

>B< MaxiPro

Climatisation et réfrigération



Brochure technique >B< MaxiPro
Pouce (1/4 - 1 5/8") et Métrique (6-28 mm)

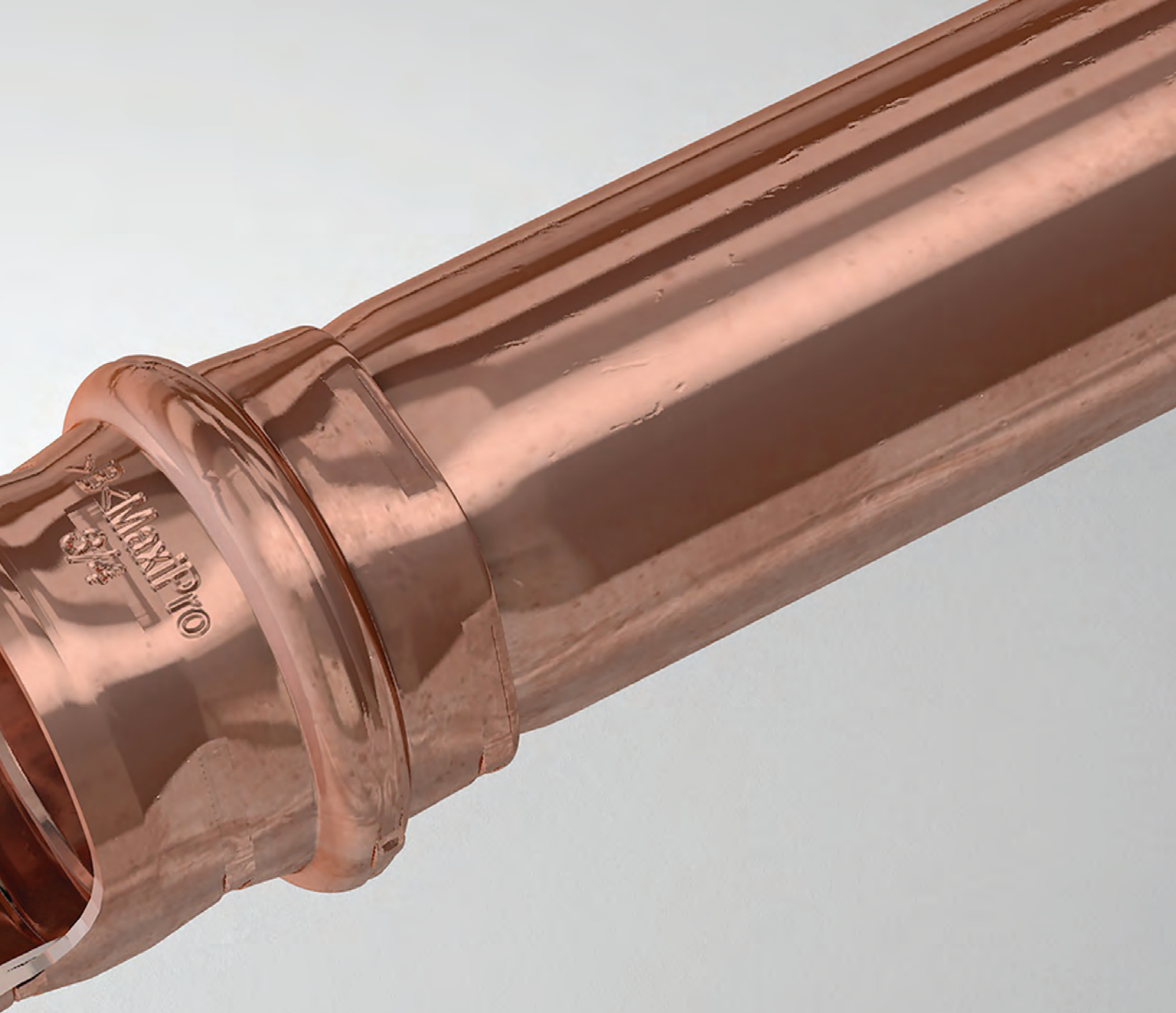
Participez à la révolution du sertissage

Plus de 115 ans d'innovation

Conex Bänninger est spécialisé dans la fourniture de raccords, de vannes et d'accessoires à travers le monde en proposant des solutions innovantes et polyvalentes. Depuis 1909, Conex Bänninger a produit plus de 22 milliards de pièces de raccords et de vannes et a construit une réputation de qualité dans la fabrication européenne, soutenue par un service client de première classe et une expertise inégalée.

Passionné par l'excellence, Conex Bänninger est synonyme de qualité sur les marchés mondiaux résidentiels, commerciaux, industriels, de la construction navale, de la climatisation et de la réfrigération. Conex Bänninger est une société certifiée qualité ISO 9001, qui assure à ses clients une qualité constante dans ses services et produits.





>B< **MaxiPro** est un système de raccords à sertir pour tubes en cuivre dur, semi-dur ou recuit conformes à la norme EN 12735-1, EN 12735-2 ou ASTM-B280.
>B< MaxiPro permet un raccordement étanche permanent et sécurisé adapté aux applications de climatisation et de réfrigération.



Sommaire

1	Applications	1
2	Caractéristiques et avantages	2
3	Technologie - Sertissage en 3 points	3
4	Données techniques	4
5	Assurance qualité	4
6	Marque déposée et brevets	4
7	Disponibilité des diamètres	4
8	Matériau des raccords	4
9	Normes, homologations, et tests de conformité	4
10	Stockage des raccords	5
11	Marquage et propriété	5
12	Dilatation thermique	6
13	Considérations relatives à la conception des conduites	7
	13.1 Fixation des canalisations	
	13.2 Protection de la tuyauterie	
	13.3 Identification et isolation des canalisations	
	13.4 Continuité de la terre	
	13.5 Espace requis pour le processus de sertissage	
	13.6 Profondeur d'insertion et distances minimales entre les raccords sertis	
	13.7 Distance minimale entre un raccord à sertir et joint brasé existant	
	13.8 Distance minimale de brasage avec un raccord serti existant	
	13.9 Minimiser les pertes de charge avec des coudes à grand rayon	
	13.10 Test et mise en service des systèmes de climatisation et de réfrigération	
	13.11 Tableau de compatibilité des tubes avec >B< MaxiPro	
14	Processus d'installation de >B< MaxiPro	14
15	Compatibilité des pinces à sertir et mâchoires	18
	15.1 Compatibilité sertisseuses et mâchoires 19 kN	
	15.2 Compatibilité sertisseuses et mâchoires 32 kN	
16	Gamme de raccords >B< MaxiPro - en pouce	20
17	Gamme de raccords >B< MaxiPro - en métrique	28
18	Extension de garantie	34
19	Abréviations	35
20	Questions fréquemment posées	36

Remarque : Pour toute mise à jour sur >B< MaxiPro, veuillez visiter www.conexbanninger.com

1. Applications

Les raccords >B< MaxiPro sont conçus pour les applications suivantes :

- Réfrigération
- Climatisation
- Pompes à Chaleur (circuit fluide frigorigène)
- Systèmes DRV
- Systèmes multi-split



2. Caractéristiques et avantages

Sans flamme :	L'installation sans flamme évite le besoin d'un permis feu et le risque d'incendie sur site
Pas de purge d'azote :	>B< MaxiPro étant un joint mécanique, il élimine le besoin de recourir à une purge d'azote pendant le processus d'assemblage.
Coût d'installation inférieur :	Un raccord professionnel qui est rapide et simple à installer, permettant d'économiser du temps et de l'argent.
Productivité plus élevée, flexibilité améliorée :	Le travail peut être accompli pendant les heures de travail / l'accès public, par un seul employé.
Accès au site :	Accès facile sur les chantiers, pas besoin de bouteilles de gaz.
Qualité de conception :	Des raccords fiables, reproductibles, permanents et inviolables à chaque fois
Sertissage en 3 points :	Trois points de sertissage, un de chaque côté du bourrelet, et un point de sertissage comprimant le joint torique. Cela fournit un raccordement permanent et sûr.
Joint torique de haute qualité :	Un joint torique HNBR de haute qualité forme un raccordement étanche sans fuite lorsqu'il est serti.
Joint torique protégé :	La conception de l'emboîture des raccords facilite l'insertion du tube et aide à protéger le joint torique contre les dégradations ou le déplacement.
Identification du raccord :	Les raccords sont marqués >B< MaxiPro et identifiés par une marque rose indiquant qu'ils conviennent aux applications de climatisation et de réfrigération à haute pression.
Gamme :	Disponible en pouce du diamètre 1/4" au 1 5/8" et en métrique du 6mm au 28mm.
Continuité électrique :	Maintient la continuité de la terre sans devoir recourir à des bandes supplémentaires de continuité de terre.
Certification :	UL 207 - Version 9, Fichier n° SA44668.
Technologie éprouvée :	La technologie de raccordement par sertissage est éprouvée sur le terrain depuis plus de 20 ans et des millions de raccords sont installés dans le monde entier.
Garantie :	Lorsqu'il est installé professionnellement par un installateur formé et certifié >B< MaxiPro, le raccord >B< MaxiPro est couvert par une garantie prolongée de dix (10) ans. Veuillez vous référer aux conditions générales complètes, voir section 18.
Assistance :	Assurée dans toute l'Europe par les équipes de service après-vente et d'assistance technique expérimentées de Conex Bänninger.
Outils compact :	Outils compact et léger qui facilite l'accès aux tubes dans des espaces réduits.

2

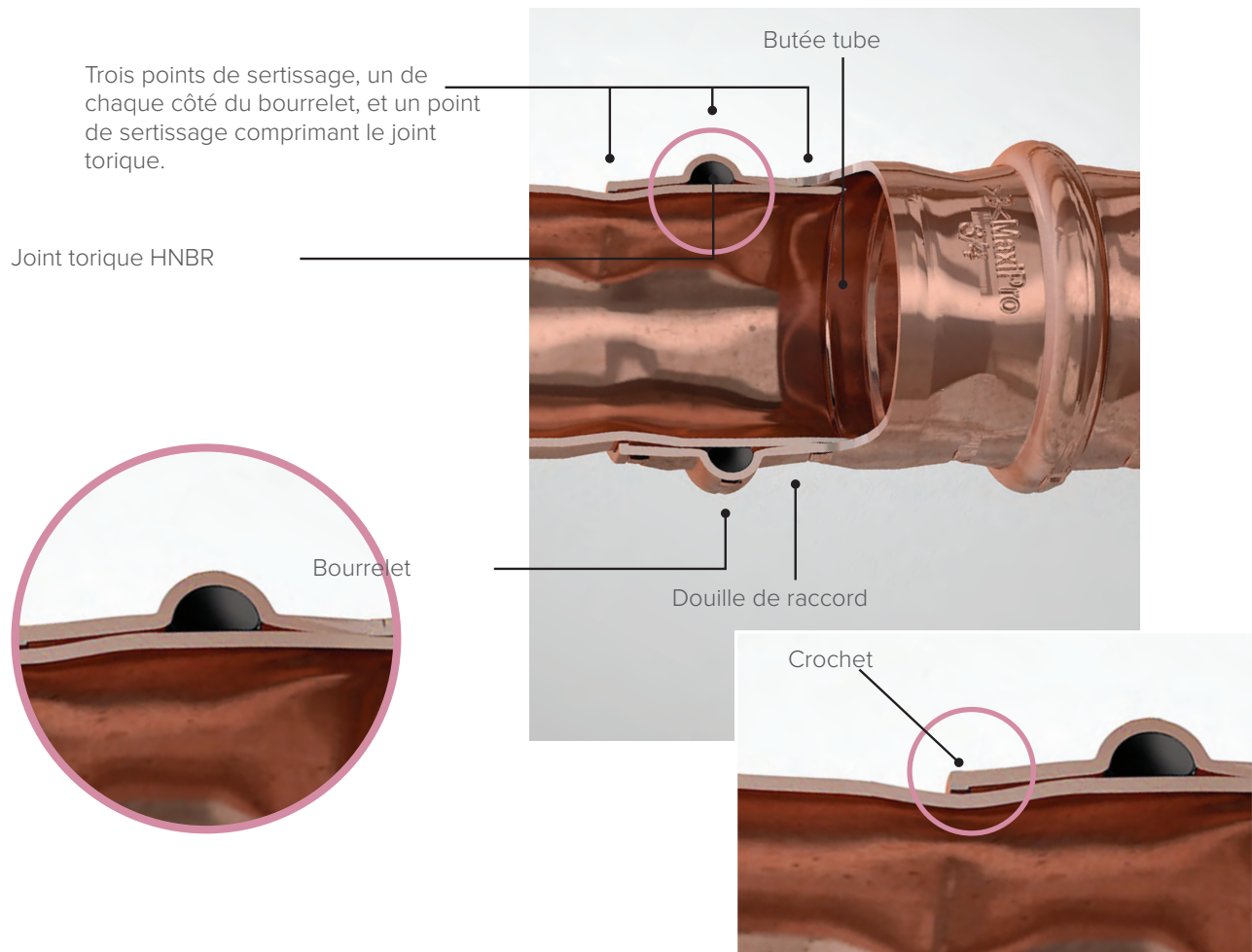
2.1. Caractéristiques et avantages de >B< Flow

1. Conçu et testé pour améliorer et équilibrer le flux à l'intérieur du raccordement >B< Flow, en réduisant les turbulences et le bruit.
2. Une distribution égale garantie du réfrigérant entre les deux segments.
3. Les extrémités mâles sont conçues pour être entièrement compatibles avec >B< MaxiPro, ce qui permet un assemblage parfait.
4. Il peut assurer un facteur de sécurité de 3 fois la pression de travail de 48 bar.
5. >B< Flow est livré avec un isolant pré-moulé.

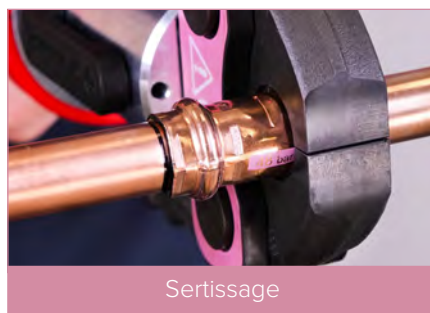


3. Technologie en 3 points de sertissage

>B< MaxiPro bénéficie d'un sertissage en 3 points - trois points de sertissage, un de chaque côté du bourrelet, et un point de sertissage comprimant le joint torique. Cela permet de garantir un raccordement permanent et sûr.



À partir des raccords 1/2", un crochet permet d'assurer que la performance haute pression obtenue par les raccords >B< MaxiPro est maintenue.



4. Données techniques

Tableau 1

Données techniques	
Paramètres	Aptitude
Applications	Climatisation, réfrigération, pompe à chaleur (mode réfrigération)
Raccordements	Cuivre à cuivre
Compatibilité tubes en cuivre*	Pour les dernières informations concernant la compatibilité des tubes, veuillez visiter www.conexbanninger.com
Gamme de raccords / tubes en pouces	1/4", 5/16", 3/8", 1/2", 5/8", 3/4", 7/8", 1", 1 1/8", 1 3/8", 1 5/8"
Gamme de raccords / tubes en métrique	6 mm, 8 mm, 10 mm, 12 mm, 15 mm, 16 mm, 18 mm, 22 mm, 28 mm
Matériau des raccords	Cuivre de qualité réfrigérante (UNS C12200 min 99,9 % pur)
Joint torique	HNBR
Huiles agréées	POE, PAO, PVE, AB, MO et PAG
Fonctionnement maximal et pression anormale	48 bar / 4800 kPa / 700 psig
Pression d'éclatement >3 x fonctionnement maximum et pression anormale. EN 378-2	>144 bar / >14400 kPa / >2100 psi
Étanchéité	Hélium $\leq 7,5 \times 10^{-7}$ Pa.m ³ /s à +20 °C, 10 bar
Vide	200 microns
Plage de température du joint torique	-40°C à 140°C / -40 °F à 284 °F
Température de fonctionnement continue selon UL	de -40 °C à 121°C / -40 °F à 250 °F
Réfrigérants compatibles	R-1234yf**, R-1234ze**, R-125, R-134a, R-290**, R-32**, R-404A, R-407A, R-407C, R-407F, R-407H, R-410A, R-417A, R-421A, R-422B, R-422D, R-424A, R-427A, R-434A, R-437A, R-438A, R-444A**, R-447A**, R-447B**, R-448A, R-449A, R-450A, R-452A, R-452B**, R-452C, R-453A, R-454A**, R-454B**, R-454C**, R-455A**, R-456A, R-457A**, R-459A**, R-507A, R-513, R-513A, R-513B, R-515B, R-600A**, R-718, Éthylène glycol et HYCOOL 20.

