



## DESCRIPTION

Conduit inox bi-tube pré-isolé, équipé d'un fil de sonde avec gaine PVC résistant aux rongeurs et aux UV.

Livré avec 4 raccords 3/4" FF.

Résistant à l'humidité.

Assemblage facile.

### Domaines d'application :

Raccordement des panneaux solaires au ballon d'eau chaude sanitaire.

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

### ▪ Tube ondulé en acier inoxydable

Inox AISI 316L DIN 1.4404

Pression de service (bar) à 20 °C : DN16 : 16 bar

Plage de température : Min. -270 °C / Max. 600 °C

### ▪ Gaine isolante

Température de service : -40 °C / 150 °C

Température d'utilisation : max. 150 °C (175 °C pendant une courte période)

Classe d'inflammabilité : classe 1

Conductivité thermique : 0,038 W/mK

Épaisseur de l'isolant : 13 mm

### ▪ Revêtement

Température de service à chaud : 55°C / 180°C

Température d'utilisation : max. 255°C

Revêtement en PVC résistant aux UV et à l'ozone

Non inflammable

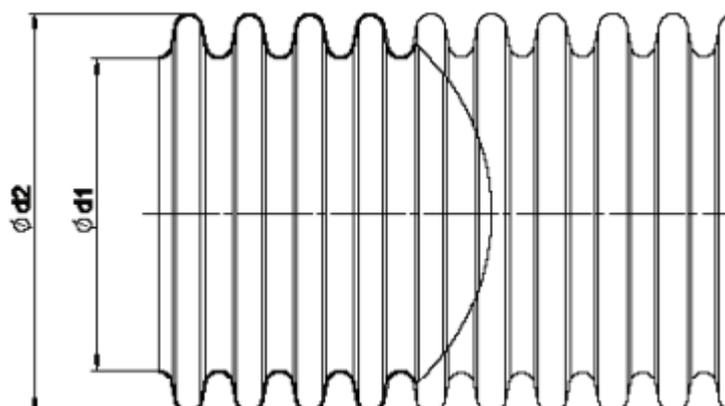
**Pertes de charge DN16 (eau, 1 m<sup>3</sup>/h) : 0,0541**

## NORMES/CERTIFICATION

Norme DIN 4102

Classement au feu B2

## PLANS ET DIMENSIONS



Code	Longueur (m)	Poids brut (kg)	$\varnothing$ intérieur d1 (mm)	$\varnothing$ extérieur d2 (mm)	Épaisseur isolant (mm)	Épaisseur de paroi (mm)	Rayon de courbure min (mm)
UVF1610C13	10	8,2	16,6 +/- 0,3	21,4 +/- 0,3	13	0,18	25
UVF1615C13	15	12					
UVF1620C13	20	16,8					
UVF1625C13	25	20,2					
UVF16100C13*	100	58,3					

\*Sur commande

## MISE EN ŒUVRE DES RACCORDS

### + Réaliser un collet battu sur un tube onduleux inox sans outillage spécifique



**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.



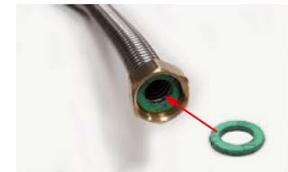
**5** Positionner l'écrou d'écrasement sur l'écrou tournant IR.



**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.

### + Réaliser un collet battu sur un tube onduleux inox avec outillage spécifique



**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.

