application :

**air comprimé, huile, eau, chimie
installations pharmaceutiques,
qualité alimentaire**



pression maximale d'exercice :

voir tableau des plages de pression ci-dessus.

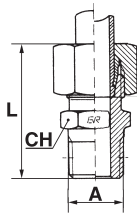
température de travail :

-150°C / +400°C

5001 UMX



droit mâle, filetage conique BSP



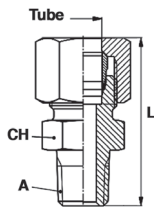
TYPE	tube	A	L	CH
CODE				
5001 UMX	6	1/8	31	12
5001 UMX	6	1/4	35	14
5001 UMX	8	1/8	31	14
5001 UMX	8	1/4	35	17
5001 UMX	8	3/8	35	19
5001 UMX	10	1/4	36,5	17
5001 UMX	10	3/8	36,5	17
5001 UMX	10	1/2	38,5	22
5001 UMX	12	1/4	37,5	19
5001 UMX	12	3/8	37,5	19
5001 UMX	12	1/2	39,5	22
5001 UMX	15	1/2	41	24
5001 CJX	16	1/2 *	51	27
5001 UMX	22	3/4	46	32

* n'existe qu'en cylindrique avec joint monté

5001 UPT



droit mâle, filetage NPT

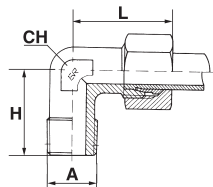


TYPE	tube	A (NPT)	L	CH
CODE				
5001 UPT	6	1/8	32	12
5001 UPT	6	1/4	38	17
5001 UPT	8	1/8	33	14
5001 UPT	8	1/4	38	17
5001 UPT	8	3/8	39	19
5001 UPT	10	1/4	39	17

5003 EMX



équerre mâle, filetage conique BSP

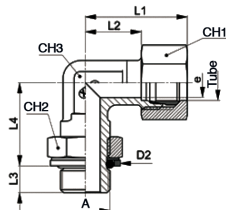


TYPE	tube	A	H	L	CH
CODE					
5003 EMX	6	1/8	20	27	12
5003 EMX	6	1/4	26	27	12
5003 EMX	8	1/8	26	29	12
5003 EMX	8	1/4	26	29	12
5003 EMX	10	1/4	27	30,5	14
5003 EMX	10	3/8	27	30,5	14
5003 EMX	12	3/8	28	32,5	17
5003 EMX	12	1/2	32	36,5	17
5003 EMX	16	1/2	32	44	24

5007 ESX

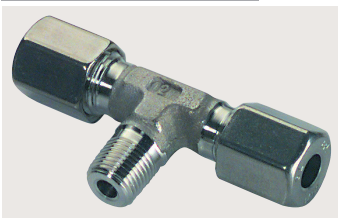


Équerre mâle orientable cylindrique avec joint FKM monté

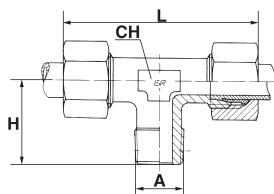


TYPE	tube	A	D2	L1	L2	L3	L4	CH1	CH2	CH3
CODE										
5007 ESX	6	1/8	15	29	14	7	19	14	14	12
5007 ESX	8	1/4	19,5	31	16	9	23	17	19	12
5007 ESX	10	1/4	19,5	32	17	9	25	19	19	14
5007 ESX	12	3/8	23,5	34	19	9	28	22	22	17
5007 ESX	15	1/2	28,5	36	21	13	30	27	27	19

5005 TMCX



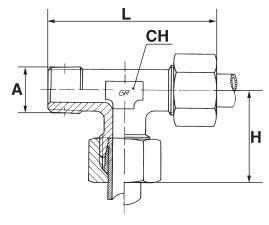
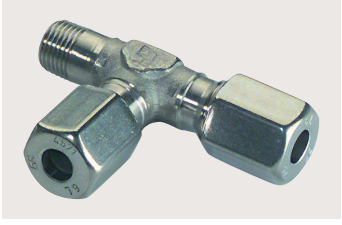
T mâle, piquage central, filetage conique BSP