*Reportez-vous aux Tableaux de compatibilité >B< MaxiPro, voir section 13.11

** Lors de l'utilisation de réfrigérants classés A2L (légèrement inflammables), A2 (inflammables) et A3 (hautement inflammables), des normes additionnelles/spécifiques, des réglementations locales, des codes de bonnes pratiques et des règlements en vigueur peuvent s'appliquer.

Remarque : les raccords >B< MaxiPro ne sont pas compatibles avec les réfrigérants R-717, R-723, R-764, R-744 et R-22.

5. Assurance qualité

Conex Bänninger est une entreprise certifiée qualité ISO 9001. Nous nous engageons à fournir des produits de qualité et une assistance à nos clients.

6. Marque déposée et brevets

>B< MaxiPro est une marque déposée dans de nombreux territoires à travers le monde. Pour toute information sur les brevets >B< MaxiPro, merci de visiter www.conexbanninger.com.

7. Disponibilité des diamètres

>B< MaxiPro est disponible en pouce et en métrique comme suit : Pouce 1/4", 5/16", 3/8", 1/2", 5/8", 3/4", 7/8", 1", 1 1/8", 1 3/8" et 1 5/8". Métrique 6 mm, 8 mm, 10 mm, 12 mm, 15 mm, 16 mm, 18 mm, 22 mm et 28 mm.

8. Matériau des raccords

>B< MaxiPro est fabriqué à partir de cuivre qualité réfrigération (UNS C12200 min 99.9% pur).

9. Normes, homologations et tests de conformité

- UL 207 - Version 9, Fichier n° SA44668I
- UL 109 - 8 Test de vibration, conforme.
- UL 1963 - 79 Tests des garnitures et des joints d'étanchéité utilisés dans les systèmes frigorifiques, conforme.
- ISO 5149-2:2014, Systèmes de Réfrigérations et pompes à chaleur
 - Exigences de sécurité et d'environnement
 - Partie 2 : Conception, construction, test, marquage et documentation, conforme
- ISO 5149-2, 5.3.2.2.3 Test de pression, conforme.
- ISO 14903 - 7.4 Test d'étanchéité, conforme.
- ISO 14903 - 7.6 Test de température, pression et vibration, conforme.
- ISO 14903 - 7.8 Test de gel / dégel, conforme.
- ASTM G85 Brouillard salin modifié, conforme.

10. Stockage des raccords

Les raccords >B< MaxiPro doivent être conservés dans les sacs refermables dans lesquels ils sont vendus et stockés à l'abri de la lumière directe du soleil jusqu'à ce qu'ils soient prêts à être utilisés. Les raccords non utilisés doivent rester scellés dans le sac jusqu'à ce qu'ils soient utilisés.

Les joints toriques doivent être protégés des sources de lumière, en particulier de la lumière directe du soleil ou d'une lumière artificielle intense à haute teneur en ultraviolets.

L'ozone étant particulièrement nocif pour le caoutchouc, les salles de stockage ne doivent contenir aucun équipement susceptible de générer de l'ozone, tel que des lampes à vapeur de mercure ou des équipements électriques haute tension produisant des étincelles électriques ou des décharges électriques silencieuses.

Les gaz de combustion et les vapeurs organiques doivent être exclus des salles de stockage, car ils peuvent générer de l'ozone par des processus photochimiques. Des précautions doivent également être prises afin de protéger les produits stockés contre toutes les sources de rayonnements ionisants.

Les raccords >B< MaxiPro doivent être conservés dans leurs sacs scellés pour les protéger toute la contamination.

11. Marquage et propreté

Tous les raccords portent la marque >B< MaxiPro, le diamètre, 48 bar (sur fond rose) et sont nettoyés, ensachés et étiquetés pour répondre aux exigences de propreté des normes EN 12735-1, EN 12735-2 et ASTM-B280. Gardez le sac ziplock scellé pour protéger les raccords de toute contamination.



12. Dilatation thermique

12.1 Effets de dilatation

Le coefficient de dilatation linéaire du cuivre est de $16,8 \times 10^{-6} \text{ } ^\circ\text{C}$. Par exemple, la longueur d'un tube de cuivre de 10 m, quelles que soient son diamètre, l'épaisseur de sa paroi ou sa dureté, augmentera de 10,8 mm lors d'une augmentation de la température de $60 \text{ } ^\circ\text{C}$. Les tubes installés dans les circuits de chauffage doivent pouvoir permettre cette expansion, sinon des tensions s'accumuleront dans la tuyauterie, ce qui pourrait entraîner l'écartement des joints et/ou la fracture des tubes. Il est évident que l'ampleur et la fréquence de ces changements de longueur détermineront la durée de vie du joint ou la défaillance du tube.

Le tableau 2 indique le degré de dilatation du tube pour une augmentation de température donnée. Dans le cas des tubes des installations privées d'eau chaude sanitaire et de chauffage, la taille limitée des pièces et donc des longueurs droites des tubes, ainsi que les nombreux coudes et écartements qui s'y trouvent normalement, font que la dilatation thermique est absorbée automatiquement. Toutefois, en cas d'utilisation de longs tubes droits de plus de 10 m, il convient de tenir compte de la dilatation lors de l'installation. Un moyen rapide, économique et efficace d'absorber la dilatation thermique est d'incorporer simplement une lyre de dilatation en utilisant des coudes à 90° ou une courbe de compensation à la conception du système.

12.2 Dispositifs de dilatation

Lorsque les tubes de cuivre traversent les murs, les sols et les plafonds, ils doivent pouvoir bouger sous l'effet de la dilatation et de la contraction. Cela peut se faire en faisant passer le tube à travers un manchon ou une longueur de tube de plus grand diamètre installé dans toute l'épaisseur du mur, du sol ou du plafond, ou au moyen de joints flexibles de chaque côté du mur.

Évitez également d'utiliser de petits bouts d'entrée/retour d'eau reliant les unités internes à des lignes droites relativement longues. Vous pouvez généralement y parvenir en incorporant une lyre de dilatation, augmentant ainsi la longueur de la tuyauterie entre les points d'entrée/de retour d'eau et le raccordement du radiateur. Cependant, les techniques d'absorption de dilatation telles que l'utilisation de lyres de dilatation ou de courbes de compensation peuvent ne pas être suffisantes pour compenser des dilatations importantes et dans ce cas, l'utilisation de compensateurs de dilatation à soufflet peut être nécessaire.

Le tableau 2 montre l'augmentation de la longueur due à la dilatation thermique en fonction de l'évolution de la température Δt et la longueur du tube, indépendamment du diamètre, de la dureté ou de l'épaisseur de la paroi.

Tableau 2

Longueur du tube en m	Changement de la longueur en mm avec le changement de température $\Delta t \text{ } ^\circ\text{C}$							
	$\Delta t=30^\circ$	$\Delta t=40^\circ$	$\Delta t=50^\circ$	$\Delta t=60^\circ$	$\Delta t=70^\circ$	$\Delta t=80^\circ$	$\Delta t=90^\circ$	$\Delta t=100^\circ$
0,1	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17
0,2	0,10	0,13	0,17	0,20	0,24	0,27	0,30	0,34
0,3	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,50
0,4	0,20	0,27	0,34	0,40	0,47	0,54	0,60	0,67
0,5	0,25	0,34	0,42	0,50	0,59	0,67	0,76	0,84
0,6	0,30	0,40	0,50	0,60	0,71	0,81	0,91	1,01
0,7	0,35	0,47	0,59	0,71	0,82	0,94	1,06	1,18
0,8	0,40	0,54	0,67	0,81	0,94	1,08	1,21	1,34
0,9	0,45	0,60	0,76	0,91	1,06	1,21	1,36	1,51
1,0	0,50	0,67	0,84	1,01	1,18	1,34	1,51	1,68
2,0	1,01	1,34	1,68	2,02	2,35	2,69	3,02	3,36
3,0	1,51	2,02	2,52	3,02	3,53	4,03	4,54	5,04
4,0	2,02	2,69	3,36	4,03	4,70	5,40	6,05	6,72
5,0	2,52	3,36	4,20	5,04	5,88	6,72	7,56	8,40
10,0	5,04	6,72	8,40	10,80	11,76	13,44	15,12	16,80
15,0	7,56	10,80	12,60	15,12	17,64	20,16	22,68	25,20
20,0	10,08	13,44	16,80	20,16	23,52	26,88	30,24	33,60
25,0	12,60	16,80	21,00	25,20	29,40	33,60	37,80	42,00

Δl l'augmentation dimensionnelle par Δt est indiquée en mm

13. Considérations relatives à la conception des conduites

Toutes les conduites de réfrigération doivent être conçues de façon à ce que le nombre de raccords soit réduit au minimum. Les conduites de réfrigération doivent être conçues en conformité avec les normes clés suivantes et en accord avec les réglementations locales, les codes d'usages et les règlements régissant l'installation. Toutes les pratiques nécessaires de sécurité et de santé doivent être respectées.

- EN 378-2:2016 Systèmes de réfrigération et pompes à chaleur. Exigences relatives à la sécurité et à l'environnement. Conception, construction, tests, marquage et documentation.
- ISO 14903:2017 Systèmes frigorifiques et pompes à chaleur - qualification de l'étanchéité des composants et joints.
- EN 14276-2:2020. Équipement sous pression pour systèmes de réfrigération et pompes à chaleur. Tuyauterie. Exigences générales.

13.1 Fixation des canalisations

Toutes les tuyauteries doivent être soutenues par l'utilisation de colliers, étriers ou supports appropriés. Référez-vous à :

- EN 378-2:2016 Systèmes de réfrigération et pompes à chaleur. Exigences relatives à la sécurité et à l'environnement. Conception, construction, tests, marquage et documentation.

Les réglementations locales, codes d'usages et règlements régissant l'installation doivent également être respectés. Les supports doivent être placés à proximité des raccords lorsque cela est possible et des supports supplémentaires peuvent être nécessaires lors de l'utilisation de tubes en cuivre souples ou en cas de vibrations.

13.2 Protection de la tuyauterie

Les tubes et raccords doivent être protégés autant que possible contre les effets environnementaux ou autres effets externes défavorables. Référez-vous à :

- EN 378-2:2016 Systèmes de réfrigération et pompes à chaleur. Exigences relatives à la sécurité et à l'environnement. Conception, construction, tests, marquage et documentation.

Les réglementations locales, codes d'usages et règlements régissant l'installation doivent également être respectés.

13.3 Identification et isolation des canalisations

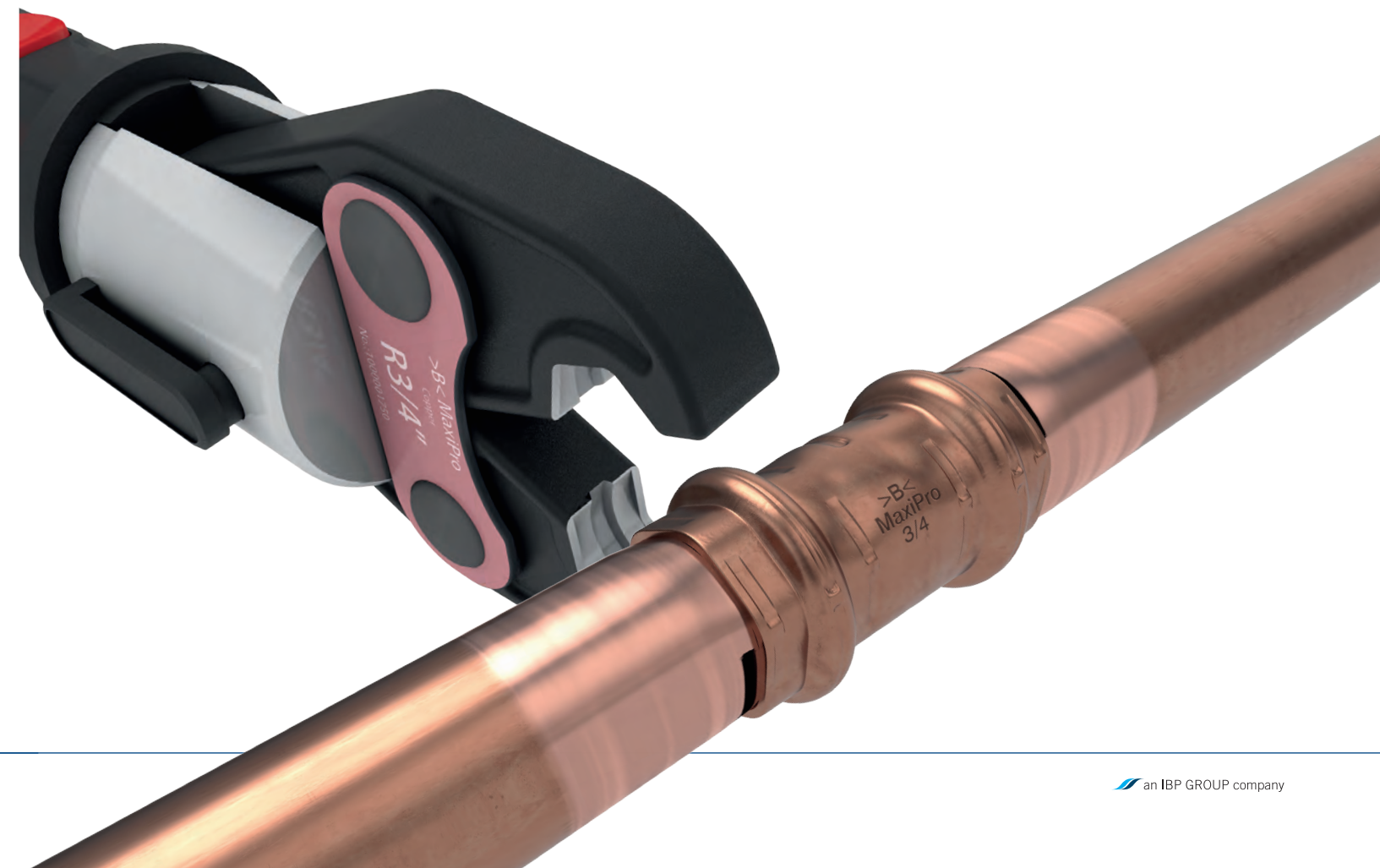
Toutes les canalisations doivent être installées conformément à :

- EN 378-2:2016 Systèmes de réfrigération et pompes à chaleur. Exigences relatives à la sécurité et à l'environnement. Conception, construction, tests, marquage et documentation.

Les réglementations locales, codes d'usages et règlements régissant l'installation doivent également être respectés.

13.4 Continuité à la terre

Les raccords >B< MaxiPro maintiennent la continuité à la terre sans avoir besoin de bandes supplémentaires de continuité de terre.



13.5 Espace requis pour le processus de sertissage

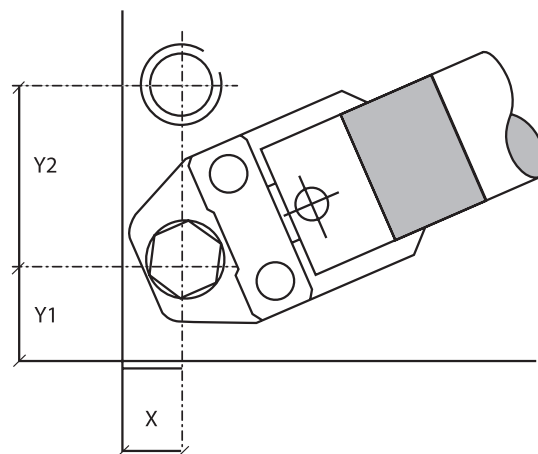
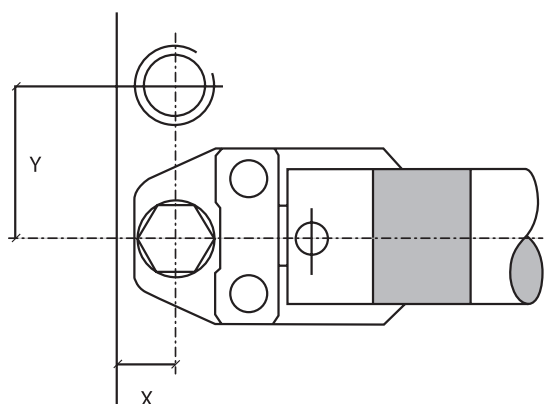


Tableau 3

Espace nécessaire pour effectuer un sertissage entre des tubes en pouce et un mur		
Tube en pouce - diamètre nominal du raccord	X	Y
Pouces	mm	mm
1/4"	30	60
5/16"	30	60
3/8"	30	60
1/2"	30	60
5/8"	30	60
3/4"	30	60
7/8"	35	60
1"	35	60
1 1/8"	35	60
1 3/8"	35	60
1 5/8"	65	130

Tableau 5

Espace nécessaire pour effectuer un sertissage entre des tubes en pouce et le coin du mur			
Tube en pouce - diamètre nominal du raccord	X	Y1	Y2
Pouces	mm	mm	mm
1/4"	50	50	100
5/16"	50	50	100
3/8"	50	50	105
1/2"	50	50	110
5/8"	50	50	110
3/4"	50	50	110
7/8"	60	60	120
1"	60	60	120
1 1/8"	60	60	120
1 3/8"	60	60	120
1 5/8"	100	100	200

Tableau 4

Espace nécessaire pour effectuer un sertissage entre des tubes en métrique et un mur		
Tubes métriques - diamètre nominal du raccord	X	Y
mm	mm	mm
6	30	60
8	30	60
10	30	60
12	35	60
15	35	60
16	35	60
18	35	60
22	35	60
28	35	60

Tableau 6

Espace nécessaire entre les tuyaux en métrique et le coin du mur pour exécuter un sertissage			
Tubes métriques - Diamètre nominal du raccord	X	Y1	Y2
mm	mm	mm	mm
6	60	60	120
8	60	60	120
10	60	60	120
12	60	60	120
15	60	60	120
16	60	60	120
18	60	60	120
22	60	60	120
28	60	60	120

13.6 Profondeur d'insertion et distances minimales entre les sertissages

En raison de la modification du profil du tube lorsqu'il est comprimé, il est conseillé de respecter une distance minimum entre chaque raccord.

