

PHASE 1 :

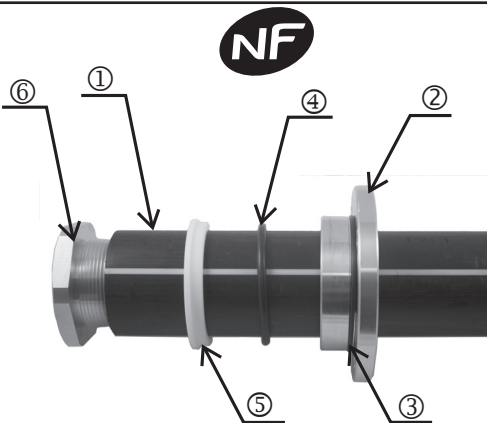
-Couper l'extrémité du tube PE ① à angle droit.

⚠ -Veiller à ce qu'il n'y ait aucune marque ou rayure sur la surface extérieure de la section du tube PE ① sur environ 25 mm de l'extrémité du tube, dans le cas contraire couper la partie endommagée.

-Engager successivement sur le tube PE ① dans l'ordre et dans le bon sens : l'écrou de compression ② avec son joint ③, le joint torique ④, et la bague de compression fendue ⑤

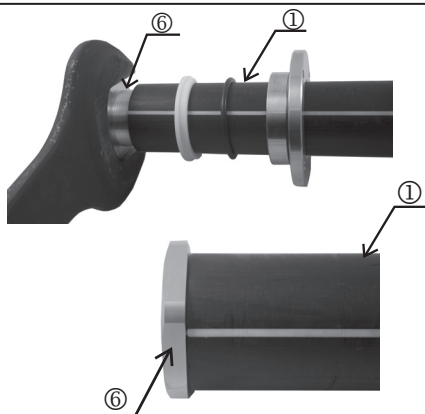
- Engager la virole ⑥ dans le tube PE ① correctement alignée dans l'axe du tube.

- Visser la virole ⑥ à la main jusqu'à ce que l'effort nécessite l'utilisation d'une clé.



PHASE 2 :

- Visser la virole ⑥ dans le tube PE ① à l'aide d'une clé plate de 70mm jusqu'à ce que le collet de la virole ⑥ vienne en contact avec l'extrémité du tube PE ①



ATTENTION :

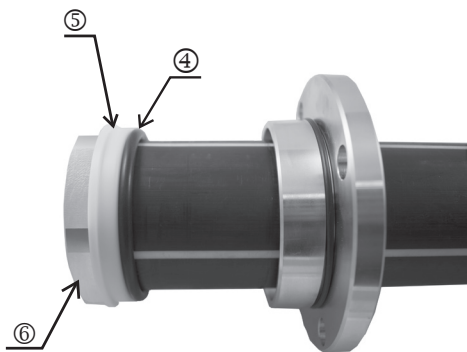
-Arrêter de visser la virole ⑥ lorsque le tube PE ① est en contact avec le collet de la virole ⑥ .
Le tube ① risquerait de gonfler anormalement et de perturber l'assemblage final.

PHASE 3 :

- Placer l'ensemble bague de compression ⑤ et joint torique ④ en contact avec la base six pans de la virole ⑥

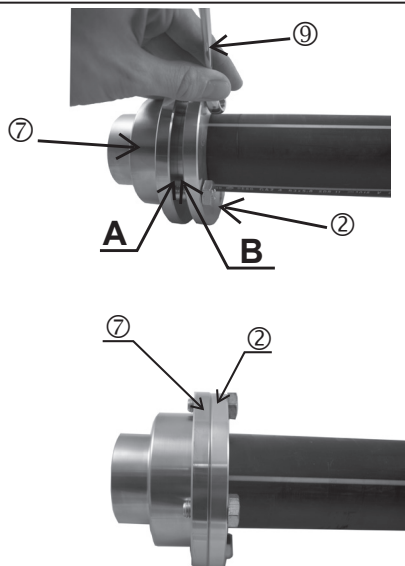
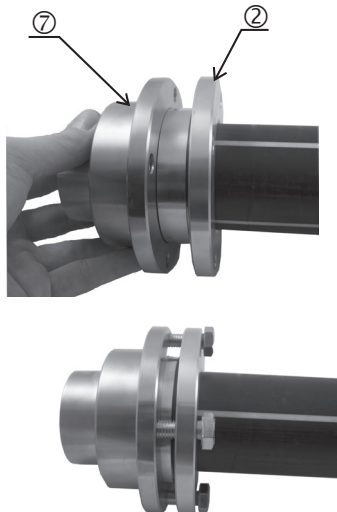
ATTENTION :

Plaquer le joint ④ sur la rondelle de compression ⑤ afin d'éviter toute torsion lors du recouvrement par l'écrou



PHASE 4 :

- Engager l'ensemble dans le boîtier du raccord métal-plastique ⑦, puis visser alternativement les 4 vis M10



PHASE 5 :

- Lorsque l'effort le nécessite, utiliser une clé plate pour continuer de visser les vis M10 ⑨ jusqu'à ce que les faces **A** et **B** soient en contact (laiton contre laiton en butée).

Le système raccordement métal plastique bénéficie du droit d'usage de la marque NF 136 (conforme à la norme NF EN 1555-3) applicable aux accessoires pour ses réseaux en polyéthylène de distribution de combustible gazeux, d'eau potable, d'irrigation et d'application industrielle.