TYPE	tube	A	H	L	CH
CODE					
5005 TMCX	6	1/8	20	54	12
5005 TMCX	8	1/4	26	58	12
5005 TMCX	10	1/4	27	61	14
5005 TMCX	12	3/8	28	65	17
5005 TMCX	16	1/2	32	88	24

5006 TMLX

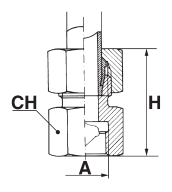
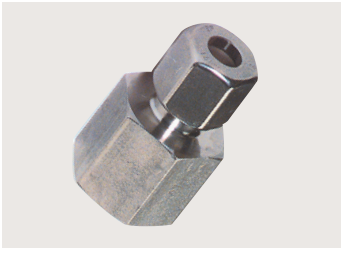
T mâle, piquage latéral, filetage conique BSP



TYPE	tube	A	H	L	CH
CODE					
5006 TMLX	6	1/8	27	40	12
5006 TMLX	8	1/4	29	52	12
5006 TMLX	10	1/4	30	54	14
5006 TMLX	12	3/8	32	56	17
5006 TMLX	16	1/2	43	64	24

5010 UFX

droit femelle, filetage cylindrique BSP

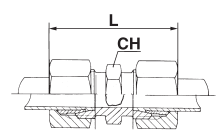


TYPE	tube	A	H	CH
CODE				
5010 UFX	6	1/8	34	14
5010 UFX	6	1/4	39	19
5010 UFX	8	1/4	39	19
5010 UFX	8	3/8	40	24
5010 UFX	10	3/8	41	24
5010 UFX	12	3/8	41	24

raccords de jonction

5000 ULX

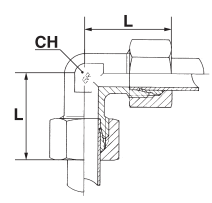
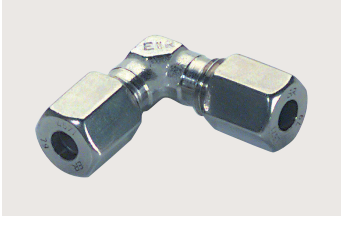
droit double égal et inégal



TYPE	tube	L	CH
CODE			
5000 ULX	6	40	12
5000 ULX	8	41	14
5000 ULX	10	44	17
5000 ULX	12	45	19
5000 ULX	16	60	27
5000 ULX	8-6	41	14
5000 ULX	10-8	42	17
5000 ULX	12-10	44	19

5002 ELX

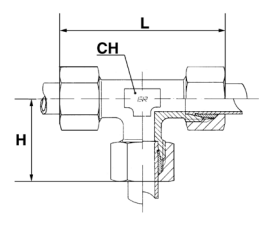
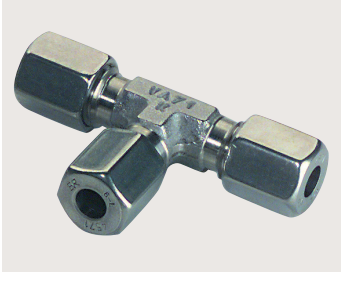
équerre égale



TYPE	tube	L	CH
CODE			
5002 ELX	6	27	12
5002 ELX	8	29	12
5002 ELX	10	30	14
5002 ELX	12	32	17
5002 ELX	16	44	24

5004 TLX

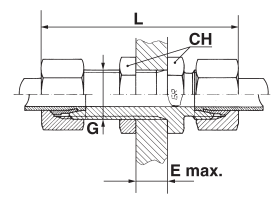
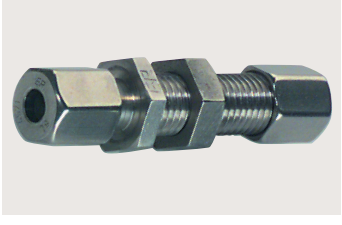
T égal