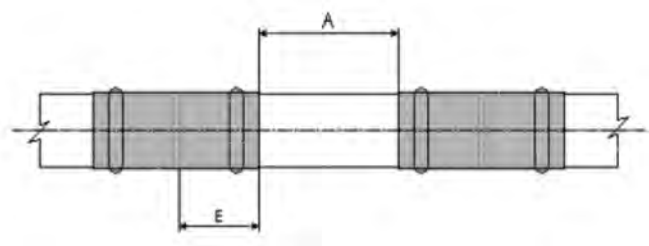


Tableau 7

Profondeur d'insertion et distance minimale entre les sertissages en pouce		
Diamètre nominal du tube en pouce	Distance minimum A	Profondeur d'insertion E
Pouces	mm	mm
1/4"	10	18,0
5/16"	10	19,0
3/8"	10	18,0
1/2"	15	19,0
5/8"	15	22,0
3/4"	20	23,0
7/8"	20	25,0
1"	25	24,0
1 1/8"	25	26,5
1 3/8"	35	35,0
1 5/8"	35	30

Tableau 8

Profondeur d'insertion et distance minimale entre les sertissages en métrique		
Diamètre nominal du tube en métrique	Distance minimum A	Profondeur d'insertion E
mm	mm	mm
6	10	19,0
8	10	19,0
10	10	19,0
12	15	19,0
15	15	22,0
16	20	22,0
18	20	23,0
22	20	23,0
28	25	25,0

13.7 Distance minimum entre un raccord serti et un joint brasé existant

Afin d'assurer une bonne étanchéité des raccords brasés et de >B< MaxiPro, les distances minimales suivantes doivent être respectées entre les deux raccords.

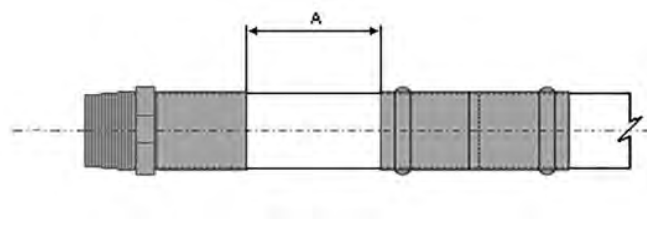


Tableau 9

Distance minimale d'un joint brasé tube en pouces	
Diamètre nominal du tube en pouce	Distance minimum A
Pouces	mm
1/4"	10
5/16"	10
3/8"	10
1/2"	15
5/8"	15
3/4"	20
7/8"	20
1"	25
1 1/8"	25
1 3/8"	35
1 5/8"	40

Tableau 10

Distance minimale d'un tube métrique à joint brasé	
Diamètre nominal du tube en métrique	Distance minimum A
mm	mm
6	10
8	10
10	10
12	15
15	15
16	15
18	20
22	20
28	25

Remarque : Il est important qu'il n'y ait pas de résidus de brasage ou d'autres débris étrangers sur la tubulure à insérer dans le raccord >B< MaxiPro. L'état de la surface dans la zone du raccord à serti doit être propre et exempt de débris et être conforme aux normes EN 12735-1, EN12735-2 et ASTM-B280.

13.8 Distance minimale de brasage avec un raccord serti existant

Attention : Vous devez éviter de braser ou de souder à proximité des joints >B< MaxiPro, car cela pourrait entraîner une dégradation du joint due au transfert de chaleur. Le tableau ci-dessous indique la distance minimale entre le joint de sertissage et le brasage. Si cette distance ne peut pas être maintenue, des précautions adéquates doivent être prises, comme la fabrication de la section brasée avant l'assemblage avec des raccords sertis, l'enrobage dans un chiffon humide ou l'application d'un vaporisateur, d'un gel ou d'un mastic de barrière thermique afin d'empêcher un transfert de chaleur vers le raccord serti pendant le brasage.

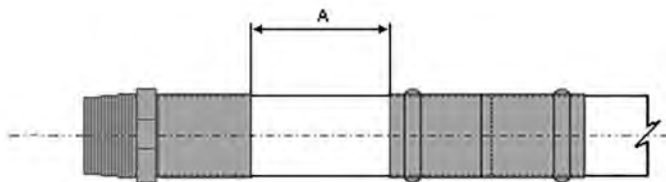


Tableau 11

Distance minimale nécessaire pour braser à proximité d'un raccord serti en pouces	
Diamètre nominal du tube en pouce	Distance minimum A
Pouces	mm
1/4"	250
5/16"	300
3/8"	300
1/2"	350
5/8"	450
3/4"	500
7/8"	600
1"	650
1 1/8"	700
1 3/8"	900
1 5/8"	1200

Tableau 12

Distance minimale nécessaire pour braser à proximité d'un raccord serti en métrique	
Diamètre nominal du tube en métrique	Distance minimum A
mm	mm
6	250
8	300
10	300
12	350
15	450
16	450
18	500
22	600
28	700

13.9 Minimiser les pertes de charge avec des coudes à grand rayon

Certaines applications sont plus sensibles aux pertes de charge. Pour minimiser les pertes de charge, il convient d'utiliser des coudes à grand rayon.

Le tableau ci-dessous détaille la longueur équivalente de tube pour les coudes à rayon court par rapport aux coudes à grand rayon. Les coudes à grand rayon ont une longueur équivalente de tube plus courte que les coudes à petit rayon, ce qui se traduit par une perte de charge plus faible.

Tableau 13

Longueur de tube équivalente au coude				
Taille du raccord Diamètre nominal du tube Pouces	Coudes 90° à braser Longueur équivalente du tube en mm		Coudes à 90° >B< MaxiPro Longueur équivalente du tube en mm	
	Rayon standard	Grand rayon	Rayon standard	Grand rayon
1/4"	25,4	17,78	17,78	*
3/8"	30,48	20,32	20,32	*
1/2"	35,56	22,86	30,48	17,78
5/8"	40,64	25,4	33,02	20,32
3/4"	45,72	30,48	38,1	25,4
7/8"	50,8	35,56	43,18	27,94
1 1/8"	66,04	43,18	55,88	35,56
1 3/8"	83,82	58,42	71,12	45,72
1 5/8"	101,6	66,04	N/D	68,58

Le rapport entre la courbure du raccord et le diamètre du tube (R/D) pour les coudes à 90° à court rayon est d'environ 1,0.

Le rapport entre la courbure du raccord et le diamètre du tube (R/D) pour les coudes à 90° à long rayon > 1,5

* Les coudes >B< MaxiPro à 90° 1/4" et 3/8" répondent aux exigences des coudes à long rayon car leur rapport R/D est > 1,5.

13.10 Test et mise en service des systèmes de climatisation et de réfrigération

Les essais et la mise en service des systèmes de climatisation et de réfrigération doivent être conformes aux exigences spécifiées dans :

- EN 378-2:2016 Systèmes de réfrigération et pompes à chaleur. Exigences relatives à la sécurité et à l'environnement. Conception, construction, tests, marquage et documentation.
- (UE) n° 517/2014 sur les gaz à effet de serre fluorés.

Les réglementations locales, codes d'usages et règlements régissant l'installation doivent également être respectés.

Généralités

- L'azote sec sans oxygène (OFN) doit être utilisé pour les tests d'étanchéité et de résistance car il est inerte. Ne pas utiliser d'oxygène pour les tests de pression, sous pression, il réagit violemment avec les hydrocarbures (huile et graisse), provoquant des explosions et un incendie.
- La pression de test maximale doit être identifiée par l'installateur. Elle sera calculée à partir de la pression du système et des paramètres de test.
- Afin de s'assurer que les raccords >B< MaxiPro soient testés en toute sécurité, lors du test de pression et/ ou d'étanchéité, la pression doit être augmentée graduellement jusqu'à la pression d'essai souhaitée du système telle qu'établie par l'installateur.
- Si vous laissez les canalisations sous pression pendant au moins 24 heures pour contrôler des fuites éventuelles, mesurez la pression et la température ambiante au début et à la fin du test d'étanchéité. Une augmentation de la température ambiante peut être le signe d'une fuite non prise en compte. Dans ce cas on observera un changement de pression d'environ 0,7 bar avec un changement de température de 5 °C.
- Il faut veiller à ce qu'un raccord >B< MaxiPro ne soit pas trop proche du point de charge du réfrigérant en phase liquide pour que la température du raccord ne descende pas au-dessous de -40°C lors d'une rupture de vide par un liquide qui charge le système.

Résolution de problèmes de tirage au vide

Le tirage au vide élimine l'air, l'humidité et les gaz non condensables avant la charge du système en fluide frigorigène.

Échec de la mise au vide :

- Une fuite ou de l'humidité dans le circuit (voir ci-dessous).
- La pompe à vide ne fonctionne pas correctement.
- La pompe à vide n'a pas une capacité suffisante.

Manquement de maintien du vide :

- Une fuite dans le circuit ou les connexions au circuit :
 - Trouvez toutes les fuites et réparez-les.
 - Un détecteur de fuite à ultrasons peut aider à localiser les fuites dans un circuit sous vide.
- Humidité ou réfrigérant toujours dans le circuit – continuer le tirage au vide.
- Aucune mesure corrective, par ex. coupure des raccords du système, ne doit être entreprise avant qu'un exercice correct de recherche des défauts n'ait été effectué.

13.11 Tableau de compatibilité des tubes avec >B< MaxiPro

Tableau 14

Tableau de compatibilité des tubes en pouce avec >B< MaxiPro											
Taille du raccord >B< MaxiPro	Diamètre nominal du tube		EN 12735-1 / EN 12735-2								
			Épaisseur nominale de la paroi								
	Pouce	mm	0,028" 22swg	0,030"	0,031" 0,032" 21swg	0,035" 0,036" 20swg	0,039" 0,040" 19swg	0,048" 18swg	0,055"	0,064" 0,065" 16swg	0,080 0,094 14swg
	Pouce	mm	0,71	0,76	0,80 0,81	0,89 0,90 0,91	1,00 1,02	1,22 1,25	1,40	1,63 1,65	2,03 2,41
1/4	0,250"	6,35	● ■	● ■	● ■	● ■	● ■				
5/16	0,312"	7,92			●						
3/8	0,375"	9,53	● ■		● ■	● ■	● ■				
1/2	0,500"	12,70	● ■		● ■	● ■	● ■	■			
5/8	0,625"	15,88			● ■	● ■	● ■	■			
3/4	0,750"	19,05				● ■	● ■	■			
7/8	0,875"	22,23					● ■	■	■	■	
1	1,000"	25,40					■	■		■	
1 1/8	1,125"	28,58					■	■		■	
1 3/8	1,375"	34,93						■	■	■	
1 5/8	1,625"	41,28						■	■	■	■

● Bobine recuite

■ Tube droit demi dur / dur

Important :

- S'assurer que les tubes de la bobine sont bien ronds.
- Tolérance de dureté selon les normes approuvées dans le tableau ci-dessus.
- Il incombe au technicien de s'assurer que le tube choisi est compatible avec >B< MaxiPro et qu'il répond aux exigences de pression de fonctionnement du système.

Tableau 15

Tableau de compatibilité des tubes en métrique avec >B< MaxiPro			
Taille du raccord >B< MaxiPro	Diamètre nominal du tube	EN 12735-1 / EN 12735-2	
		Épaisseur nominale de la paroi	
mm	mm	1,0 mm	1,5 mm
6	6	● ■	
8	8	● ■	
10	10	● ■	
12	12	● ■	
15	15	● ■	
16	16	● ■	
18	18	● ■	
22	22	● ■	■
28	28	■	■

● Bobine recuite

■ Tube droit demi dur / dur

Remarques : Tableaux 14 et 15 :

Tolérance de dureté selon les normes approuvées dans les tableaux 14 et 15 ci-dessus.

S'assurer que les tubes de la bobine sont bien ronds.

Il incombe au technicien de s'assurer que le tube choisi est compatible avec >B< MaxiPro et qu'il répond aux exigences de pression de fonctionnement du système.

14. Processus d'installation >B< MaxiPro

Généralités : Les raccords Conex Bänninger >B< MaxiPro doivent être installés par un installateur dûment formé et qualifié pour travailler sur des installations de climatisation et de réfrigération et certifié via le cours de formation >B< MaxiPro. Toutes les installations doivent être effectuées conformément aux lois et règlements locaux régissant l'installation, et toutes les pratiques applicables à la santé et à la sécurité doivent être respectées.

Lors de l'utilisation des outils à sertir, vous devez veiller à ce que les mains restent éloignées de la mâchoire pendant le processus de sertissage. Toujours porter une protection des oreilles et des yeux.

Important : Sélectionnez la taille correcte de tube, de raccord et de mâchoire pour le travail. Assurez-vous que le raccord et le tube soient exempts de toute poussière ou saleté et que le joint torique ne soit pas endommagé. Vérifiez que le contour de pression interne de la mâchoire/insert soit exempt de saleté et de débris.

Ne forcez pas les extrémités des tubes l'une contre l'autre avant d'exécuter un raccordement. Les raccordements ne doivent être exécutés que sur un assemblage de tuyauteries sans tension.

Remarques :

- Le raccordement est définitif après un cycle de sertissage complet de la machine à sertir.
- Ne pas sertir plus d'une fois un raccord >B< MaxiPro.
- Les tubes doivent être complètement emboîtés avant de sertir.
- Ne pas faire pivoter les raccordements après leur sertissage.

Compatibilité des tubes en cuivre : Veuillez vous référer au tableau de compatibilité des tubes, section 13.11.

Pression de fonctionnement maximale :

48 bar, 4800 kPa, 700 psi.

Plage de température de fonctionnement :

de -40 °C à 121 °C,
de -40 °F à 250 °F.

Réfrigérants compatibles : R-1234yf**, R-1234ze**, R-125, R-134a, R-290**, R-32**, R-404A, R-407A, R-407C, R-407F, R-407H, R-410A, R-417A, R-421A, R-422B, R-422D, R-424A, R-427A, R-434A, R-437A, R-438A, R-444A**, R-447A**, R-447B**, R-448A, R-449A, R-450A, R-452A, R-452B**, R-452C, R-453A, R-454A**, R-454B**, R-454C**, R-455A**, R-456A, R-457A**, R-459A**, R-507A, R-513, R-513A, R-513B, R-515B, R-600A**, R-718, Éthylène Glycol et HYCOOL 20.

** Lors de l'utilisation de réfrigérants classés A2L (légèrement inflammables), A2 (inflammables) et A3 (hautement inflammables), des normes additionnelles/spécifiques, des réglementations locales, des codes de bonnes pratiques et des règlements en vigueur peuvent s'appliquer.

Les raccords >B< MaxiPro ne sont pas compatibles avec les réfrigérants R-717, R-723, R-764, R-744 et R-22.

Huiles compatibles :

POE, PAO, PVE, AB et MO.

Mâchoires :



Mâchoire standard



Mâchoire mère



Insert

- Pour les raccords en pouces, des mâchoires compactes ou standard peuvent être utilisées. Les pinces de 19 kN peuvent sertir des raccords jusqu'au diamètre 1 1/8". Pour les raccords plus grands, il faut utiliser une sertisseuse et une mâchoire de 32 kN.
- Pour les raccords métriques, seules les pinces de 19 kN ont été approuvées et peuvent sertir des raccords jusqu'à 28 mm. Pour les raccords de 6 mm à 28 mm, une mâchoire mère et des inserts interchangeables ont été approuvés.

