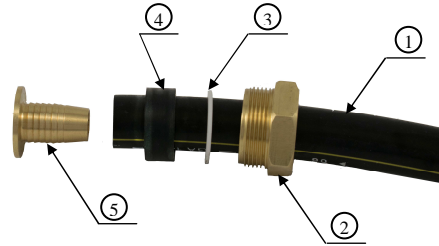


**NOTICE DE MONTAGE DU SYSTEME DE
RACCORDEMENT METAL PLASTIQUE SYSTEME HUOT
POUR PRISE DE BRANCHEMENT ACIER PIEDFORT**



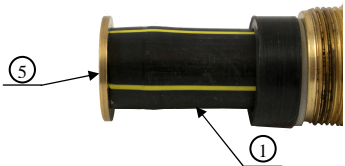
Phase 1 :

- 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 40 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 la rondelle de friction ③ et le joint large ④.
- Engager la virole ⑤ dans le tube PE ① correctement alignée dans l'axe du tube.



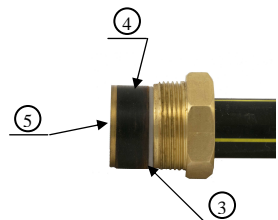
Phase 2 :

- Utiliser obligatoirement un outil pose virole autorisé d'emploi par GrDF pour la mise en place de la virole.



ATTENTION :

- Arrêter d'enfoncer la virole ⑤ lorsque le tube PE ① est en contact avec le collet de la virole ⑤. Le tube ① risquerait de gonfler anormalement et de perturber l'assemblage final.



Phase 3 :

- Placer l'ensemble joint large ④ et rondelle de friction ③ en contact avec la base de la virole ⑤

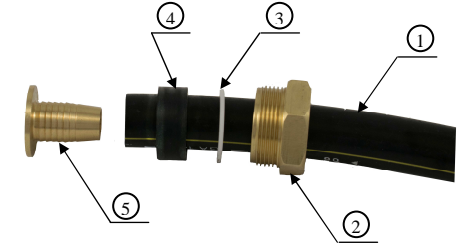
NOTICE 21250A

**NOTICE DE MONTAGE DU SYSTEME DE
RACCORDEMENT METAL PLASTIQUE SYSTEME HUOT
POUR PRISE DE BRANCHEMENT ACIER PIEDFORT**



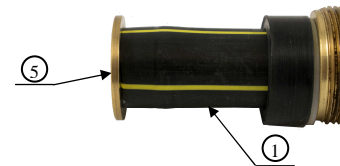
Phase 1 :

- 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 40 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 la rondelle de friction ③ et le joint large ④.
- Engager la virole ⑤ dans le tube PE ① correctement alignée dans l'axe du tube.



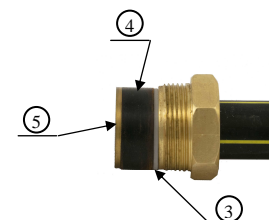
Phase 2 :

- Utiliser obligatoirement un outil pose virole autorisé d'emploi par GrDF pour la mise en place de la virole.



ATTENTION :

- Arrêter d'enfoncer la virole ⑤ lorsque le tube PE ① est en contact avec le collet de la virole ⑤. Le tube ① risquerait de gonfler anormalement et de perturber l'assemblage final.



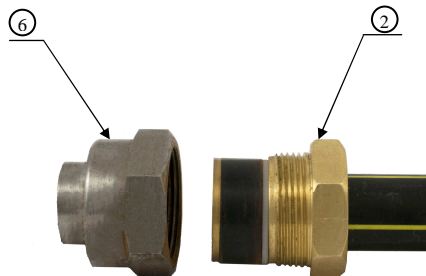
Phase 3 :

- Placer l'ensemble joint large ④ et rondelle de friction ③ en contact avec la base de la virole ⑤

NOTICE 21250A

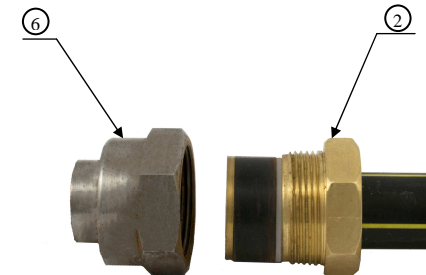
Phase 4 :

- Engager l'ensemble dans le boîtier de la prise de branchement acier ⑥, et visser manuellement l'écrou de compression ②.



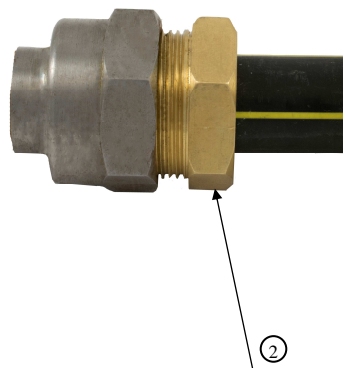
Phase 4 :

- Engager l'ensemble dans le boîtier de la prise de branchement acier ⑥, et visser manuellement l'écrou de compression ②.



Phase 5 :

- Utiliser une clé dynamométrique pour continuer de visser l'écrou de compression ② en appliquant un couple de serrage de 20Nm.

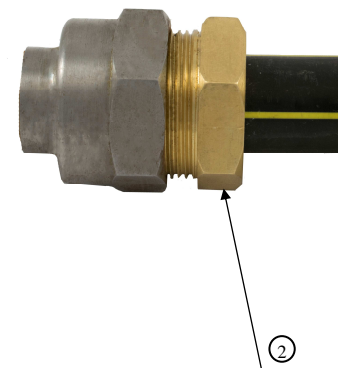


IMPORTANT :

Les raccords PE enterrés doivent être protégés après assemblage, des éventuelles agressions extérieures.

Phase 5 :

- Utiliser une clé dynamométrique pour continuer de visser l'écrou de compression ② en appliquant un couple de serrage de 20Nm.



IMPORTANT :

Les raccords PE enterrés doivent être protégés après assemblage, des éventuelles agressions extérieures.



OBLIGATOIRE

NOTICE 21250A



OBLIGATOIRE

NOTICE 21250A