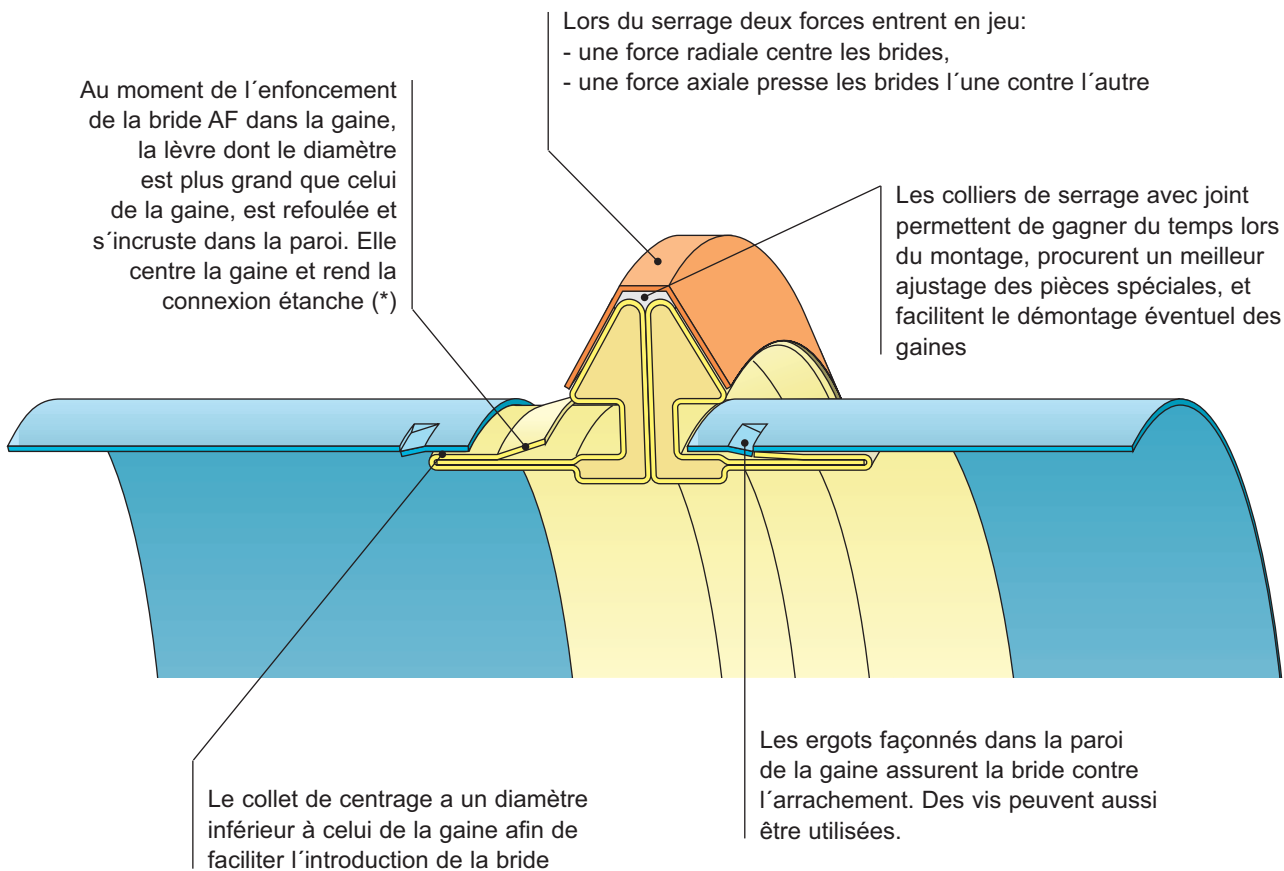


- **Littéralement éprouvée des millions de fois, la bride AF s'emboîte automatiquement dans la gaine grâce à sa lèvre tout en assurant une connexion étanche, d'où des réductions importantes des temps de montage.**
- **Apporte une stabilité supplémentaire à la gaine.**
- **Nul besoin de rivets, soudure par points ou mastic (*).**
- **Fixation grâce aux ergots ou vis et assemblage avec les colliers de serrage SR.**
- **Pour des gaines de 200 à 3000 mm de diamètre.**



(*) Plus d'informations sous brides „super-étanches“.