Pour plus de détails sur la compatibilité des outils et des mâchoires, voir la section 15.

Comment installer ou changer un insert de sertissage dans la mâchoire mère :

Si vous utilisez une mâchoire mère avec des inserts pour sertir des raccords métriques, veuillez suivre les étapes décrites ci-dessous :

- Retirez toujours le mors de la pince à sertir avant de changer un insert.
- Les inserts se présentent en deux parties (une paire) et sont clavetés pour être glissés dans la mâchoire par le côté. Une goupille de retenue à ressort maintient l'insert en place.
- Le clavetage des inserts et de la mâchoire mère garantit que les inserts ne peuvent être insérés que dans la mâchoire mère dans le bon sens.
- Sélectionnez la taille correcte de l'insert pour le raccord que vous êtes sur le point de sertir. Vérifiez que les moitiés d'insert sont de la même taille (voir étape 1).
- Montez la première moitié de l'insert par le côté en veillant à ce que le clavetage soit aligné et que le point soit aligné avec l'embouchure de la mâchoire. Vous sentirez un clic lorsque la goupille de retenue fixera l'insert (voir étape 2).

- Répétez l'opération avec l'autre moitié de l'insert (voir étape 3).
- Pour retirer l'insert existant, appuyez sur les 2 boutons situés à l'avant et à l'arrière de la mâchoire; l'insert tombe alors (voir étape 5). Pour éviter tout risque de perte, veillez à ce que l'insert tombe dans votre main ou sur une surface de travail.
- Rangez l'insert que vous avez retiré dans sa mallette de rangement (voir étape 6).

Ajustement des inserts



1. Vérifier la dimension

- Sélectionnez la taille correcte de l'insert pour le raccord à sertir.
- Vérifiez que les 2 moitiés d'insert sont de la même taille.
- Montez la première moitié de l'insert par le côté en veillant à ce que le clavetage soit aligné et que le point soit aligné avec l'embouchure de la mâchoire.



2. Introduire l'insert

- Poussez la première moitié de l'insert dans la mâchoire mère par le côté. Assurez-vous que le clavetage est aligné et que le point s'aligne avec l'embouchure de la mâchoire.



3. Introduire l'insert

- Répétez l'opération avec l'autre moitié de l'insert.
- Vérifiez toujours que les 2 moitiés de l'insert sont de la même taille avant de sertir les raccords.

Extraire un insert



4. Mâchoire mère avec inserts



5. Appuyez sur le bouton pour extraire les inserts

- Appuyez sur les 2 boutons situés à l'embouchure de la mâchoire, un à l'avant et un à l'arrière; l'insert est alors libéré. Pour éviter tout risque de perte, assurez-vous que les inserts tombent dans votre main ou sur un plan de travail.



6. Stockage en mallette

- Rangez l'insert que vous avez retiré dans sa mallette de rangement.

Mâchoires mères et inserts Conex Bänninger >B< MaxiPro entretien, service et sécurité :

- Les mâchoires mères et les inserts doivent être nettoyés après chaque utilisation. Le profil interne de la mâchoire mère et de l'insert doit être exempt de graisse ou de débris.
- Les mâchoires mères doivent être entretenues et réparées conformément aux recommandations du fabricant.
- Rangez toujours la mâchoire mère et les inserts dans leur mallette.
- Les inserts sont un article sans maintenance mais doivent être vérifiés périodiquement pour l'usure et le remplacement des inserts usés. Les inserts doivent être remplacés tous les 2 ans.
- **Pour votre sécurité, si une mâchoire mère ou un insert est endommagé, il ne doit pas être utilisé et doit être remplacé immédiatement.**

Réalisation d'un raccordement avec un raccord à sertir >B< MaxiPro



1. Coupez le tube à la longueur

- Utilisez un coupe-tube rotatif.
- Assurez-vous que le tube soit coupé d'équerre.
- Vérifiez que le tube ait conservé sa forme et qu'il ne présente aucun dommage.



2. Ébavurez et enlevez tous les bords tranchants externes

- Ébavurez le tube à l'intérieur et à l'extérieur.
- Dans la mesure du possible, inclinez le tube vers le bas afin d'éviter que la limaille ne pénètre dans le tube.
- Utilisez un ébavureur de type stylo sur les bords internes du tube.
- Assurez-vous que les surfaces interne et externe des extrémités du tube soient lisses et exemptes de bavures ou d'arêtes vives.



3. Utilisez un ébavureur de type crayon sur les bords internes



4. Nettoyez l'extrémité du tube

- Nettoyez soigneusement l'extrémité du tube avec ROTHENBERGER Rovlies ou un tampon de nettoyage similaire en effectuant des rotations.
- Les extrémités doivent être exemptes de rayures, oxydation, saleté ni débris.



5. Vérifiez les défauts

- Si des rayures profondes sont encore visibles, coupez le tube pour obtenir une section propre et préparez à nouveau l'extrémité du tube.



6. Assurez-vous que le joint torique soit en place

- Vérifiez que le raccord est de la bonne taille pour le tube.
- Les joints toriques doivent être présents et correctement en place.
- Il est conseillé d'ajouter une petite quantité de lubrifiant pour raccords de sertissage Conex Bänninger sur les joints toriques pour faciliter l'insertion du tube.



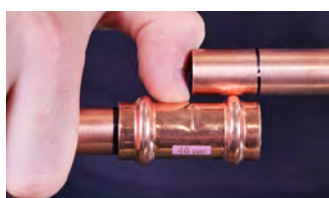
7A. Repérez la profondeur d'insertion sur le tube à l'aide d'une jauge de profondeur

- Insérez le tube dans la douille appropriée de la jauge de profondeur.
- Vérifiez la fenêtre pour voir si le tube est complètement inséré.
- Marquez la profondeur d'insertion sur le tube.



7B. Sinon, insérez le tube jusqu'à la butée du raccord et marquez-le.

- Le tube doit être complètement inséré dans le raccord jusqu'en butée.
- Afin de réduire le risque de délogement du joint torique, faites pivoter le tube (si possible) tout en le glissant dans le raccord.
- Marquez la profondeur d'insertion sur le tube.



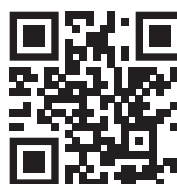
7B. Vérifiez la marque de profondeur

- Retirez le tube et alignez-le avec l'emboîture, vérifiez que la marque de profondeur soit correctement positionnée.
- La marque de profondeur d'insertion est utilisée comme référence avant de déclencher le sertissage.



8. Insérez complètement le tube dans le raccord. Assurez-vous que le tube soit complètement inséré avant sertissage

- Insérez complètement le tube dans le raccord jusqu'à la butée du tube.
- Afin de réduire le risque de délogement du joint torique, faites pivoter le tube (si possible) tout en le glissant dans le raccord.
- Avant le sertissage, assurez-vous que le tube ne soit pas sorti de l'emboîture.
- Utilisez la marque de profondeur d'insertion comme guide.



Utilisez l'application QR code sur votre smartphone ou tablette pour accéder à www.conexbanninger.com

1/4" à 1.1/8"



1. Positionnez les mâchoires d'équerre sur le raccord

- Assurez-vous que la tuyauterie est correctement alignée avant le sertissage.
- Assurez-vous que la mâchoire de la bonne taille est insérée dans la pince.
- Les mâchoires doivent être placées correctement sur le raccord en repérant la rainure sur le bourrelet.
- Le bourrelet du raccord doit être centré dans la rainure de la mâchoire.



2. Effectuez le sertissage avec l'outil approuvé. Ne sertir qu'une seule fois

- Appuyez sur le bouton et le maintenir enfoncé pour le cycle de sertissage.
- Le sertissage est terminé lorsque les mâchoires sont complètement fermées et que le piston se rétracte.
- Effectuez le cycle de sertissage une fois seulement - ne pas ré-appuyer.
- Libérez les mâchoires de la sertisseuse.



3. Marquez le raccord serti

- Marquez le raccord une fois serti.
- Cela permet de vérifier facilement les raccords avant de fixer et d'isoler la tuyauterie.

1 3/8" / 1 5/8"



1. Mettez en place l'anneau de sertissage

- Utilisez la bague de sertissage de taille appropriée, ouvrez et placez sur le bourrelet du raccord.
- Refermez complètement l'anneau de sertissage



2. Engagez le vérin

- La mâchoire principale une fois montée sur la pince à sertir, ouvrez-la et placez-la dans l'ouverture de la bague de sertissage.
- Vérifiez qu'il n'y a pas eu de mouvement du tube avant de sertir.



3. Effectuez le raccordement à l'aide de la sertisseuse.

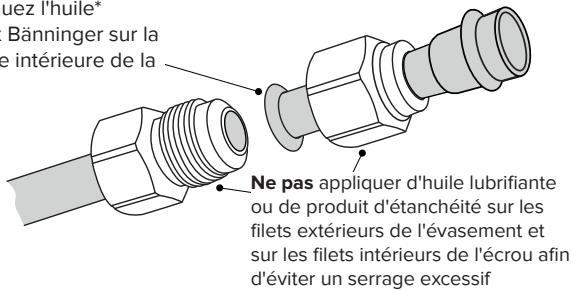
- Appuyez sur la gâchette/le bouton de la pince à sertir et maintenez-le enfoncé pour commencer le cycle de sertissage.
- L'outil s'arrête automatiquement lorsque le cycle est terminé.

IMPORTANT : Le sertissage est terminé après un cycle complet. NE PAS SERTIR un raccord PLUS D'UNE FOIS.

Installation d'un raccord conique femelle >B< MaxiPro sur un raccord flare mâle.

Effectuez le raccordement du raccord flare avant de sertir le raccord >B< MaxiPro. Si cela n'est pas possible, il faut veiller à éviter que des forces de rotation ne s'exercent sur le raccord sertir.

Appliquez l'huile* Conex Bänninger sur la surface intérieure de la fusée.



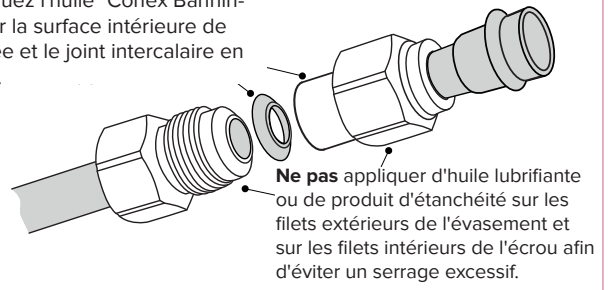
Ne pas appliquer d'huile lubrifiante ou de produit d'étanchéité sur les filets extérieurs de l'évasement et sur les filets intérieurs de l'écrou afin d'éviter un serrage excessif

Raccord flare cuivre

Alignez les centres des deux éléments flare et serrez-les à la main.

***Remarque :** une huile réfrigérante à haute viscosité peut être utilisée si le produit d'étanchéité n'est pas disponible.

Appliquez l'huile* Conex Bänninger sur la surface intérieure de la fusée et le joint intercalaire en cuivre.



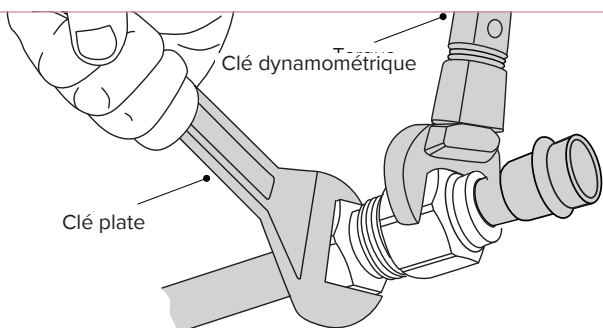
Ne pas appliquer d'huile lubrifiante ou de produit d'étanchéité sur les filets extérieurs de l'évasement et sur les filets intérieurs de l'écrou afin d'éviter un serrage excessif.

Raccords en acier inoxydable et joint intercalaire en cuivre

Alignez les centres des deux éléments flare et serrez-les à la main.

***Remarque :** une huile réfrigérante à haute viscosité peut être utilisée si le produit d'étanchéité n'est pas disponible.

17



Serrez l'écrou à l'aide d'une clé dynamométrique

Serrez à fond à l'aide d'une clé et d'une clé dynamométrique aux valeurs de couple indiquées dans le tableau 16.

Ne serrez pas trop fort.

Tableau 16

Couple de serrage des raccords flare		
Diamètre	N	ft lbf
1/4"	14-18	11-13
3/8"	33-42	25-31
1/2"	50-62	37-45
5/8"	63-77	47-56
3/4"	90-110	67-81
Ne pas trop serrer		

15. Compatibilité des pinces à sertir et mâchoires

15.1 Compatibilité sertisseuses et mâchoires 19 kN

Pour les raccords en pouces, les outils de sertissage recommandés et les autres outils compatibles de 19 kN peuvent être utilisés avec les mâchoires >B< MaxiPro approuvées pour sertir les raccords jusqu'au 1 1/8". Pour les raccords supérieurs au 1 1/8", un outil de sertissage de 32 kN doit être utilisé.

Pour les raccords métriques, les outils de sertissage 19kN recommandés et compatibles peuvent être utilisés avec des mâchoires mères approuvées et des inserts Conex Bänninger

pour sertir des raccords jusqu'au 28 mm. Toutes les sertisseuses et mâchoires utilisées doivent être entretenues et révisées conformément aux recommandations des fabricants.

Les tableaux ci-dessous répertorient les pinces, mâchoires, mâchoires mères et inserts qui peuvent être utilisés avec les raccords >B< MaxiPro. L'utilisation de pinces, de mâchoires, de mâchoires mères et d'inserts non répertoriés peut entraîner l'annulation de la garantie.

Compatibilité des pinces à sertir et mâchoires : 19/22 kN - dimensions pouce

Sertisseuses et mâchoires approuvées >B< MaxiPro 19 kN - dimensions impériales pouces							
Fabricant de la sertisseuse	Modèle	ROTHENBERGER		Novopress	REMS	Roller	Milwaukee
		Mâchoire : >B< MaxiPro	Anneau à sertir : >B< MaxiPro (CBMP)*	Mâchoire : BMP	Mâchoire : BMP	Mâchoire : BMP	Mâchoire : BMP
Conel	PM1	✓	✓	✓			✓
HILTI	NPR 19-A	✓	✓	✓			✓
Klauke	MAP219	✓	✓	✓			✓
ROTHENBERGER	ROMAX® Compact TT (EU)	✓	✓	✓			✓
	ROMAX® Compact	✓	✓	✓			✓
	ROMAX® Compact 3	✓	✓	✓			✓
Novopress	ACO102	✓	✓	✓			✓
	ACO103	✓	✓	✓			✓
REMS (22 kN)	Mini Press ACC				✓	✓	
Ridgid	RP 219	✓	✓	✓			✓
Roller (22 kN)	Multi-Press Mini ACC				✓	✓	
Milwaukee	M12HPT	✓	✓	✓			✓

Les sertisseuses de 19 kN permettent de sertir des raccords/tubes jusqu'à 1 1/8" pour les raccords/tubes supérieurs à 1 1/8", une sertisseuse de 32 kN est nécessaire. Toutes les sertisseuses et mâchoires utilisées doivent être contrôlées et entretenues conformément aux recommandations du fabricant. L'utilisation de mâchoires ou d'outils à sertir non répertoriés peut entraîner l'annulation de la garantie.

*Sertir avec l'adaptateur compact ZBR.

Compatibilité Sertisseuses, Mâchoires et Inserts : 19 kN - dimensions métriques

Sertisseuses et mâchoires approuvées >B< MaxiPro 19 kN - dimensions métriques		
Fabricant de la sertisseuse	Modèle	Fabricant de la mâchoire et de l'insert
		Novopress / Conex Bänninger
		Mâchoire et insert : >B< MaxiPro
Conel	PM1	✓
HILTI	NPR 19-A	✓
Klauke	MAP219	✓
ROTHENBERGER	ROMAX® Compact TT (Europe)	✓
	ROMAX® Compact	✓
	ROMAX® Compact 3	✓
Novopress	ACO102	✓
	ACO103	✓
Ridgid	RP 219	✓
Milwaukee	M12HPT	✓

Les sertisseuses 19 kN permettent de sertir des tubes et raccords jusqu'au diamètre 28 mm inclus. Pour les raccords/tubes supérieurs à 28mm, une sertisseuse de 32 kN est nécessaire. Seuls les inserts Conex Bänninger sont approuvés pour une utilisation avec >B< MaxiPro. Toutes les sertisseuses et les mâchoires utilisées doivent être contrôlées et entretenues conformément aux recommandations du fabricant. L'utilisation d'outils à sertir ou de mâchoires non répertoriés peut entraîner l'annulation de la garantie.

