

METU

Grandes brides circulaires

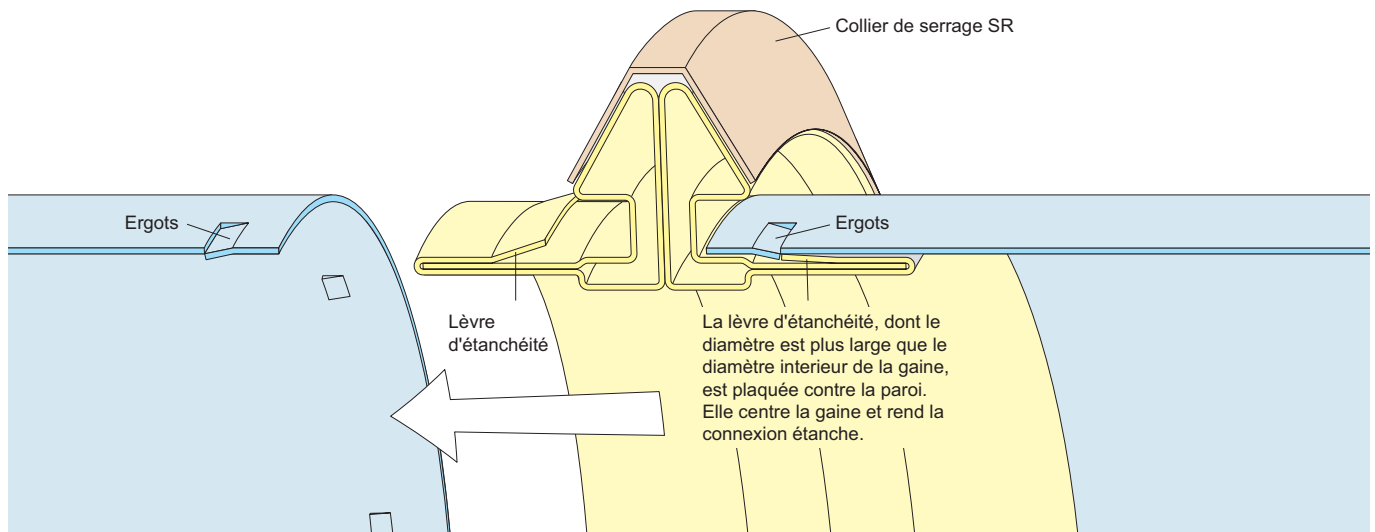
AF



















AF

 de 200 à 3000 mm

Brides circulaires



Adapté pour	Fixation	Avantages	Limites
 Gaine spiralée	 Ergots	La lèvre rend automatiquement étanche la connexion.	Les extrémités de la gaine doivent être coupées avec précision.
 Pli longitudinal	 Rivets étanches	 Correctement installée, la bride atteint une étanchéité à l'air de classe C (DIN EN 12237).	 L'application d'un joint d'étanchéité est nécessaire pour les gaines renforcées.
 Pièce spéciale	 Vis auto-foreuses (*)	 Apporte une stabilité et une rigidité supplémentaires au conduit, également sous des pressions négatives.	
Ne convient pas à	(*) Moins recommandées, car elles dépassent à l'intérieur du conduit, entravent le flux d'air et les opérations de nettoyage. Peuvent être à l'origine de fuites.	 Néanmoins, les conduits doivent résister aux limites de pressions (+ ou -) indépendamment des brides.	
 Pièce avec bord tombé	Ne convient pas à	 L'utilisation de ruban adhésif ou d'un produit d'étanchéité supplémentaire n'est pas nécessaire.	
 Pièce spéciale avec bord tombé	 Soudure par point	 La bride est centrée et il n'y a pas de jeu.	
 Gaine renforcée			



Spécificités

La bride AF robuste (apportant une stabilité supplémentaire) a été conçue pour simplifier le raccordement des gaines lisses et des gaines spiralées. La bride est constituée d'une tôle profilée cintrée avec précision et soudée aux extrémités. Une lèvre d'étanchéité centre et maintient la bride en place dans la gaine. La bride est fixée à la gaine par des ergots, des rivets étanches ou des vis autoforeuses. Les brides de forme conique sont ensuite raccordées avec le collier de serrage SR (une seule vis doit être serrée).