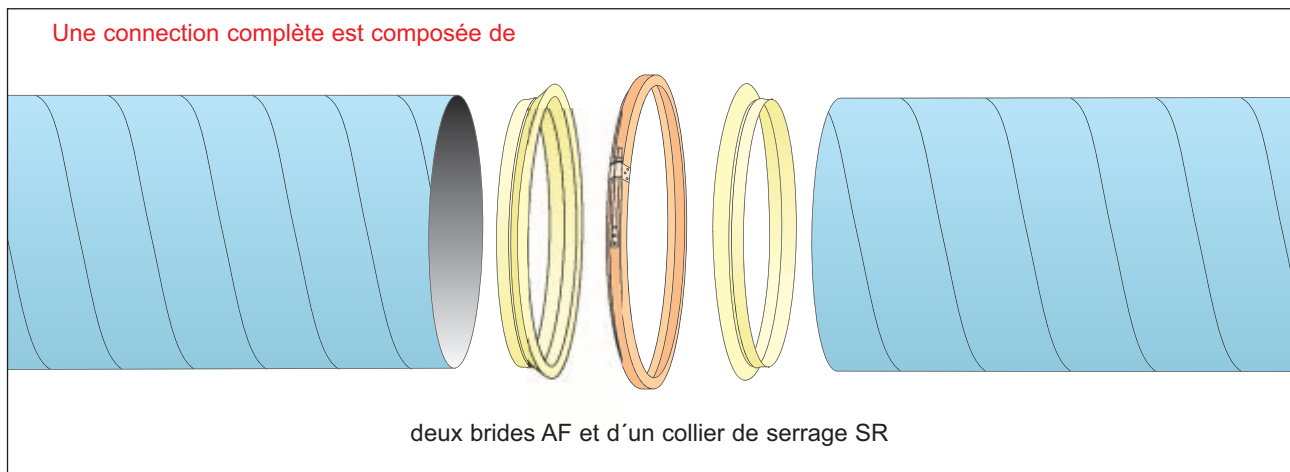
AVANTAGES

Fabrication et montage simplifiés: La fixation de la gaine dans la bride se fait grâce aux ergots, créés avec une pince à égots (voir sous „Pincés à égots“). La bride est ensuite enfoncée à l’aide d’un maillet en caoutchouc jusqu’à ce que la lèvre de la bride passe au-delà des ergots. Ainsi rivets et bandes autocollantes appartiennent désormais au passé. Notez que les brides peuvent aussi être fixées à l’aide de vis. Ceci explique les gains de temps considérables lors du montage puisqu’il suffit de passer le collier de serrage par dessus les deux brides, et de serrer la vis. C’est tout! Pour plus d’informations sur le montage prière de vous référer à la section „Colliers de serrage SR“.

Une stabilité optimale: La section creuse de la bride procure une stabilité optimale et rigidifie en même temps le conduit aéraulique. Le client obtient ainsi une connection fiable.

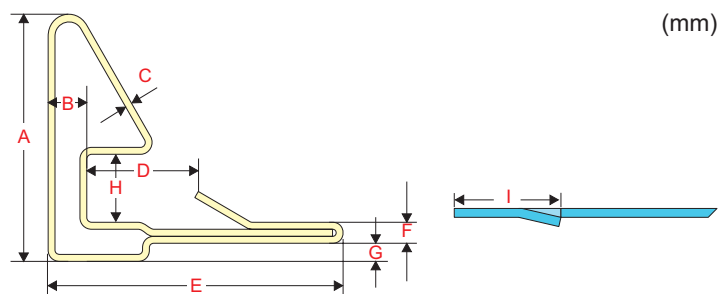
Etanchéité: Une force considérable est nécessaire pour refouler la lèvre d’écartement qui procure ainsi automatiquement, lors d’une installation correcte, une étanchéité correspondant à la classe C selon DIN EN 12237 (Eurovent C).