Compatibilité Sertisseuses et Mâchoires : 24 kN - dimensions pouces

Sertisseuses et mâchoires approuvées >B< MaxiPro 24 kN - dimensions pouces				
Fabricant de la sertisseuse	Modèle	Fabricant de mâchoire		
		ROTHENBERGER	Novopress	REMS
		Mâchoire : >B< MaxiPro	Mâchoire : BMP	Mâchoire : BMP
Milwaukee	M12	✓	✓	✓
Ridgid	RP 200-B	✓	✓	✓
	RP 210-B	✓	✓	✓
	RP 240	✓	✓	✓
	RP 241	✓	✓	✓
	RP251	✓	✓	✓
ROTHENBERGER	ROMAX TT US	✓	✓	✓
Rems	Mini Press A4	✓	✓	✓

Les sertisseuses de 24 kN permettent de sertir des raccords/tubes jusqu'à 1 1/8" pour les raccords/tubes supérieurs à 1 1/8", une sertisseuse de 32 kN est nécessaire. Toutes les sertisseuses et mâchoires utilisées doivent être contrôlées et entretenues conformément aux recommandations du fabricant. L'utilisation d'outils à sertir ou de mâchoires non répertoriés peut entraîner l'annulation de la garantie.

15.2 Compatibilité sertisseuses et mâchoires 32 kN

Conex Bänninger recommande l'utilisation de pinces à sertir 32 kN en combinaison avec les mâchoires >B< MaxiPro.

Toutes les sertisseuses et mâchoires utilisées doivent être entretenues et révisées conformément aux recommandations des fabricants.

Compatibilité des pinces à sertir et mâchoires : 32 kN - dimensions pouces & métriques (mâchoire mère et insert >B< MaxiPro)

Sertisseuses et mâchoires approuvées >B< MaxiPro 32 kN - dimensions impériales pouces								
Fabricant de la sertisseuse	Modèle	Fabricant de mâchoire						
		ROTHENBERGER		Novopress	REMS	Roller	Milwaukee	Virax
		Mâchoire : >B< MaxiPro	Anneau à sertir : >B< MaxiPro*	Mâchoire : BMP	Mâchoire : BMP	Mâchoire : BMP	Mâchoire : BMP	Mâchoire : >B< MaxiPro
Conel	PM2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Hilti	NPR 032 IE-A22	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Klauke	UAP2/3/4	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	UAP332	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	UAP432	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Milwaukee	M18 BLHPT	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	M18 BLHPT-XL	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Nibco	PC-100	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	PC-280	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Novopress	ACO202XL	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	ACO202	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	ACO203XL	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	ACO203	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
REMS	Akku-Press	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Power-Press	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Ridgid	RP 320	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	RP 330/B/C	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	RP 340	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	RP 350	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	RP351	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	RP352-XL	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ROTHENBERGER	ROMAX 3000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	ROMAX 4000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	ROMAX NANO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Uponor	UP110	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Virax	Viper P25+	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Viper P30+	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Roller	Multi-Press	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Uni-Press	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Viega	Pressgun 5/6	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

**Tous les outils 32 kN listés peuvent être utilisés avec la nouvelle mâchoire mère 32 kN dans la gamme métrique.

Compatibilité sertisseuse, mâchoire et bague : 1 3/8" 32 kN - dimensions pouces

Machines 1 3/8" 32 kN			
Fabricant de la sertisseuse	Modèle	Fabricant de mâchoire	Mâchoire et adaptateur
Milwaukee	M18 BLHPT	Milwaukee	Bague 1 3/8" + adaptateur de mâchoire RJA 1
	M18 BLHPT-XL		
Novopress	ACO203	Novopress	Bague 1 3/8" + adaptateur ZB203
	ACO203XL		
ROTHENBERGER	ROMAX 3000	ROTHENBERGER	Bague 1 3/8" + adaptateur ZBS1
	ROMAX 4000		
	ROMAX NANO		

Compatibilité sertisseuse, mâchoire et bague : 1 5/8"

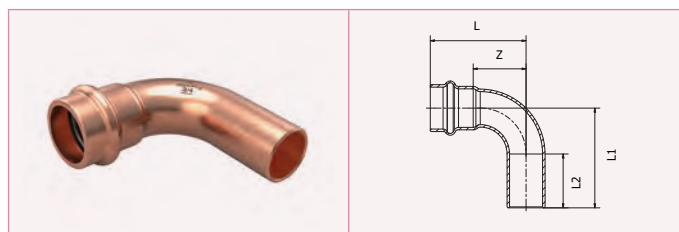
Machines 1 5/8"			
Fabricant de la sertisseuse	Modèle	Fabricant de mâchoire	Mâchoire et adaptateur
Milwaukee	M18 BLHPT-XL	Milwaukee	Bague 1 5/8" + adaptateur RJAXL-1
Novopress	ACO203XL	Novopress	Bague 1 5/8" + adaptateur ZB221
Ridgid	RP352-XL	Novopress	
REMS	Akku-Press	REMS	
	Power - Press		
	REMS Akku-Press XL 45 kN 22 V ACC		

* Pour plus d'informations sur la compatibilité des outils et des mâchoires, veuillez contacter l'équipe technique.

16. Gamme de raccords >B< MaxiPro - en pouce

MPA5001 Courbe 90° mâle/femelle

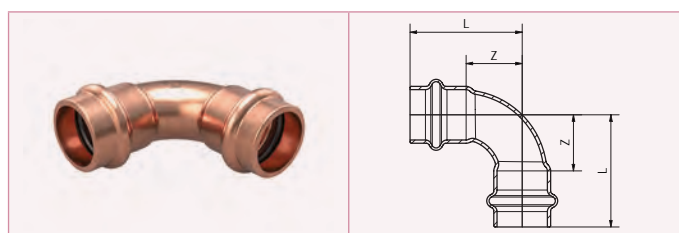
Disponible
en
5/16"



Code	Diamètre	L	L1	L2	Z
MPA5001 5160001	5/16"	33,0	36,0	21,0	15,0
MPA5001 0030001	3/8"	33,0	34,5	21,0	15,0
MPA5001 0040001	1/2"	31,5	34,5	20,5	14,0
MPA5001 0050001	5/8"	39,0	45,0	24,0	18,0
MPA5001 0060001	3/4"	42,5	48,0	25,0	20,5
MPA5001 0070001	7/8"	50,0	53,0	27,0	26,0
MPA5001 0080001	1"	54,0	56,0	26,5	31,0
MPA5001 0090001	1 1/8"	57,0	61,5	28,5	31,5
MPA5001 0110001	1 3/8"	69,0	82,0	37,0	35,0

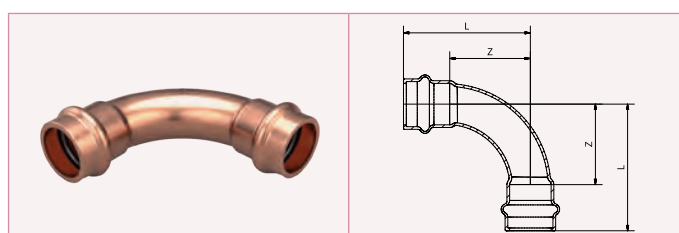
MPA5002 Courbe à 90° femelle/femelle

Disponible
en
5/16"



Code	Diamètre	L	Z
MPA5002 0020001	1/4"	32,5	14,5
MPA5002 5160001	5/16"	33,0	15,0
MPA5002 0030001	3/8"	33,0	15,0
MPA5002 0040001	1/2"	31,5	14,0
MPA5002 0050001	5/8"	39,0	18,0
MPA5002 0060001	3/4"	42,5	20,5
MPA5002 0070001	7/8"	50,0	26,0
MPA5002 0080001	1"	53,0	29,5
MPA5002 0090001	1 1/8"	57,0	31,5
MPA5002 0110001	1 3/8"	69,0	35,0

MPA5002L Courbe longue 90° femelle/femelle

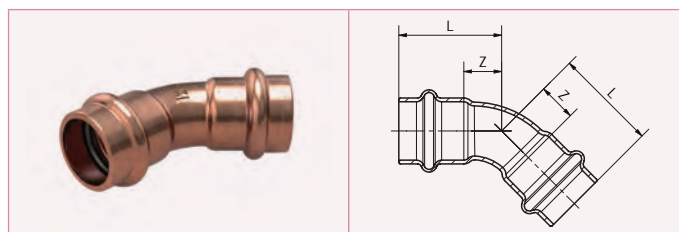


Code	Diamètre	L	Z
MPA5002L004001	1/2"	43,5	26,0
MPA5002L005001	5/8"	50,0	29,0
MPA5002L006001	3/4"	56,0	34,0
MPA5002L007001	7/8"	66,0	42,0
MPA5002L009001	1 1/8"	77,0	51,5
MPA5002L011001	1 3/8"	89,0	54,7
MPA5002L0130001	1 5/8"	144,0	79,0

Remarques : toutes les mesures ci-dessus sont en mm, sauf indication contraire.

Gamme de raccords >B< MaxiPro - en pouce

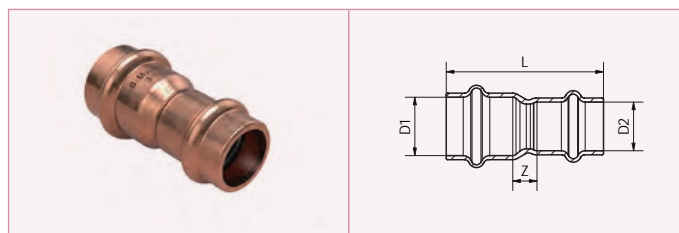
Disponible
en
5/16"



MPA5041 Coude à 45° femelle/femelle

Code	Diamètre	L	Z
MPA5041 0020001	1/4"	23,5	5,5
MPA5041 5160001	5/16"	24,0	6,0
MPA5041 0030001	3/8"	26,0	8,0
MPA5041 0040001	1/2"	24,0	6,5
MPA5041 0050001	5/8"	28,0	7,0
MPA5041 0060001	3/4"	31,5	9,5
MPA5041 0070001	7/8"	34,0	10,0
MPA5041 0080001	1"	35,5	12,0
MPA5041 0090001	1 1/8"	39,5	14,0
MPA5041 0110001	1 3/8"	52,0	18,0
MPA5041 0130001	1 5/8"	62	31

Disponible
en
5/16"

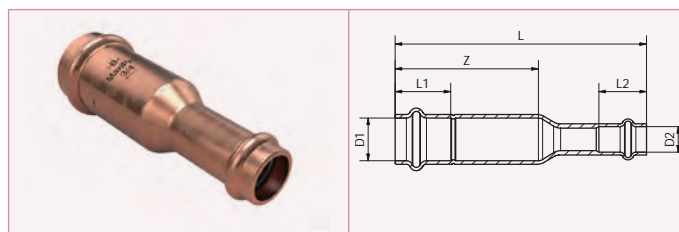


MPA5240 Manchon de réduction femelle/femelle

Code	Diamètre	L	Z	D1	D2
MPA5240 0030201	3/8" x 1/4"	42,0	6,0	3/8"	1/4"
MPA5240 0035161	3/8" x 5/16"	44,0	5,0	3/8"	5/16"
MPA5240 0040201	1/2" x 1/4"	44,0	8,5	1/2"	1/4"
MPA5240 0040301	1/2" x 3/8"	42,5	7,0	1/2"	3/8"
MPA5240 0050201	5/8" x 1/4"	52,0	13,0	5/8"	1/4"
MPA5240 0050301	5/8" x 3/8"	47,5	8,5	5/8"	3/8"
MPA5240 0050401	5/8" x 1/2"	45,5	7,0	5/8"	1/2"
MPA5240 0060301	3/4" x 3/8"	51,0	11,0	3/4"	3/8"
MPA5240 0060401	3/4" x 1/2"	46,0	6,5	3/4"	1/2"
MPA5240 0060501	3/4" x 5/8"	52,5	9,5	3/4"	5/8"
MPA5240 0070401	7/8" x 1/2"	52,5	11,0	7/8"	1/2"
MPA5240 0070501	7/8" x 5/8"	52,5	7,5	7/8"	5/8"
MPA5240 0070601	7/8" x 3/4"	52,5	6,5	7/8"	3/4"
MPA5240 0080601	1" x 3/4"	55,0	9,5	1"	3/4"
MPA5240 0090501	1 1/8" x 5/8"	55,0	8,5	1 1/8"	5/8"
MPA5240 0090601	1 1/8" x 3/4"	57,5	10,0	1 1/8"	3/4"
MPA5240 0090701	1 1/8" x 7/8"	58,0	8,5	1 1/8"	7/8"
MPA5240 0090801	1 1/8" x 1"	56,0	7,0	1 1/8"	1"
MPA5240 0110701	1 3/8" x 7/8"	67,0	13,0	1 3/8"	7/8"
MPA5240 0110801	1 3/8" x 1"	72,0	15,0	1 3/8"	1"
MPA5240 0110901	1 3/8" x 1 1/8"	72,0	12,5	1 3/8"	1 1/8"
MPA5240 0130901	1 5/8" x 1 1/8"	72	16	1 5/8"	1 1/8"
MPA5240 0131101	1 5/8" x 1 3/8"	73	8	1 5/8"	1 3/8"

Gamme de raccords >B< MaxiPro - en pouce

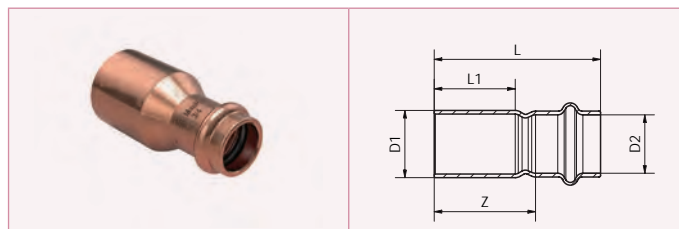
MPA5240L Manchon de réduction long F/F



Code	Diamètre	D1	D2	L	L1	L2	Z
MPA5240L0030201	3/8" x 1/4"	3/8"	1/4"	94,5	18,0	18,0	58,0
MPA5240L0050301	5/8" x 3/8"	5/8"	3/8"	95,0	21,0	18,0	55,5
MPA5240L0050401	5/8" x 1/2"	5/8"	1/2"	95,0	21,0	17,5	55,5
MPA5240L0080501	1" x 5/8"	1"	5/8"	100,0	23,5	21,0	53,0

Disponible
en
5/16"

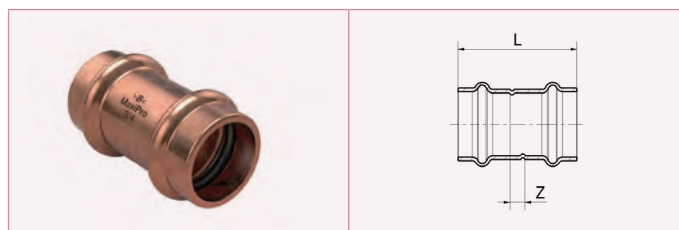
MPA5243 Manchon de réduction mâle/femelle



Code	Diamètre	L	L1	Z	D1	D2
MPA5243 5160201	5/16" x 1/4"	44,5	21,0	25,5	5/16	1/4"
MPA5243 0055161	5/8" x 5/16"	52,0	24,0	33,0	5/8"	5/16"
MPA5243 0030201	3/8" x 1/4"	44,0	21,0	26,0	3/8"	1/4"
MPA5243 0040301	1/2" x 3/8"	45,0	20,5	27,0	1/2"	3/8"
MPA5243 0050301	5/8" x 3/8"	47,5	24,0	29,5	5/8"	3/8"
MPA5243 0050401	5/8" x 1/2"	46,0	24,0	28,5	5/8"	1/2"
MPA5243 0060401	3/4" x 1/2"	53,0	25,0	35,5	3/4"	1/2"
MPA5243 0060501	3/4" x 5/8"	53,5	25,0	32,5	3/4"	5/8"
MPA5243 0070401	7/8" x 1/2"	54,0	27,0	36,5	7/8"	1/2"
MPA5243 0070501	7/8" x 5/8"	54,5	27,0	33,5	7/8"	5/8"
MPA5243 0070601	7/8" x 3/4"	53,0	27,0	31,0	7/8"	3/4"
MPA5243 0090401	1 1/8" x 1/2"	61,0	28,5	43,5	1 1/8"	1/2"
MPA5243 0090501	1 1/8" x 5/8"	63,5	28,5	42,5	1 1/8"	5/8"
MPA5243 0090601	1 1/8" x 3/4"	60,0	28,5	38,0	1 1/8"	3/4"
MPA5243 0090701	1 1/8" x 7/8"	59,5	28,5	35,5	1 1/8"	7/8"
MPA5243 0110701	1 3/8" x 7/8"	74,5	37,5	50,5	1 3/8"	7/8"
MPA5243 0110801	1 3/8" x 1"	72,5	37,5	49,0	1 3/8"	1"
MPA5243 0110901	1 3/8" x 1 1/8"	74,5	37,5	49,0	1 3/8"	1 1/8"
MPA5243 0130901	1 5/8" x 1 1/8"	67,5	33	41,5	1 5/8"	1 1/8"
MPA5243 0131101	1 5/8" x 1 3/8"	74	33	39	1 5/8"	1 3/8"