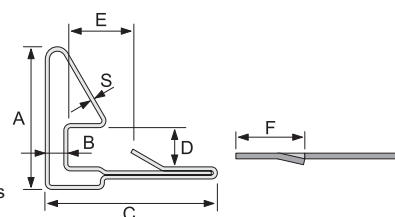
Brides circulaires AF



1 Raccordement =
2 Brides AF + 1 Collier de serrage SR

Les diamètres intermédiaires sont disponibles.

Indiquer si ce sont des pièces spéciales, dans ce cas le Ø sera réduit de 3 mm.



- Standard, délais de livraison dépendant des quantités
- Spécial # Sur demande

Référence	Désignation	Ø int.		A	B	C	D	E	S	F	kg/ pièce	Cond.	Pièce/ Cond.
		mm		≈ mm	≈ mm	≈ mm	≈ mm	≈ mm	≈ mm	≈ mm	≈		
Acier galvanisé													
B01A-1001	AF 20 galva.	200	•	16,4	3,4	24	4,0	9,0	0,60	7	0,28	Lot	50
B01A-1002	AF 22 galva.	224	•	16,4	3,4	24	4,0	9,0	0,60	7	0,31	Lot	50
B01A-1003	AF 25 galva.	250	•	16,4	3,4	24	4,0	9,0	0,60	7	0,35	Lot	50
B01A-1004	AF 28 galva.	280	•	16,4	3,4	24	4,0	9,0	0,60	7	0,38	Lot	50
B01A-1005	AF 30 galva.	300	•	16,4	3,4	24	4,0	9,0	0,60	7	0,41	Lot	50
B01A-1006	AF 31 galva.	315	•	16,4	3,4	24	4,0	9,0	0,60	7	0,43	Lot	50
B01A-1007	AF 35 galva.	355	•	16,4	3,4	24	4,0	9,0	0,60	7	0,49	Lot	50
B01A-1008	AF 40 galva.	400	•	16,4	3,4	24	4,0	9,0	0,60	7	0,55	Lot	50
B01A-1009	AF 45 galva.	450	•	16,4	3,4	24	4,0	9,0	0,60	7	0,61	Lot	50
B01A-1010	AF 50 galva.	500	•	26,5	4,2	32	7,3	12,1	0,75	9	1,27	Lot	34
B01A-1011	AF 56 galva.	560	•	26,5	4,2	32	7,3	12,1	0,75	9	1,42	Lot	34
B01A-1012	AF 60 galva.	600	•	26,5	4,2	32	7,3	12,1	0,75	9	1,52	Lot	34
B01A-1013	AF 63 galva.	630	•	26,5	4,2	32	7,3	12,1	0,75	9	1,59	Lot	34
B01A-1014	AF 71 galva.	710	•	26,5	4,2	32	7,3	12,1	0,75	9	1,79	Lot	34
B01A-1015	AF 80 galva.	800	•	26,5	4,2	32	7,3	12,1	0,75	9	2,02	Lot	34
B01A-1016	AF 90 galva.	900	•	26,5	4,2	32	7,3	12,1	0,75	9	2,27	Lot	34
B01A-1017	AF 100 galva.	1000	•	37,1	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	4,87	Lot	22
B01A-1018	AF 112 galva.	1120	•	37,1	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	5,45	Lot	22
B01A-1019	AF 125 galva.	1250	•	37,1	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	6,70	Lot	22
B01A-1020	AF 140 galva.	1400	•	37,1	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	6,80	Lot	22
B01A-1021	AF 160 galva.	1600	•	37,1	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	7,76	Lot	22
B01A-1022	AF 180 galva.	1800	○	37,1	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	8,73	Lot	22
B01A-1023	AF 200 galva.	2000	○	37,1	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	9,68	Lot	22
B01A-1024	AF 220 galva.	2200	○	37,1	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	10,68	Lot	22
B01A-1025	AF 240 galva.	2400	○	37,1	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	11,64	Lot	22
B01A-1026	AF 260 galva.	2600	○	37,1	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	12,64	Lot	22
B01A-1027	AF 280 galva.	2800	○	37,1	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	13,59	Lot	22
B01A-1028	AF 300 galva.	3000	○	37,1	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	14,55	Lot	22