MONTAGE



Adaptée pour:	Ø de la gaine	Pas adaptée pour:
Gaine agrafée Pli longitudinal Pièces spéciales	<p>200 à 3000 mm</p>	Gaine avec bord Pièces spéciales avec bord Nervures de renfort

Dimensions:
(acier galvanisé)



Les brides AF existent en trois grandeurs selon leur diamètre:

Brides	Ø de la gaine	A	B	C	D	E	F	G	H	I
AF 20 - 45	200 - 499 mm	16,4	3,4	0,60	9,0	24,0	1,80	1,60	4,0	7,0
AF 50 - 90	500 - 999 mm	26,5	4,2	0,75	12,1	32,0	2,25	1,95	7,3	9,0
AF 100 - 160	1000 - 3000 mm	37,1	5,2	1,00	18,3	46,0	3,00	2,20	8,9	15,0

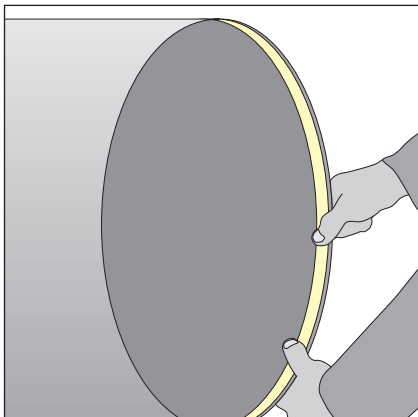
ATTENTION:

Ces dimensions ne sont valables que pour la bride AF en acier galvanisé. Pour les dimensions de la bride AF en acier inoxydable, veuillez vous référer à l’Information Complémentaire no. 25.



MONTAGE

1. Contrôle du diamètre intérieur de la gaine:



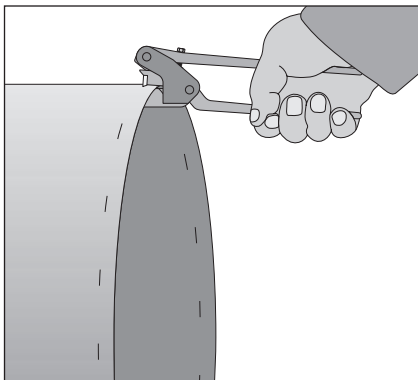
Afin que la bride AF remplisse convenablement ses fonctions, il est utile de vérifier de temps à autre le diamètre des gaines. Cette opération est facilitée par l'emploi des bandes de mesure METU-SYSTEM. L'extrémité de la bande de mesure doit se poser sur la marque noire (avec l'inscription DIN), ou dans la plage de tolérance entre la marque noire et la marque rouge, mais pas au delà (voir aussi „BANDE DE MESURE MRF“).

Les brides normales AF s'adaptent à la gaine si l'extrémité de la bande de mesure se trouve entre la marque noire et la marque rouge (plage de tolérance).

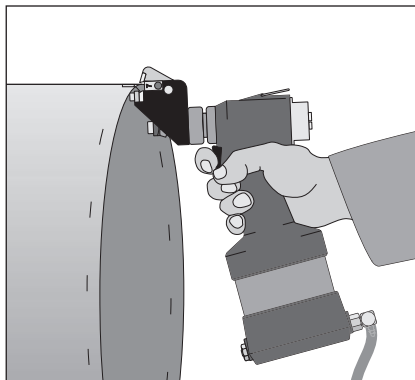
Si l'extrémité de la bande de mesure se trouve en dehors des marques noire et rouge, l'écart en mm peut être lu sur l'échelle. En nous communiquant ces données nous serons en mesure de fabriquer les brides correspondant aux diamètres de vos gaines.

