



## DESCRIPTION

- Tube onduleux inox, ondulation de type Open Pitch.
- Disponible en couronne de 25 m et 50 m selon les diamètres.
- Raccordement avec ou sans outillage.

## APPLICATIONS

Raccordement chauffage, sanitaire, ventilo-convecteur, agro-alimentaire.

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Tube : inox AISI 316L
- Température de service : - 50 °C à + 300 °C
- Taux de glycol admissible : 50 %

## CODES ET DIMENSIONS

Code	DN (mm)	Longueur couronne (m)	∅ intérieur (mm)	∅ extérieur (mm)	Tolérance (mm)	Rayon de courbure nominal (mm)	Pression de service (bar)	Pression de service max à 20 °C (bar)
I1225	12	25	11,8	15,8	0,2	165	16	21
I1250		50	11,8	15,8	0,2	165	16	21
I1625	16	25	16,6	21,4	0,2	195	10	13
I1650		50	16,6	21,4	0,2	195	10	13
I2025	20	25	20,9	26,4	0,2	225	10	13
I2525	25	25	25,1	31,8	0,2	260	6	8
I3225	32	25	33,2	39,7	3,5	280	5	7
I4025	40	25	40,8	48,8	3,3	300	4	6

## MISE EN ŒUVRE

**⚠** Les pliages répétés du tube peuvent occasionner une fatigue mécanique et entraîner une rupture.

### AVEC ECROU D'ECRASEMENT IBAT



Outil coupe-tube ICT



Raccords écrou tournant IR



Mamelon IM ou Ecrou d'écrasement IBAT



**1** Couper le tube onduleux inox avec la pince réf. ICT.



**2** Glisser l'écrou tournant IR sur le tube.



**3** Fixer la bague après la première onde complète.



**4** Remonter l'écrou tournant en butée.



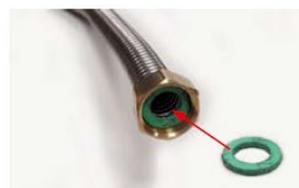
**5** Positionner l'écrou d'écrasement sur l'écrou tournant.



**6** Visser au maximum jusqu'au point de blocage avec les outils adaptés (permet l'écrasement de la matière).



**7** Dévisser complètement l'écrou d'écrasement : le collet battu est réalisé.



**8** Insérer le joint plat dans l'écrou sur la portée. Le tube est prêt à être raccordé.

### AVEC OUTIL IPISTON



Outil coupe-tube ICT



Raccords écrou tournant IR



IPISTON + ITE (diamètre 12 à 25)



**1** Après avoir coupé le tube, glisser l'écrou.



**2** Choisir la tête d'outillage correspondant au diamètre du tube et visser sur le piston.



**3** Ouvrir la partie mobile et positionner le tube dans l'encoche à 2 ondes de l'extrémité.



**4** Refermer la tête et manœuvrer le piston plusieurs fois.



**5** Retirer le tube : le collet battu est réalisé.



**6** Installer la bague fendue derrière le collet battu et la resserrer.



**7** Insérer le joint plat.



**8** Le tube est prêt à être raccordé.