Acier inoxydable													
B01B-1001	AF 20 Inox.	200	○	16	3,4	24	4,0	9,0	0,60	7	0,28	Lot	50
B01B-1002	AF 22 Inox.	224	○	16	3,4	24	4,0	9,0	0,60	7	0,31	Lot	50
B01B-1003	AF 25 Inox.	250	○	16	3,4	24	4,0	9,0	0,60	7	0,35	Lot	50
B01B-1004	AF 28 Inox.	280	○	16	3,4	24	4,0	9,0	0,60	7	0,38	Lot	50
B01B-1005	AF 30 Inox.	300	○	16	3,4	24	4,0	9,0	0,60	7	0,41	Lot	50
B01B-1006	AF 31 Inox.	315	○	16	3,4	24	4,0	9,0	0,60	7	0,43	Lot	50
B01B-1007	AF 35 Inox.	355	○	16	3,4	24	4,0	9,0	0,60	7	0,49	Lot	50
B01B-1008	AF 40 Inox.	400	○	16	3,4	24	4,0	9,0	0,60	7	0,55	Lot	50
B01B-1009	AF 45 Inox.	450	○	16	3,4	24	4,0	9,0	0,60	7	0,61	Lot	50
B01B-1010	AF 50 Inox.	500	○	27	4,2	32	7,3	12,1	0,75	9	1,27	Lot	34
B01B-1011	AF 56 Inox.	560	○	27	4,2	32	7,3	12,1	0,75	9	1,42	Lot	34
B01B-1012	AF 60 Inox.	600	○	27	4,2	32	7,3	12,1	0,75	9	1,52	Lot	34
B01B-1013	AF 63 Inox.	630	○	27	4,2	32	7,3	12,1	0,75	9	1,59	Lot	34
B01B-1014	AF 71 Inox.	710	○	27	4,2	32	7,3	12,1	0,75	9	1,79	Lot	34
B01B-1015	AF 80 Inox.	800	○	27	4,2	32	7,3	12,1	0,75	9	2,02	Lot	34
B01B-1016	AF 90 Inox.	900	○	27	4,2	32	7,3	12,1	0,75	9	2,27	Lot	34
B01B-1017	AF 100 Inox. *	1000	○	27	4,2	32	7,3	12,1	0,75	9	2,52	Lot	34
B01B-1018	AF 112 Inox.	1120	○	37	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	5,61	Lot	22
B01B-1019	AF 125 Inox.	1250	○	37	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	6,27	Lot	22
B01B-1020	AF 140 Inox.	1400	○	37	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	7,00	Lot	22
B01B-1021	AF 160 Inox.	1600	○	37	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	8,00	Lot	22
B01B-1022	AF 180 Inox.	1800	○	37	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	8,73	Lot	22
B01B-1023	AF 200 Inox.	2000	○	37	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	9,68	Lot	22
B01B-1024	AF 220 Inox.	2200	○	37	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	10,68	Lot	22
B01B-1025	AF 240 Inox.	2400	○	37	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	11,64	Lot	22
B01B-1026	AF 260 Inox.	2600	○	37	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	12,64	Lot	22
B01B-1027	AF 280 Inox.	2800	○	37	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	13,59	Lot	22
B01B-1028	AF 300 Inox.	3000	○	37	5,2	46	8,9	18,3	1,00	15	14,55	Lot	22



Inox. disponible sans film avec un supplément de prix.

(*) Ø 1000 mm = taille intermédiaire du profilé



Inox. 316 sur demande.