2. Poinçonnage des ergots:

Etant donné que des forces de flambage et de traction s'exercent sur l'assemblage des gaines, les brides doivent être fixées solidement par le poinçonnage d'ergots. L'écart des ergots est en principe de 100 mm, mais il peut être réduit jusqu'à 50 mm pour des charges plus élevées. La découpe de l'ergot ne doit pas être supérieure à l'épaisseur de la tôle. La distance entre les ergots et le bord de la gaine doit être précise au mm près. Une forme précise des ergots est également importante, c'est pourquoi nous préconisons les méthodes suivantes:



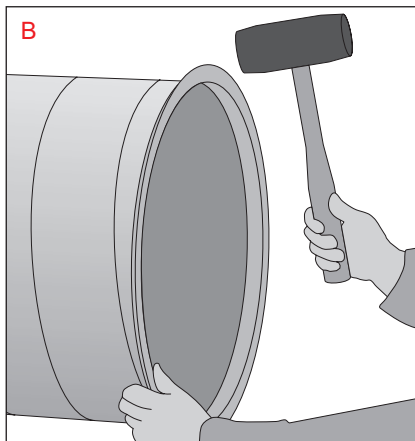
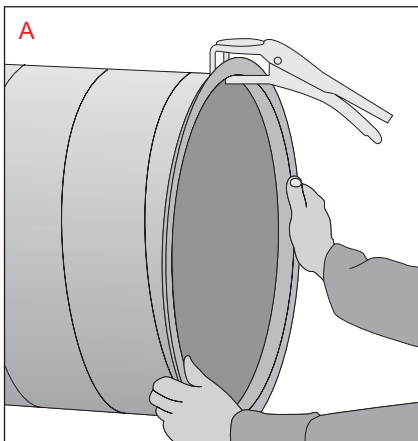
Méthode manuelle:
Pince à ergots manuelle NZ



Méthode semi-automatique:
Pince à ergots pneumatique PNZ

Pour plus de détails voir „PINCES A ERGOTS PNZ“

3. Montage:



A. Introduire le seul collet de centrage de la bride dans la gaine et éventuellement maintenir la bride dans cette position à l'aide d'une pince. La lèvres d'expansion doit s'appliquer sur l'extrémité de la gaine et ceci sur toute sa circonférence.

B. Enfoncer régulièrement la bride dans la gaine (après retrait préalable de la pince de maintien) en la frappant énergiquement avec un maillet en caoutchouc, et ceci en commençant par le joint. La lèvres fixe la bride dans la gaine et rend la connexion étanche à condition que la bride ou l'intérieur de la gaine ne soient pas endommagés.

Remarque: Notez que la bride peut aussi être fixée sur la gaine à l'aide de vis.