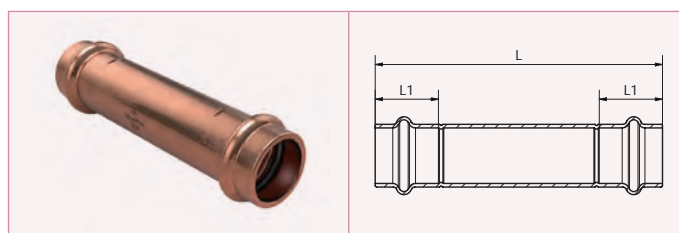
Gamme de raccords >B< MaxiPro - en pouce

Disponible
en
5/16"



MPA5270 Manchon femelle/femelle

Code	Diamètre	L	Z
MPA5270 0020001	1/4"	39,0	3,0
MPA5270 5160001	5/16"	39,0	3,0
MPA5270 0030001	3/8"	38,0	3,0
MPA5270 0040001	1/2"	40,0	5,0
MPA5270 0050001	5/8"	45,0	3,0
MPA5270 0060001	3/4"	45,5	1,5
MPA5270 0070001	7/8"	56,5	8,5
MPA5270 0080001	1"	49,0	2,0
MPA5270 0090001	1 1/8"	57,0	6,0
MPA5270 0110001	1 3/8"	71,0	3,0
MPA5270 0130001	1 5/8"	66	5

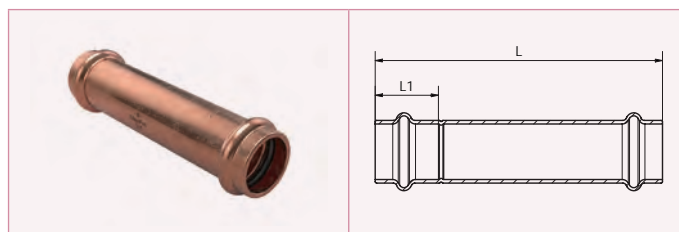


MPA5270L Manchon long femelle/femelle

Code	Diamètre	L	L1
MPA5270L0020001	1/4"	90,0	18,0
MPA5270L0030001	3/8"	90,0	18,0
MPA5270L0040001	1/2"	91,0	17,5
MPA5270L0050001	5/8"	101,0	21,0
MPA5270L0060001	3/4"	101,0	22,0
MPA5270L0070001	7/8"	106,0	24,0
MPA5270L0080001	1"	105,0	23,5
MPA5270L0090001	1 1/8"	106,0	25,5
MPA5270L0110001	1 3/8"	100	34
MPA5270L0130001	1 5/8"	104	30

Gamme de raccords >B< MaxiPro - en pouce

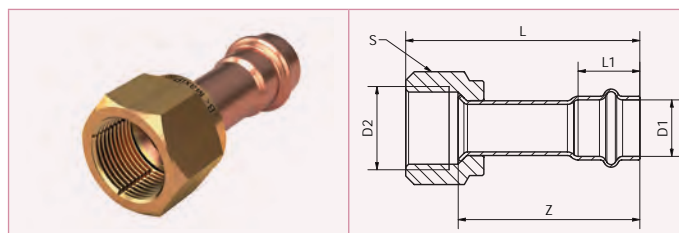
MPA5275L Manchon réparation long F/F



Code	Diamètre	L	L1
MPA5275L0020001	1/4"	91,0	18,0
MPA5275L0030001	3/8"	90,0	18,0
MPA5275L0040001	1/2"	91,0	17,5
MPA5275L0050001	5/8"	101,0	21,0
MPA5275L0060001	3/4"	101,0	22,0
MPA5275L0070001	7/8"	105,0	24,0
MPA5275L0080001	1"	105,0	23,5
MPA5275L0090001	1 1/8"	106,0	25,5
MPA5275L0110001	1 3/8"	100,0	34,0
MPA5275L0130001	1 5/8"	104,0	30

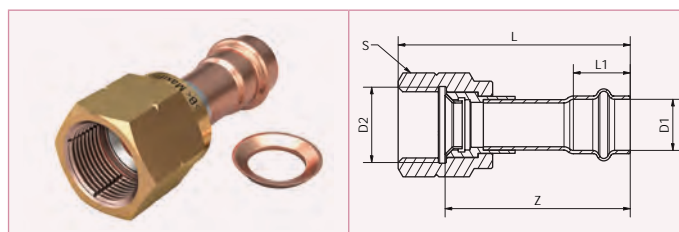
24

MPA5285G SAE flare cuivre - Écrou laiton



Code	Diamètre	D1	D2	L	L1	Z	S
MPA5285G0020201	1/4"	1/4"	1/4"	54,0	18,0	46,0	17,0
MPA5285G0030301	3/8"	3/8"	3/8"	61,0	18,0	50,0	22,0
MPA5285G0040401	1/2"	1/2"	1/2"	63,5	17,5	51,5	24,0
MPA5285G0050501	5/8"	5/8"	5/8"	74,0	21,0	58,0	27,0
MPA5285G0060601	3/4"	3/4"	3/4"	81,5	22,0	63,5	34,0

MPA5286G SAE flare inox - Écrou laiton - joint intercalaire cuivre

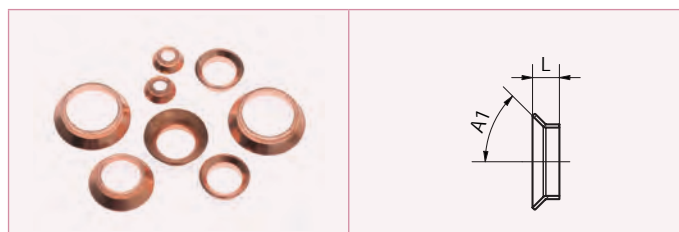


Code	Diamètre	D1	D2	L	L1	Z	S
MPA5286G0020201	1/4"	1/4"	1/4"	64,0	18,0	55,5	17,0
MPA5286G0030301	3/8"	3/8"	3/8"	55,0	18,0	44,5	22,0
MPA5286G0040401	1/2"	1/2"	1/2"	64,5	17,5	52,5	24,0
MPA5286G0050501	5/8"	5/8"	5/8"	79,0	21,0	63,0	27,0
MPA5286G0060601	3/4"	3/4"	3/4"	85,0	22,0	67,0	34,0

Remarques : toutes les mesures ci-dessus sont en mm, sauf indication contraire.

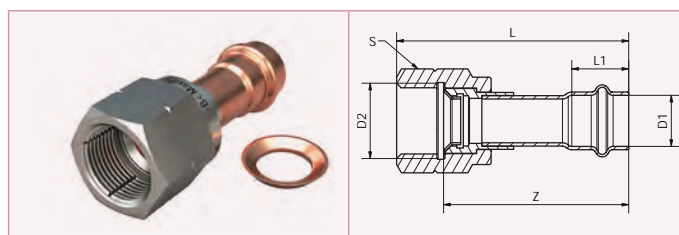
Gamme de raccords >B< MaxiPro - en pouce

MPA5287 Joint cuivre flare



Code	Diamètre	L	A1
MPA5287 0020001	1/4"	3,0	45°
MPA5287 0030001	3/8"	3,5	45°
MPA5287 0040001	1/2"	4,5	45°
MPA5287 0050001	5/8"	4,5	45°
MPA5287 0060001	3/4"	6,5	45°

MPA5289G SAE flare inox - Écrou inox - joint intercalaire cuivre

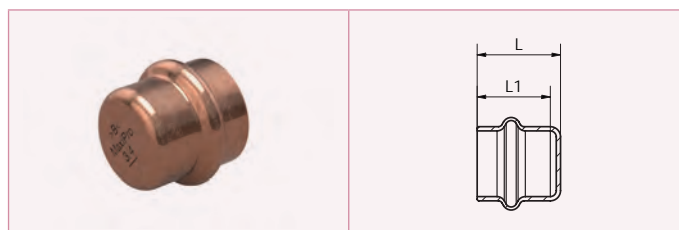


Code	Diamètre	D1	D2	L	L1	Z	S
MPA5289G0020201	1/4"	1/4"	1/4"	64,0	18,0	55,5	17,0
MPA5289G0030301	3/8"	3/8"	3/8"	55,0	18,0	44,5	22,0
MPA5289G0040401	1/2"	1/2"	1/2"	64,5	17,5	52,5	24,0
MPA5289G0050501	5/8"	5/8"	5/8"	79,0	21,0	63,0	27,0
MPA5289G0060601	3/4"	3/4"	3/4"	85,0	22,0	67,0	34,0

25

MPA5301 Bouchon femelle

Disponible
en
5/16"



Code	Diamètre	L	L1
MPA5301 0020001	1/4"	19,5	18,0
MPA5301 5160001	5/16"	19,5	18,0
MPA5301 0030001	3/8"	19,5	18,0
MPA5301 0040001	1/2"	19,0	17,5
MPA5301 0050001	5/8"	22,5	21,0
MPA5301 0060001	3/4"	23,5	22,0
MPA5301 0070001	7/8"	26,0	24,0
MPA5301 0080001	1"	25,5	23,5
MPA5301 0090001	1 1/8"	27,5	25,5
MPA5301 0110001	1 3/8"	37,5	34,0
MPA5301 0130001	1 5/8"	34	30

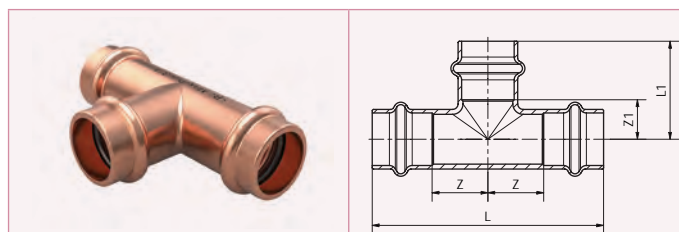
Remarques : toutes les mesures ci-dessus sont en mm, sauf indication contraire.

>B< MaxiPro

Gamme de raccords >B< MaxiPro - en pouce

Disponible
en
5/16"

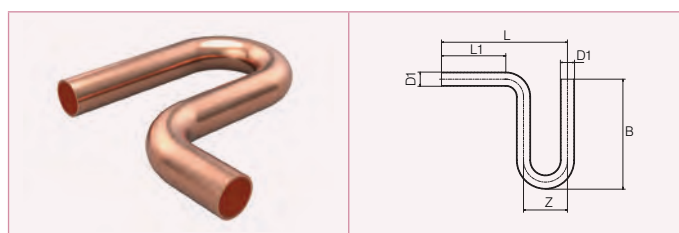
MPA5T Té FFF



Code	Diamètre	L	Z	L1	Z1
MPA5T 002020201	1/4"	54,0	9,0	27,0	9,0
MPA5T5165165161	5/16"	58,0	11,0	29,0	11,0
MPA5T 003030301	3/8"	63,0	13,5	31,0	13,0
MPA5T 004040401	1/2"	66,0	15,5	28,0	10,5
MPA5T 005050501	5/8"	76,0	17,0	32,0	11,0
MPA5T 006060601	3/4"	84,0	20,0	36,0	14,0
MPA5T 007070701	7/8"	89,0	20,5	38,5	14,5
MPA5T 008080801	1"	92,0	22,5	40,0	16,5
MPA5T 009090901	1 1/8"	95,0	22,0	43,0	17,5
MPA5T 011111101	1 3/8"	112,0	22,0	56,0	22,0
MPA5T 013131301	1 5/8"	140	39,5	70,5	39,5

26

MPA5698 Siphon - Piège à huile

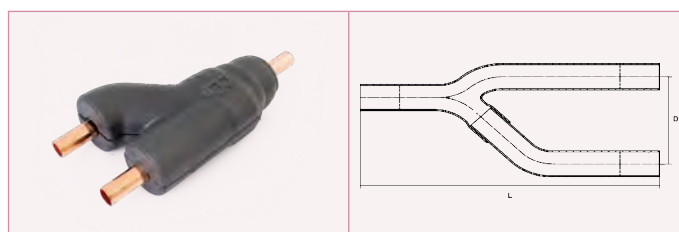


Code	Diamètre	D1	L	L1	B	Z
MPA5698 0050001	5/8"	5/8"	171,0	103,5	151,5	45,0
MPA5698 0060001	3/4"	3/4"	172,0	91,0	158,5	54,0
MPA5698 0070001	7/8"	7/8"	171,0	72,0	170,0	66,0
MPA5698 0090001	1 1/8"	1 1/8"	170,0	44,0	173,5	84,0

Remarque : Non homologué UL.

NOUVEAU

MPBF5 Raccord en Y >B< Flow (avec isolation)



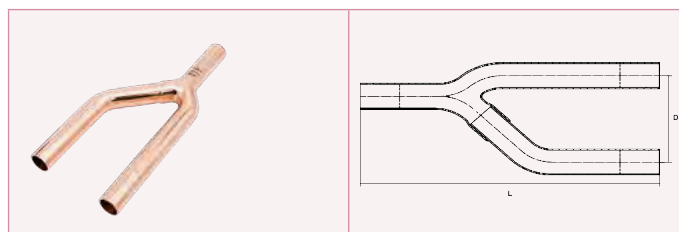
Code	Diamètre	L	D
MPBF5 0030303F1	3/8"	160	58
MPBF5 0040404F1	1/2"	170	58
MPBF5 0050505F1	5/8"	180	60
MPBF5 0060606F1	3/4"	190	63
MPBF5 0070707F1	7/8"	220	70
MPBF5 0090909F1	1 1/8"	260	80

Remarques : toutes les mesures ci-dessus sont en mm, sauf indication contraire.

Gamme de raccords >B< MaxiPro - en pouce



MPBF5 Raccord en Y >B< Flow (sans isolation)



Code	Diamètre	L	D
MPBF5 003030301	3/8"	160	58
MPBF5 004040401	1/2"	170	58
MPBF5 005050501	5/8"	180	60
MPBF5 006060601	3/4"	190	63
MPBF5 007070701	7/8"	220	70
MPBF5 009090901	1 1/8"	260	80

MPA Depth Gauge Jauge de profondeur et marqueur



27

Code	Désignation
MPA Depth Gauge	Jauge de profondeur et marqueur >B< MaxiPro en Pouce de 1/4" à 1 3/8"

MPABPSOIL Lubrifiant pour raccord à sertir

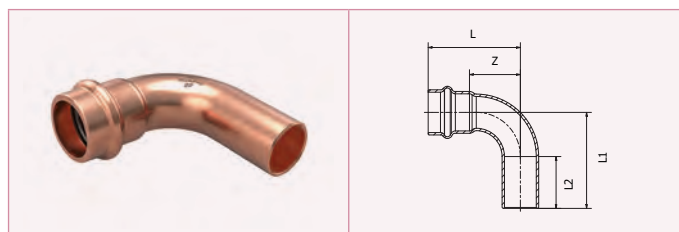


Code	Diamètre
MPABPSOIL100ML	100 ml

Remarques : toutes les mesures ci-dessus sont en mm, sauf indication contraire.

