

# RACCORDS DOUBLE BAGUE

## DOUBLE RING FITTINGS

### INSTRUCTION DE MONTAGE ASSEMBLY INSTRUCTION

#### INSTRUCTIONS DE PRÉ-MONTAGE

Le montage des raccords double bagues se fait en trois étapes :

1 - Insérez le tube dans le raccord livré et monté prêt-à-l'emploi.

**IMPORTANT** : s'assurer que le tube soit bien en appui contre la butée intérieure du raccord.

2 - Le matériau utilisé pour les tubes doit répondre aux normes requises et présenter de plus les caractéristiques suivantes :

- La surface doit être absolument lisse.
- Les faces de découpage droites et sans défaut apparent.
- Une dureté de 80 HB pour l'acier inox.
- Les tubes doivent être étirés [sans soudure]

3 - Veillez à ce que l'écrou soit bien serré à la main.

4 - Serrez l'écrou à l'aide d'une clé dans le sens des aiguilles d'une montre.

Par rapport à sa position initiale :

- 1  $\frac{1}{4}$  de tour pour les raccords de dimension  $\geq 6$  mm ou  $\frac{1}{4}$ "
- $\frac{3}{4}$  de tour pour les raccords de dimension  $< 6$  mm ou  $\frac{1}{4}$ "

#### (FIRST) ASSEMBLY INSTRUCTIONS

The assembling of double ring fittings consists in three steps :

1 - Insert the tube in the ready-to-use fitting

**IMPORTANT** : Make sure that the tube is correctly engaged against the end position of the fitting.

2 - The tube material must respond to the respective standards, and to present, in addition, the following characteristics :

- The tube surface has to be free from defects, scratches and without ovalisation.
- The tube end has to be cut properly and exempt of burrs.
- A hardness of 80 HB for Stainless Steel.
- Seamless pipes are required

3 - Make sure that the nut is well hand-tightened.

4 - Tighten with a spanner the nut clockwise.

From its initial position :

- 1  $\frac{1}{4}$  turn for fittings  $\geq 6$  mm or  $\frac{1}{4}$ "
- $\frac{3}{4}$  turn for fittings  $< 6$  mm or  $\frac{1}{4}$ "