TYPE	tube	H	L	CH
CODE				
5004 TLX	6	27	54	12
5004 TLX	8	29	58	12
5004 TLX	10	30	60	14
5004 TLX	12	32	65	17
5004 TLX	16	43	88	24

5011 PCX

traversée de cloison double

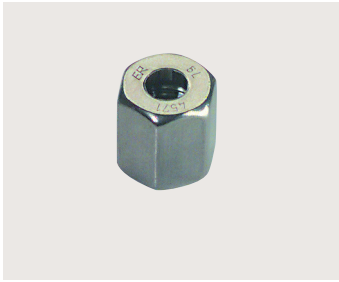


TYPE	tube	L	G	E max.	CH
CODE					
5011 PCX	6	64	M12X1,5	22	17
5011 PCX	8	65	M14X1,5	23	19
5011 PCX	10	68	M16X1,5	23	22
5011 PCX	12	69	M18X1,5	24	24

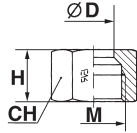
**inox
316 Ti**

accessoires

5008 DX



écrou de serrage

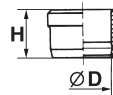


TYPE	D	H	CH	M
CODE				
5008 DX	6	14,5	14	M12X1,5
5008 DX	8	14,5	17	M14X1,5
5008 DX	10	15,5	19	M16X1,5
5008 DX	12	15,5	22	M18X1,5
5008 DX	15	17	27	M22X1,5
5008 DX	16	20,5	30	M24X1,5

5009 GX



bague

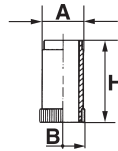


TYPE	D	H
CODE		
5009 GX	6	9
5009 GX	8	9
5009 GX	10	10
5009 GX	12	10
5009 GX	15	10
5009 GX	16	10,5

588



fourrure intérieure

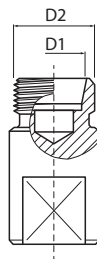


TYPE	tube	A	B	H
CODE				
588	6/4	3,8	4,5	15,5
588	8/6	5,8	6,5	15,5
588	10/8	7,5	8,5	17
588	12/10	9,8	10,2	17
588	16/13	12,8	13,2	18

589



bloc de pré-sertissage manuel



TYPE	tube	D1	D2
CODE			
589	6	6	M12x1,5
589	8	8	M14x1,5
589	10	10	M16x1,5
589	12	12	M18x1,5
589	15	15	M22x1,5
589	16	16	M24x1,5

TX

tube acier inoxydable étiré sans soudure - longueur 3 m



**inox
316 L**

CODE	Ø ext. en mm	Epaisseur mm	Poids gr/m	long. des tubes m
003 TX 4/6	6	1	130	3
003 TX 6/8	8	1	180	3
003 TX 8/10	10	1	230	3
003 TX 10/12	12	1	280	3
003 TX 12/15	15	1,5	510	3
003 TX 13/16	16	1,5	550	3

sur demande : longueurs de 6 m

PRESCRIPTION DE MONTAGE

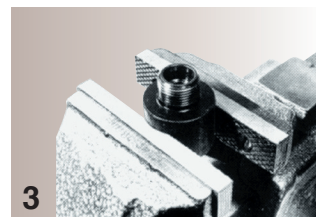
Raccords universels en acier inoxydable, selon DIN 2353

Les raccords universels présentent de par leur conception en acier inoxydable, un coefficient de frottement supérieur à ceux en acier au carbone.