17. Gamme de raccords >B< MaxiPro - en métrique

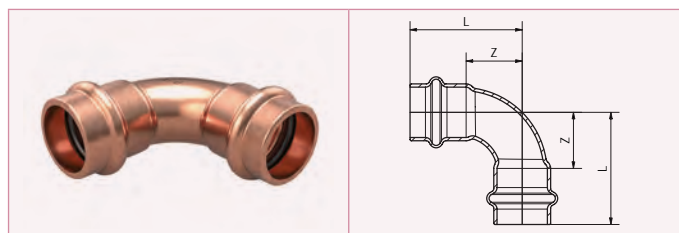
MPM5001 Courbe 90° mâle/femelle



Code	Diamètre	L	L1	L2	Z
MPM5001 0060001	6 mm	32,5	34,5	21,0	14,5
MPM5001 0080001	8 mm	33,0	36,0	21,0	15,0
MPM5001 0100001	10 mm	33,0	37,0	21,0	15,0
MPM5001 0120001	12 mm	33,0	37,0	21,0	15,0
MPM5001 0150001	15 mm	38,0	44,0	25,0	18,0
MPM5001 0160001	16 mm	39,0	45,0	24,0	18,0
MPM5001 0180001	18 mm	43,5	48,5	25,0	22,0
MPM5001 0220001	22 mm	50,0	53,0	27,0	26,0
MPM5001 0280001	28 mm	57,0	61,5	28,5	31,5

28

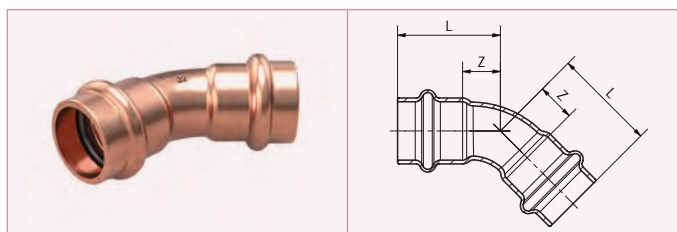
MPM5002 Courbe 90° femelle/femelle



Code	Diamètre	L	Z
MPM5002 0060001	6 mm	32,5	14,5
MPM5002 0080001	8 mm	33,0	15,0
MPM5002 0100001	10 mm	33,0	15,0
MPM5002 0120001	12 mm	33,0	15,0
MPM5002 0150001	15 mm	39,5	18,0
MPM5002 0160001	16 mm	39,0	18,0
MPM5002 0180001	18 mm	40,5	18,5
MPM5002 0220001	22 mm	50,0	26,0
MPM5002 0280001	28 mm	57,0	31,5

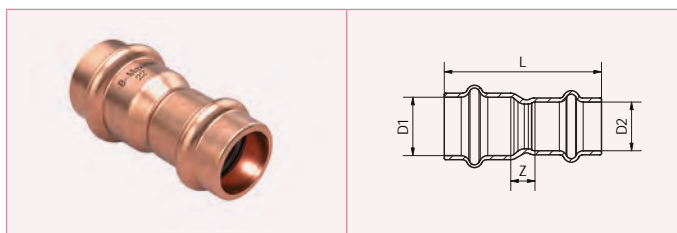
Gamme de raccords >B< MaxiPro - en métrique

MPM5041 Coude à 45° femelle/femelle



Code	Diamètre	L	Z
MPM5041 0060001	6 mm	23,5	5,5
MPM5041 0080001	8 mm	24,0	6,0
MPM5041 0100001	10 mm	24,0	6,0
MPM5041 0120001	12 mm	24,0	6,0
MPM5041 0150001	15 mm	30,0	8,0
MPM5041 0160001	16 mm	28,0	7,0
MPM5041 0180001	18 mm	31,0	8,0
MPM5041 0220001	22 mm	34,0	10,0
MPM5041 0280001	28 mm	39,5	14,0

MPM5240 Manchon de réduction femelle/femelle

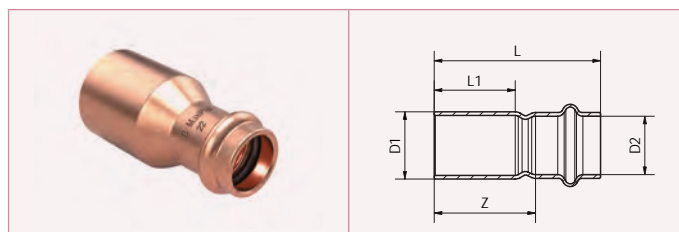


Code	Diamètre	L	Z	D1	D2
MPM5240 0080101	8 x 6 mm	42,5	5,5	8	6
MPM5240 0100601	10 x 6 mm	45,0	8,0	10	6
MPM5240 0100801	10 x 8 mm	43,0	6,0	10	8
MPM5240 0120601	12 x 6 mm	47,0	10,0	12	6
MPM5240 0120801	12 x 8 mm	45,5	8,0	12	8
MPM5240 0121001	12 x 10 mm	43,5	6,5	12	10
MPM5240 0150801	15 x 8 mm	51,0	11,0	15	8
MPM5240 0151001	15 x 10 mm	49,0	9,0	15	10
MPM5240 0151201	15 x 12 mm	46,5	6,5	15	12
MPM5240 0161001	16 x 10 mm	50,0	10,0	16	10
MPM5240 0161201	16 x 12 mm	47,5	7,5	16	12
MPM5240 0181001	18 x 10 mm	53,0	12,0	18	10
MPM5240 0181201	18 x 12 mm	50,5	9,5	18	12
MPM5240 0181501	18 x 15 mm	51,0	7,0	18	15
MPM5240 0221201	22 x 12 mm	56,0	13,0	22	12
MPM5240 0221501	22 x 15 mm	56,5	10,5	22	15
MPM5240 0221601	22 x 16 mm	55,5	9,5	22	16
MPM5240 0221801	22 x 18 mm	55,0	8,0	22	18
MPM5240 0281501	28 x 15 mm	64,0	16,5	28	15
MPM5240 0281601	28 x 16 mm	55,0	15,5	28	16
MPM5240 0281801	28 x 18 mm	62,0	13,5	28	18
MPM5240 0282201	28 x 22 mm	60,0	10,5	28	22

Remarques : toutes les mesures ci-dessus sont en mm, sauf indication contraire.

Gamme de raccords >B< MaxiPro - en métrique

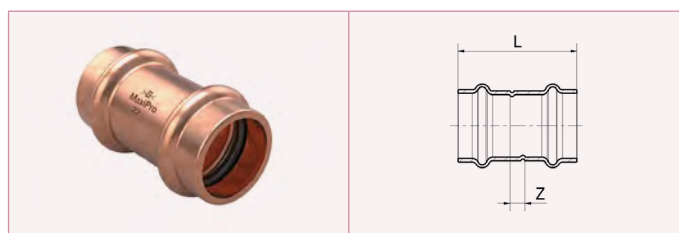
MPM5243 Manchon de réduction male/femelle



Code	Diamètre	L	L1	Z	D1	D2
MPM5243 0080601	8 x 6 mm	44,5	21,0	25,5	8	6
MPM5243 0100601	10 x 6 mm	45,5	21,0	26,5	10	6
MPM5243 0100801	10 x 8 mm	44,0	21,0	25,0	10	8
MPM5243 0120601	12 x 6 mm	47,0	21,0	28,0	12	6
MPM5243 0120801	12 x 8 mm	46,0	21,0	27,0	12	8
MPM5243 0121001	12 x 10 mm	44,5	21,0	25,5	12	10
MPM5243 0150601	15 x 6 mm	53,0	24,0	34,0	15	6
MPM5243 0150801	15 x 8 mm	51,5	24,0	32,5	15	8
MPM5243 0151001	15 x 10 mm	49,5	24,0	30,5	15	10
MPM5243 0151201	15 x 12 mm	47,0	24,0	28,0	15	12
MPM5243 0160601	16 x 6 mm	53,5	24,0	34,5	16	6
MPM5243 0160801	16 x 8 mm	52,0	24,0	33,0	16	8
MPM5243 0161001	16 x 10 mm	50,5	24,0	31,5	16	10
MPM5243 0161201	16 x 12 mm	54,0	24,0	29,0	16	12
MPM5243 0181001	18 x 10 mm	53,0	25,0	34,0	18	10
MPM5243 0181201	18 x 12 mm	51,0	25,0	31,5	18	12
MPM5243 0181501	18 x 15 mm	51,0	25,0	29,0	18	15
MPM5243 0181601	18 x 16 mm	47,0	25,0	26,5	18	16
MPM5243 0221201	22 x 12 mm	56,0	27,0	38,0	22	12
MPM5243 0221501	22 x 15 mm	56,5	27,0	34,5	22	15
MPM5243 0221601	22 x 16 mm	55,5	27,0	33,5	22	16
MPM5243 0221801	22 x 18 mm	55,0	27,0	32,0	22	18
MPM5243 0281501	28 x 15 mm	63,5	28,5	41,0	28	15
MPM5243 0281601	28 x 16 mm	59,5	28,5	40,5	28	16
MPM5243 0281801	28 x 18 mm	61,5	28,5	38,5	28	18
MPM5243 0282201	28 x 22 mm	59,0	28,5	35,0	28	22

30

MPM5270 Manchon femelle/femelle

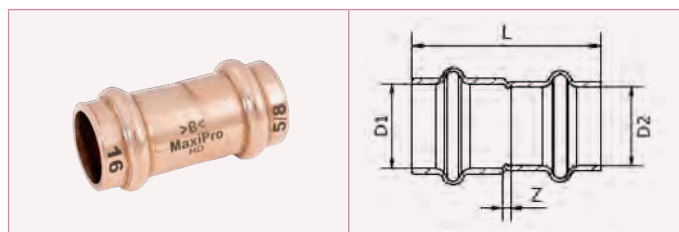


Code	Diamètre	L	Z
MPM5270 0060001	6 mm	39,0	3,0
MPM5270 0080001	8 mm	39,0	3,0
MPM5270 0100001	10 mm	39,0	3,0
MPM5270 0120001	12 mm	42,0	6,0
MPM5270 0150001	15 mm	50,5	6,5
MPM5270 0160001	16 mm	45,0	3,0
MPM5270 0180001	18 mm	46,5	2,0
MPM5270 0220001	22 mm	56,5	8,5
MPM5270 0280001	28 mm	57,0	6,0

Remarques : toutes les mesures ci-dessus sont en mm, sauf indication contraire.

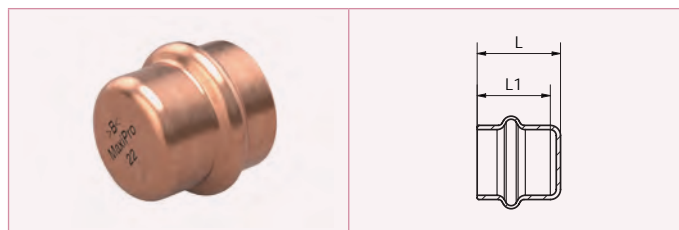
Gamme de raccords >B< MaxiPro - en métrique

MPM5273 Adaptateurs Impérial/Métrique



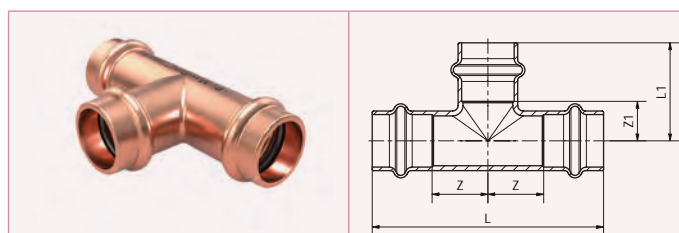
Code	Diamètre	D1	D2	L	Z
MPM5273 0020601	1/4" x 6 mm	1/4"	6 mm	39	3
MPM5273 0031001	3/8" x 10 mm	3/8"	10 mm	39	3
MPM5273 0041201	1/2" x 12 mm	1/2"	12 mm	40	4,5
MPM5273 0051601	5/8" x 16 mm	5/8"	16 mm	45	3
MPM5273 0061801	3/4" x 18 mm	3/4"	18 mm	48	4
MPM5273 0072201	7/8" x 22 mm	7/8"	22 mm	56,5	8,5
MPM5273 0092801	1 1/8" x 28 mm	1 1/8"	28 mm	57	6

MPM5301 Bouchon femelle



Code	Diamètre	L	L1
MPM5301 0060001	6 mm	19,5	18,0
MPM5301 0080001	8 mm	19,5	18,0
MPM5301 0100001	10 mm	19,5	18,0
MPM5301 0120001	12 mm	20,5	18,0
MPM5301 0150001	15 mm	25,0	21,0
MPM5301 0160001	16 mm	22,5	21,0
MPM5301 0180001	18 mm	22,0	22,0
MPM5301 0220001	22 mm	26,0	24,0
MPM5301 0280001	28 mm	27,5	25,5

MPM5T Té FFF



Code	Diamètre	L	Z	L1	Z1
MPM5T 006060601	6 mm	54,0	9,0	27,0	9,0
MPM5T 008080801	8 mm	58,0	11,0	29,0	11,0
MPM5T 010101001	10 mm	61,0	12,5	30,0	12,0
MPM5T 012121201	12 mm	72,0	18,0	28,0	10,0
MPM5T 015151501	15 mm	82,0	19,0	33,0	11,0
MPM5T 016161601	16 mm	76,0	17,0	32,0	11,0
MPM5T 018181801	18 mm	83,0	17,0	37,5	13,0
MPM5T 022222201	22 mm	89,0	20,5	38,5	14,5
MPM5T 028282801	28 mm	95,0	22,0	43,5	17,5

Remarques : toutes les mesures ci-dessus sont en mm, sauf indication contraire.

Gamme de raccords >B< MaxiPro - en métrique



Mâchoire mère

Code	Désignation
MJ03CB19KN	Mâchoire mère pour sertisseuse 19 kN
MJ03CB32KN	Mâchoire mère pour sertisseuse 32 kN



MPM01INS Insert métrique

Code	Diamètre
MPM01INS19006	6 mm
MPM01INS19008	8 mm
MPM01INS19010	10 mm
MPM01INS19012	12 mm
MPM01INS19015	15 mm
MPM01INS19016	16 mm
MPM01INS19018	18 mm
MPM01INS19022	22 mm
MPM01INS19028	28 mm

Gamme de raccords >B< MaxiPro - en métrique

MPMTOOLCASE03 Mallette de rangement pour mâchoire mère et 9 inserts métriques*



Code	Désignation
MPMTOOLCASE03	Mallette de rangement >B< MaxiPro, mâchoire mère et 9 inserts métriques

* **Contenu :** Mâchoire mère, 9 inserts 6-28 mm, coupe-tube rotatif, ébavureur, ébavureur stylo, jauge de profondeur, marqueur et tampons de nettoyage.

MPM Depth Gauge Jauge de profondeur et marqueur



Code	Désignation
MPM Depth Gauge	Jauge de profondeur + marqueur métrique 6 - 35 mm

18. Extension de garantie

Lors d'une installation professionnelle par un installateur >B< MaxiPro formé et certifié, d'une utilisation et d'une maintenance conformes aux instructions d'installation et de maintenance détaillées dans la brochure technique >B< MaxiPro, Conex Bänninger France garantit que le raccord >B< MaxiPro, tel que fourni par Conex Bänninger France, sera exempt de défauts matériels résultant d'erreurs de fabrication, pendant dix (10) ans à compter de la date du premier achat par un utilisateur final. Cette garantie est limitée à la réparation ou au remplacement du(des) produit(s) défectueux (à la seule discrétion de Conex Bänninger France). À la demande de Conex Bänninger France, le(s) produit(s) prétendument défectueux doit(doivent) être retourné(s) à l'adresse adjacente** et Conex Bänninger France se réserve le droit d'inspecter et de tester les défauts présumés. La garantie est limitée à la réparation ou au remplacement du (des) produit(s) défectueux (à la discrétion absolue de Conex Bänninger France). À la demande de Conex Bänninger France, le ou les produits prétendument défectueux doivent être renvoyés à l'adresse ci-dessous* et Conex Bänninger France se réserve le droit d'inspecter et de tester les défauts allégués. Cette garantie fournie par Conex Bänninger France n'affecte pas vos droits statutaires.

La garantie susmentionnée est donnée par Conex Bänninger France et soumise aux conditions suivantes :

A. Tout défaut présumé doit être signalé à Conex Bänninger France dans le mois qui suit la première apparition de ce défaut présumé, en exposant clairement la nature de la réclamation et les circonstances qui l'entourent.

B. Conex Bänninger France ne sera pas responsable de tout défaut de tout produit résultant :

- d'une installation défectueuse,
- d'une usure normale,
- de dommages volontaires,
- d'une négligence de toute partie autre que Conex Bänninger France,
- de conditions de travail ou environnementales anormales,
- du non-respect des instructions de Conex Bänninger France,
- d'une mauvaise utilisation (qui comprend toute utilisation du(des) produit(s) concerné(s) dans un but ou une situation / un environnement ou pour une application autre que celle pour laquelle il a été conçu),
- d'une altération ou une réparation de tout produit sans l'approbation préalable de Conex Bänninger France.

C. À la demande de Conex Bänninger France, la personne faisant une réclamation dans le cadre de cette garantie doit remettre à Conex Bänninger France une preuve écrite de la date du premier achat par un utilisateur final du(des) produit(s) concerné(s).

*Pour que l'installateur soit convenablement formé et certifié aux fins de la présente garantie de produit, l'installateur doit avoir suivi et réussi la formation sur le produit >B< MaxiPro déteu ou expressément approuvé par Conex Bänninger France relativement à l'utilisation et à l'installation du produit >B< MaxiPro.