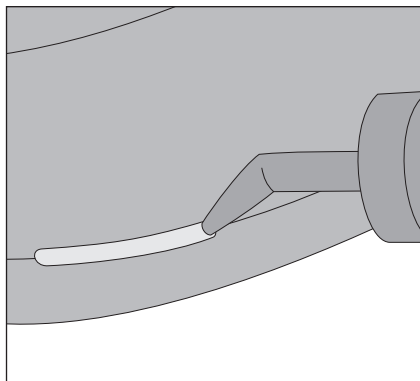


Pour plus de détails voir „Information Complémentaire No. 18“

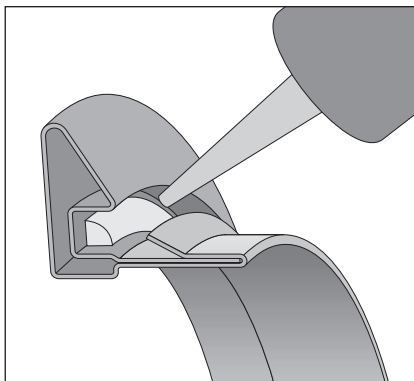
MONTAGE

4. Des brides AF „super-étanches“:

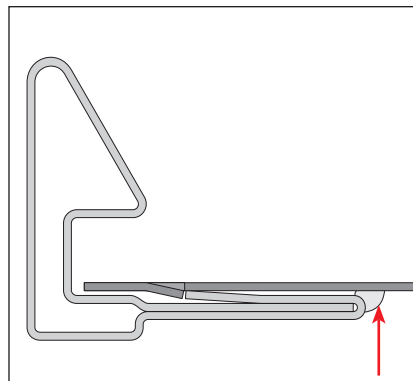
Les brides AF correctement installées atteignent la classe C (DIN EN 12237 ou Eurovent C). Si cette étanchéité s'avère insuffisante, ou si l'on redoute la formation de bruits (pour des pressions supérieures à 1000 Pa), la faible fuite qui subsiste peut être réduite (et même éliminée) en suivant les instructions ci-dessous:



Un cordon de mastic d'environ 10 cm injecté dans le pli de la gaine à l'emplacement où celui-ci croise la lèvre d'étanchéité réduit la fuite et l'émission éventuelle de bruits de moitié.



Une injection de mastic dans la gorge de la bride et sur toute la circonférence de cette dernière procure une étanchéité totale.



Une étanchéité totale est aussi possible en injectant du mastic dans la fente entre le collet de centrage de la bride et la gaine (pas possible avec des petits diamètres de gaine).

Pour plus d'informations sur l'étanchéité des brides AF voir „Information Complémentaire No. 22“.

ASSEMBLAGE DES GAINES

Vous trouverez toutes les informations nécessaires à la section „Colliers de serrage SR“.

MODES DE LIVRAISON

Brides AF (en acier galvanisé)			Brides AF (en acier inoxydable)		
Référence	Désignation	pour Ø de gaine	Référence	Désignation	pour Ø de gaine
B01A-1001	AF 20 galv	200 mm	B01B-1001	AF 20 Inox	200 mm
B01A-1002	AF 22 galv	224 mm	B01B-1002	AF 22 Inox	224 mm
B01A-1003	AF 25 galv	250 mm	B01B-1003	AF 25 Inox	250 mm
B01A-1004	AF 28 galv	280 mm	B01B-1004	AF 28 Inox	280 mm
B01A-1005	AF 30 galv	300 mm	B01B-1005	AF 30 Inox	300 mm
B01A-1006	AF 31 galv	315 mm	B01B-1006	AF 31 Inox	315 mm
B01A-1007	AF 35 galv	355 mm	B01B-1007	AF 35 Inox	355 mm
B01A-1008	AF 40 galv	400 mm	B01B-1008	AF 40 Inox	400 mm
B01A-1009	AF 45 galv	450 mm	B01B-1009	AF 45 Inox	450 mm
B01A-1010	AF 50 galv	500 mm	B01B-1010	AF 50 Inox	500 mm
B01A-1011	AF 56 galv	560 mm	B01B-1011	AF 56 Inox	560 mm
B01A-1012	AF 60 galv	600 mm	B01B-1012	AF 60 Inox	600 mm
B01A-1013	AF 63 galv	630 mm	B01B-1013	AF 63 Inox	630 mm
B01A-1014	AF 71 galv	710 mm	B01B-1014	AF 71 Inox	710 mm
B01A-1015	AF 80 galv	800 mm	B01B-1015	AF 80 Inox	800 mm
B01A-1016	AF 90 galv	900 mm	B01B-1016	AF 90 Inox	900 mm
B01A-1017	AF 100 galv	1000 mm	B01B-1017	AF 100 Inox	1000 mm
B01A-1018	AF 112 galv	1120 mm	B01B-1018	AF 112 Inox	1120 mm
B01A-1019	AF 125 galv	1250 mm	B01B-1019	AF 125 Inox	1250 mm
B01A-1020	AF 140 galv	1400 mm	B01B-1020	AF 140 Inox	1400 mm
B01A-1021	AF 160 galv	1600 mm	B01B-1021	AF 160 Inox	1600 mm

Une connexion se compose de deux brides AF et d'un collier de serrage SR (voir à la section „Colliers de serrage SR“). Notez que tous les diamètres intermédiaires entre 200 mm et 3000 mm sont également livrables.