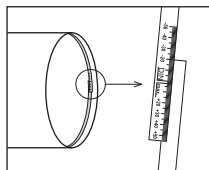
Brides circulaires AF



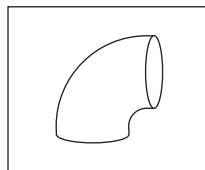
Instructions de montage

Vidéo de montage
www.metu.fr

Pour une bonne installation :



Contrôler le diamètre intérieur :
Utiliser la bande de mesure MRF. Si la circonférence est en dehors de la tolérance, lire sur la graduation l'écart par rapport à la norme afin de nous le communiquer lors de votre commande.



Pièces spéciales :

Indiquer si ce sont des pièces spéciales, dans ce cas le diamètre sera diminué (de 3 mm ou une circonférence de 9 mm plus courte). Le collier de serrage SR absorbe ces différences de diamètre.

Fixation :



Faire des ergots sur toute la circonférence de la gaine. Pour plus d'informations, reportez-vous à la section 'Pince à ergots'. Distance entre les points de fixations : entre 50 et 100 mm.



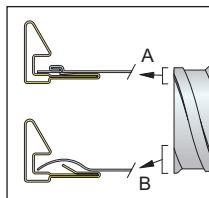
Variantes :

Rivet aveugle ou vis autoforeuse. Distance entre les points de fixations : entre 50 et 100 mm.



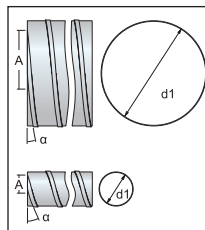
Soudure par point non adaptée.

Précautions à prendre lors de la réalisation des ergots :



Il n'est pas possible de créer des ergots sur les plis de la gaine spiralée (A), et ils ne sont pas utiles sur la nervure des renforcements (B).

Dans ces zones les brides doivent être fixées dans le conduit en utilisant des rivets étanches ou des vis auto-foreuses.



Sur des gaines de grand diamètre, la nervure coupe l'extrémité de la gaine avec un angle très réduit. Dans ce cas, la distance entre deux ergots peut être supérieure au 100 mm prescrits. Au delà de 100 mm (A), il ne faut pas faire d'ergots, mais utiliser des rivets étanches ou des vis autoforeuses pour sécuriser la fixation.

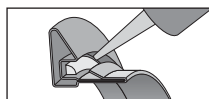
Étanchéité :



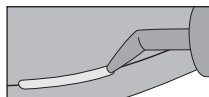
Correctement installée, la bride atteint une étanchéité à l'air de classe C (DIN EN 12237).



Pour les gaines nervurées ou pour atteindre une étanchéité à l'air de classe D, il faut ajouter du mastic :

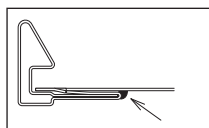


Avant d'insérer la bride dans la gaine, appliquer un joint d'étanchéité dans la gorge de la bride sur toute la circonférence.



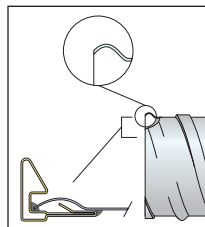
Variantes :

Avant de placer la bride dans la gaine, appliquer un cordon de mastic d'environ 100 mm dans le pli de la gaine à hauteur de la lèvre d'étanchéité de la bride.



Après installation de la bride dans la gaine, injecter du mastic entre le collet de la bride et la gaine (ce n'est pas toujours possible avec des petits diamètres).

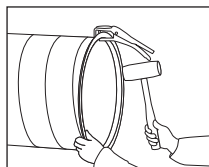
Gaine renforcée :



Des vis autoforeuses ou des rivets aveugles doivent être utilisés sur les gaines renforcées (des points de fixation supplémentaires peuvent être nécessaires).

Pour obtenir la classe d'étanchéité C (DIN EN 12237), un joint d'étanchéité doit être appliqué sur les plis que la bride recouvre.

Montage de la bride :



Placer la bride en face de l'extrémité de la gaine (une pince étau peut être nécessaire), enfoncer la bride avec un marteau en caoutchouc.



Les plis longitudinaux peuvent se déformer lors de l'insertion de la bride.



Nous recommandons de souder les plis à proximité des extrémités avant d'insérer la bride.



Si le pli est trop épais et empêche l'insertion de la bride (A), gruger le (B).