**** L'adresse de retour des produits est :**

Service clients
IBP Atcosa, S.L.,
Polígono industrial Quintos Aeropuerto, s/n
14005 CORDOBA
ESPAÑA

19. Abréviations

Huile AB	Huile Alkyl Benzène.
ASTM-B280-13	Norme américaine standard pour un tube de cuivre sans soudure sur site de climatisation et de réfrigération.
CDA	Association de développement du cuivre.
CFT	Technologie de force constante.
EN 378-2:2016	Norme européenne pour les systèmes de réfrigération et les pompes à chaleur. Exigences relatives à la sécurité et à l'environnement. Conception, construction, tests, marquage et documentation.
EN 12735-1:2016	Norme européenne pour le cuivre et les alliages de cuivre. Tubes ronds sans soudure en cuivre pour la climatisation et la réfrigération. Tubes pour les circuits de tuyauterie.
EN 12735-2: 2016	Norme européenne pour le cuivre et les alliages de cuivre. Tubes ronds sans soudure en cuivre pour la climatisation et la réfrigération. Partie 2 : Tubes d'équipements
EN 14276-2:2020	Norme européenne pour les équipements sous pression des systèmes de réfrigération et des pompes à chaleur. Tuyauterie. Exigences générales.
HNBR	Caoutchouc Nitrile Butadiène Hydrogéné.
ISO 5149-2:2014	Norme internationale pour les systèmes de réfrigération et les pompes à chaleur - Exigences de sécurité et d'environnement - Partie 2 : Conception, construction, tests, marquage et documentation.
ISO 9001	Système certifié de gestion de la qualité
ISO 14903:2017	Norme internationale pour les systèmes de réfrigération et les pompes à chaleur - Qualification de l'étanchéité des composants et des joints. Section 7.6 Tests de vibration à la température sous pression (PTV).
LED	Diode électro-luminescente.
Huile PAO	Huile de poly-alpha-oléfine.
Huile POE	Huile polyolester.
Huile PVE	Huile de polyvinyléther.
SMS	Textos.
UL 207	Norme pour des composants et accessoires contenant un frigorigène, non électriques.
UL 1963 - 79	Norme pour un équipement de récupération / recyclage de frigorigène. Section 79 Tests de garnitures et de joints utilisés dans des systèmes de réfrigération.
UL 109 - 7	Norme pour des raccords de tuyauterie pour des liquides inflammables et combustibles, service de réfrigération et utilisation en milieu marin. Section 7 Test de traction.
UL 109 - 8	Norme pour des raccords de tuyauterie pour des liquides inflammables et combustibles, service de réfrigération et utilisation en milieu marin. Section 8 Test de vibration.
UNS	Système de numérotation unifiée.

20. Questions fréquemment posées

- 1. Depuis combien de temps la société Conex Bänninger existe-t-elle ?**
Depuis 1909.
- 2. Où les raccords >B< MaxiPro sont-ils fabriqués ?**
Les produits sont fabriqués en Europe.
- 3. Est-ce que >B< MaxiPro fonctionne aussi bien sur du cuivre dur que sur du cuivre recuit ?**
Oui, >B< MaxiPro est un système de raccords à sertir avec un tube en cuivre dur, semi-dur ou recuit. Reportez-vous au Tableau de compatibilité >B< MaxiPro, voir section 12.10.
- 4. Pouvez-vous utiliser >B< MaxiPro pour le sertir à de l'aluminium, de l'acier ou de l'acier inoxydable ?**
Non, >B< MaxiPro est spécialement conçu pour des raccords de cuivre à cuivre. La connexion de métaux dissemblables peut provoquer des problèmes de corrosion pouvant entraîner une défaillance.
- 5. Quelle est la garantie sur les raccords >B< MaxiPro ?**
Lorsque les raccords >B< MaxiPro sont installés par un installateur formé et certifié, ils bénéficient d'une garantie de 10 ans à compter de la première date d'achat. Merci de vous référer aux modalités et conditions complètes dans la section 18.
- 6. Quel est le matériau du joint torique ?**
Le joint torique est fabriqué à partir de caoutchouc nitrile butadiène hydrogéné (HNBR).
- 7. Quelle est la durée de vie prévue du joint torique dans le système ?**
Le joint torique est fabriqué par le premier producteur allemand de joints toriques. La durée de vie prévue du joint torique, s'il est utilisé dans les spécifications de température et de pression du produit, est d'au moins 25 ans.
- 8. Y a-t-il des problèmes de stockage, y compris lorsque les accessoires sont stockés dans des véhicules et exposés à des températures extrêmes élevées ou basses ?**
Non, le produit ne peut pas être dégradé dans des conditions de stockage normales. La condition est qu'il soit conservé dans son emballage d'origine et qu'il ne soit pas exposé à la lumière directe du soleil pendant de longues périodes. Pour plus de détails sur le stockage, veuillez vous reporter à la section 10.0.
- 9. >B< MaxiPro est compatible avec le fluides frigorigènes suivants ?**
>B< MaxiPro est compatible avec R-1234yf**, R-1234ze**, R-125, R-134a, R-290**, R-32**, R-404A, R-407A, R-407C, R-407F, R-407H, R-410A, R-417A, R-421A, R-422B, R-422D, R-424A, R-427A, R-434A, R-437A, R-438A, R-444A**, R-447A**, R-447B**, R-448A, R-449A, R-450A, R-452A, R-452B**, R-452C, R-453A, R-454A**, R-454B**, R-454C**, R-455A**, R-456A, R-457A**, R-459A**, R-507A, R-513, R-513A, R-513B, R-515B, R-600A**, R-718, Éthylène Glycol et HYCOOL 20.
** Lors de l'utilisation de réfrigérants classés A2L (légèrement inflammables), A2 (inflammables) et A3 (hautement inflammables), des normes additionnelles/spécifiques, des réglementations locales, des codes de bonnes pratiques et des règlements en vigueur peuvent s'appliquer.
- 10. Quelles sont les huiles agréées pour une utilisation avec >B< MaxiPro ?**
>B< MaxiPro est approuvé pour utilisation avec des huiles POE, PAO, PVE, AB et minérales.
- 11. Si un raccord fuit lors de l'installation, pouvez-vous le braser plutôt que de le découper et remplacer le tube manquant ?**
Non, si un raccord qui a été serti fuit, le raccord doit être découpé et remplacé. Vous ne devez pas essayer de braser le raccord car vous pourriez faire fondre le matériau du joint torique et introduire ainsi des contaminants dans le circuit, ce qui pourrait causer d'autres problèmes au circuit.
- 12. Y a-t-il une inquiétude au sujet de la formation de glace suivi de dégel sous le raccord dans une configuration horizontale ou verticale ?**
Non, >B< MaxiPro a fait l'objet d'un test complet de gel / dégel. ISO 14903 - Test de gel / dégel, conforme.
- 13. Y a-t-il des problèmes de corrosion lorsque des installations sont faites dans des zones côtières ou en ce qui concerne des agents de nettoyage ?**
Non, >B< MaxiPro a été soumis à des tests de pulvérisation de sel acide selon la norme ASTM G85. Comme pour toutes les installations de cuivre, l'exposition à l'ammoniac doit être évitée.
- 14. Comment savoir quand l'outil doit être entretenu ?**
Veuillez vous référer aux instructions d'utilisation du fabricant pour les besoins d'entretien.
- 15. Les mâchoires >B< MaxiPro doivent-elles être entretenues ?**
Veuillez vous référer aux instructions d'utilisation du fabricant pour les besoins d'entretien.
- 16. Les inserts >B< MaxiPro de Conex Bänninger nécessitent-ils un entretien ?**
Les inserts sont un article sans maintenance mais doivent être vérifiés périodiquement pour l'usure et le remplacement des inserts usés. Les inserts doivent être remplacés tous les 2 ans.
- 17. Les mâchoires >B< MaxiPro sont-elles compatibles avec tout autre outil de sertissage disponible dans le commerce ?**
Veuillez vous reporter à la section 15. Compatibilité des pinces à sertir et mâchoires. Pour toutes mises à jours concernant la compatibilité des pinces à sertir et mâchoires, veuillez visiter www.conexbanninger.com.
- 18. Quelles sont les homologations de >B< MaxiPro ?**
>B< MaxiPro est reconnu UL, raccord réfrigération SA44668. B< MaxiPro est reconnu UL et approuvé dans les installations de terrain et d'usines.
UL 109 - 8 Test de vibration, conforme.
UL 1963 - 79 Test des garnitures et joints utilisés dans des circuits réfrigérants, conforme
ISO 5149-2, EN 378-2, Systèmes de Réfrigérations et pompes à chaleur Exigences en matière de sécurité et d'environnement - Section 2 : Conception, construction, test, marquage et documentation, conforme
ISO 5149-2, EN378-2 5.3.2.2.3 Test de pression, conforme.

EN 14276-2 - 8.9.4.1.2 Test d'éclatement, conforme.
 ISO 14903 - 7.4 Test d'étanchéité, conforme.
 ISO 14903 - 7.6 Test de température, pression et vibration, conforme.
 ISO 14903 - 7.8 Test de gel / dégel, conforme.
 ASTM G85 Test de brouillard salin modifié, conforme.
 ISO 14903 - 7.6 Test de température, pression et vibration, conforme.
 ISO 14903 - 7.8 Test de gel / dégel, conforme.
 ASTM G85 Test de brouillard salin modifié, conforme.

19. **Quels sont les tubes en cuivre compatibles avec >B< MaxiPro ?**

>B< MaxiPro est un système de raccords à sertir avec un tube en cuivre dur, semi-dur ou recuit. Veuillez-vous reporter à >B< MaxiPro - Tableau de compatibilité des tubes, voir la section 12.10.

20. **Le joint torique compense-t-il les imperfections du tube pour créer un raccordement étanche ?**

Oui, le joint torique compense les rayures petites et légères sur la surface du tube. Cependant, les imperfections adjacentes à la zone de sertissage telles que les rayures, les marques d'incision et les tubes qui ne sont pas arrondis doivent être évitées.

21. **Les spécifications du produit indiquent que les limites de température d'application sont de -40°C à 121°C. Que se passe-t-il si nous dépassons ces limites ?**

>B< MaxiPro convient pour un fonctionnement continu à des températures comprises entre -40 °C et + 121 °C. Il pourra également faire face à des excursions de courte durée jusqu'à 140 °C. Le fonctionnement à des températures non comprises dans cet intervalle plage n'est pas acceptable et peut conduire à une défaillance.

22. **Quel est le niveau de propreté des raccords >B< MaxiPro ?**

Les raccords >B< MaxiPro sont conformes aux normes de propreté requises par les normes suivantes :
 EN 12735-1, EN 12735-2 et ASTM-B280. Gardez le sac ziplock scellé pour protéger les raccords de toute contamination.

23. **Comment les raccords réagissent-ils aux vibrations du circuit ?**

Les vibrations sont une cause reconnue de fuites et le circuit doit être conçu et installé pour se conformer à toutes les normes et aux codes de pratique locaux visant à minimiser les vibrations.

Les raccords >B< MaxiPro ont été testés de manière approfondie afin de s'assurer que le joint ne fuie pas suite aux vibrations du circuit et soit conforme aux normes suivantes :

- ISO 14903, Test de cyclage sous pression et de vibration
- UL 109 - 8, Test de vibration
- UL 207, Test de fatigue et de choc

24. **Le joint torique sera-t-il endommagé si de l'acide se forme dans le circuit de réfrigération ?**

Une bonne pratique d'installation, une purge d'azote pendant tout brasage (non requis avec des raccords mécaniques >B< MaxiPro), un tirage au vide poussé, ainsi que l'installation et l'utilisation appropriées de filtres déshydratants contenant des déshydratants moléculaires modernes et efficaces préviendront de nombreuses défaillances du circuit. Cela inclut l'accumulation d'acide dans le circuit.

Sélectionnez le matériau déshydratant le mieux adapté à

une application. La capacité de l'eau, la compatibilité avec le frigorigène et le lubrifiant, la capacité acide et la résistance physique sont des caractéristiques importantes des déshydratants et elles doivent être prises en compte.

25. **Lorsqu'ils sont sertis, les raccords de petite taille, en particulier les coudes, peuvent permettre d'induire un léger mouvement rotatif au niveau du joint. Cela affectera-t-il la sécurité du joint ?**

Non, un certain mouvement rotatif est tout à fait acceptable, le joint ne fuira pas ou ne se séparera pas sous la charge de pression et pendant le fonctionnement du circuit. Un certain mouvement de joint est bon car il permet l'expansion et la contraction dans le circuit de tuyauterie.

26. **>B< MaxiPro convient-il à des applications de gaz médicaux ?**

Non, >B< MaxiPro ne convient pas pour des applications de gaz médicaux.

27. **Pouvez-vous sertir un raccord plus d'une fois ?**

Non, les raccords >B< MaxiPro ne peuvent être sertis qu'une seule fois.

>B< MaxiPro est-il approuvé pour des systèmes d'eau

28. **potable ?**

Non, >B< MaxiPro n'est pas approuvé pour des systèmes d'eau potable.

29. **>B< MaxiPro peut-il être utilisé sur des circuits de chauffage et d'eau chaude ?**

Non, >B< MaxiPro est approuvé pour une utilisation dans des applications de climatisation et de réfrigération seulement.

30. **Si mon circuit ne parvient pas à atteindre ou à maintenir le vide, que dois-je faire ?**

Résolution de problèmes d'évacuation sous vide

L'évacuation sous vide élimine l'air, l'humidité et les gaz non condensables avant la charge du système.

Manquement de réalisation du vide :

- Une fuite ou de l'humidité dans le circuit (voir ci-dessous).
- La pompe à vide ne fonctionne pas correctement.
- La pompe à vide n'a pas une capacité suffisante.

Manquement de maintien du vide :

- Une fuite dans le circuit ou les connexions au circuit – trouvez toutes les fuites et réparez-les.
 – Un détecteur de fuite à ultrasons peut aider à localiser les fuites dans un circuit sous vide.
- Humidité ou réfrigérant toujours dans le circuit – continuer le tirage au vide.
- Aucune mesure corrective, par ex. coupure des raccords du système, ne doit être entreprise avant qu'un exercice correct de recherche des défauts n'ait été effectué.

31. **J'ai des problèmes pour assurer l'étanchéité d'un raccord flare. Que dois-je faire ?**

Si vous ne parvenez pas à assurer l'étanchéité d'un raccordement flare, ajouter une petite goutte du lubrifiant Conex Bänninger pour les raccords à sertir sur la surface d'étanchéité.

>B< Press

>B< Press Gas

>B< Press Solar

>B< Press XL

>B< Press Carbon

>B< Press Inox

>B< Steel

>B< MaxiPro

>B< ACR

K65

<A> Press Inox

>B< Push

>B< Sonic

>B< Oyster

>B< Flex

Triflow Solder Ring

Delcop End Feed

Delbraze

Medical Gas

Valves

Conex Compression

Series 3000

Series 4000

Series 5000

Series 8000

OEM Solutions



Royaume-Uni
Conex Universal Limited

Espagne
IBP Atcosa SL

Italie
IBP Bänninger Italia srl

États-Unis
IBP Group LLC

Allemagne
IBP GmbH

France
Conex Bänninger France

Ventes, marketing et logistique Pologne
IBP Instalfittings Sp z.o.o.

Chine
IBP China

Conex Bänninger France - 17, rue de l'Hôtel de Ville - 92200 Neuilly-sur-Seine | Tel: +33 1 88 59 06 13
Email: salesfrance@ibpgroup.com | Website: www.conexbanninger.com

IBP Atcosa, S.L., Polígono industrial Quintos Aeropuerto, Apdo. de Correos N°16 - 14080 CORDOBA

Le contenu de cette publication est uniquement destiné à l'information générale. Il incombe à l'utilisateur de déterminer si un produit, ses données et ses spécifications conviennent à l'usage auquel il est destiné et de se référer à notre département technique si des éclaircissements sont nécessaires – technical@ibpgroup.com. Tous les produits doivent être installés conformément à nos instructions d'installation.

Dans l'intérêt du développement technique, nous nous réservons le droit de modifier les spécifications, la conception et les matériaux sans préavis.

Les produits Conex Bänninger sont approuvés par de nombreux organismes de normalisation et de certification. Ceci est une représentation de la gamme complète IBP Atcosa, S.L. Les brevets et les marques déposées sont enregistrés dans de nombreux pays. Les détails sur les brevets enregistrés et en cours d'enregistrement protégeant nos produits sont disponibles dans les registres publics des brevets ou peuvent être demandés à legal@ibpgroup.com. Tous les documents, images et données techniques sont la propriété de Conex Universal Limited ©. E&OA.

Plus d'informations sur le site www.conexbanninger.com