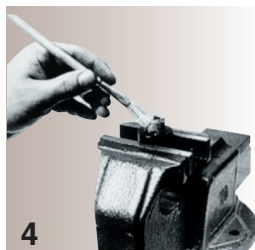
Le comportement qui en résulte au niveau mécanique nécessite une stricte observation de ces instructions de montage.

PREPARATION DE MONTAGE :

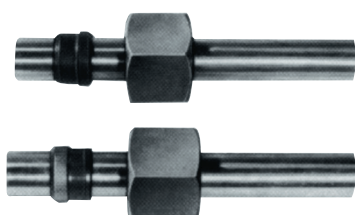
Le pré-montage des raccords à bague doit être exécuté si possible dans des blocs de pré-sertissage (voir page F5, article 589).



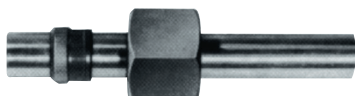
- Nettoyer soigneusement l'écrou, la bague tranchante et le raccord.
- Scier le tube à angle droit. (photo1)
- Ebavurer l'intérieur et l'extérieur du tube. (photo2)
- Serrer le bloc de pré-sertissage correspondant au diamètre de tube à utiliser dans l'étau. (photo3)



- Graisser soigneusement le cône et le filetage du bloc de pré-sertissage ainsi que la bague taillante et le taraudage de l'écrou avec de la graisse (ASW 120).



Juste



Faux

- Placer correctement l'écrou et la bague tranchante sur le tube en respectant bien l'ordre de montage.

PRESCRIPTION DE MONTAGE (suite)

Raccords universels en acier inoxydable, selon DIN 2353

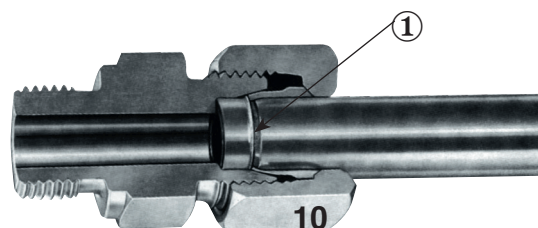
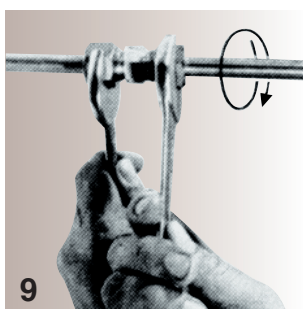
PROCEDURE DE MONTAGE :



- Visser l'écrou à la main dans le bloc de pré-sertissage en comprimant la bague entre le cône et l'écrou.
Amener le tube en butée afin d'obtenir un bon accrochage de la bague. (photo 7)
- Serrer l'écrou d'un tour au moyen d'une clé et veiller à ce que le tube ne tourne pas pendant l'opération (l'exécution d'un repère sur l'écrou et le tube facilite le contrôle du serrage préconisé). (photo 8)

L'utilisation de tubes parfaitement dimensionnés permet un montage facile jusqu'à la butée du raccord. A défaut, les extrémités seront déformées avec un défaut de finition.

MONTAGE FINAL :



- Placer le tube pré-serti dans le corps du raccord prévu à cet effet. Au moyen d'une clé, serrer l'écrou d'environ 1/2 tour. (photo 9)
- Si le couple de serrage s'avère trop élevé, desserrer complètement l'écrou et graisser à nouveau les surfaces d'appui.
- Répéter l'opération de serrage de manière à atteindre le demi-tour nécessaire au montage final.
- Desserrer l'écrou et contrôler la conformité du montage. Le bourrelet ① doit être visible sinon il est nécessaire de resserrer à nouveau. (photo 10)

La bague peut tourner en bout de tube sans nuire à l'efficacité du montage. Le remontage des raccords s'effectue sans effort excessif.

Attention : Pour les raccords de grandes dimensions, de plus grands couples de serrage sont à déployer lors du montage final.

ASW 120



Lubrifiant pour montage des raccords en acier inoxydable.
Poids: 120 g

