

## Messing M

Verschraubungen

## Laiton M

Raccords

## Brass M

Unions



## Messing M

### Eigenschaften, Besonderheiten

- einfache, schnelle Montage
- kompakte Baumasse
- grosse Sortimentsvielfalt
- sehr viele Kombinationsmöglichkeiten
- zwei Ausführungen:  
M = Anschlussmutter metrisch  
G = Anschlussmutter Rohrgewinde (Zoll)  
(M und G nicht austauschbar)

### Funktionsprinzip

siehe Anhang

### Werkstoff

Messing CW 617N (CuZn40Pb2). Oberfläche gebeizt.  
Chemisch vernickelt, siehe Kapitel 8.

### Betriebsdruck PN

siehe Produktetabellen (4fache Sicherheit).  
Dynamische Belastungen auf Anfrage.

### Temperaturbereich

-40°C bis +180°C.

### Helium - Leckrate

10<sup>-8</sup>mbar • l/s \*

### Vakuum

Bis 10<sup>-4</sup>mbar, höhere Werte möglich.

### Anzuschliessende Rohre

Kunststoffrohre und nahtlose, gezogene Kupferrohre (insbes. EN 12449/1057) mit sauberer, glatter Oberfläche. Aussendurchmesser innerhalb ± 0,1 mm; Ausnahme: Kunststoffrohre. Siehe auch Kapitel Rohre und Schläuche. Weitere Materialien auf Anfrage.

### Zulassungen

SVGW, DVGW und ÖVGW

### Einschraubzapfen, Gewinde

Rohrgewinde (Zoll) und metrisches Feingewinde DIN 3852, kegelig Form C, zylindrisch Form B, mit Dichtkante Form E. NPT-Gewinde nach ANSI/ASME B1.20.1-1983.

### Druckauswertungsgrad in % des PN

## Laiton M

### Généralités

- montage facile et rapide
- compactes dimensions
- programme étendu
- multiples possibilités de combinaisons
- deux exécutions:  
M = Ecrou SERTO avec filetage métrique  
G = Ecrou SERTO avec filetage (BSP) gaz  
(M et G ne sont pas interchangeables)

### Principe de fonctionnement

voir annexe

### Matériau

Laiton CW 617N (CuZn40Pb2). La surface est décapée.  
Nickelée par voie chimique, voir chapitre 8.

### Pression de service PN

voir tableaux des produits (facteur de sécurité 4). Sollicitations dynamique sur demande.

### Plage de température admissible

-40°C à +180°C.

### Débit de fuite avec hélium

10<sup>-8</sup>mbar • l/s \*

### Vide

Jusqu'à 10<sup>-4</sup>mbar, plus poussé possible.

### Tubes à utiliser

Tubes en matière plastique et tous les tubes en cuivre sans soudure (selon EN 12449/1057) avec surface propre et lisse. Le diamètre extérieur doit être situé dans une tolérance de ± 0,1 mm; exception: tubes en plastique. Voir chapitre tubes et tuyaux. Autres matériaux sur demande.

### Homologations

SSIGE, DVGW et ÖVGW

### Embouts mâles, filetages

Filetage gaz (BSP) et filetage métrique à pas fin DIN 3852. Conique selon forme C. Cylindrique selon forme B. Filetage d'étanchéité selon forme E. Filetage NPT selon ANSI/ASME B1.20.1-1983.

### Coefficient de pression de service admissible en % de PN

## Brass M

### Characteristics, specialities

- easy and fast to install
- compact size
- extensive range
- many combination possibilities
- two models:  
M = Connection nut with metric thread  
G = Connection nut with British Standard Pipe (BSP) thread  
(M and G are not interchangeable)

### Operating principle

see appendix

### Material

Brass CW 617N (CuZn40Pb2). The surface is pickled.  
Chemically nickel plated, see chapter 8.

### Working pressure PN

see product table (safety factor 4). Dynamic loads on demand.

### Temperature range

-40°C to +180°C.

### Leak rate with helium

10<sup>-8</sup>mbar • l/s \*

### Vacuum

Up to 10<sup>-4</sup>mbar, higher values are possible.

### Tubes to use

Tubes of plastic and seamless copper tubes (esp. EN 12449/1057) with clean smooth surface. Outside diameter of ± 0,1 mm; exception: plastic tubes. See also chapter tubes and hoses. Further materials on demand.

### Approvals

SVGW, DVGW and ÖVGW

### Adaptor stem, male thread

British Standard Pipe (BSP) and metric fine thread DIN 3852. Tapered form C, parallel form B. Thread with sealing form E. BSP-thread according to ANSI/ASME B1.20.1-1983.

### Pressure coefficient % of PN



\* bei fachgerechter Montage; siehe Anhang:  
- Seite a.6 - Rohre  
- Seite a.21 - Montageanleitung

\* à la base d'un montage dans les règles de l'art ; voir Appendice:  
- page a.6 - Tubes  
- page a.21 - Instructions de montage

\* when professionally assembled; see Appendix:  
- page a.6 - Tubes  
- page a.21 - Installation instructions

## Stützhülse

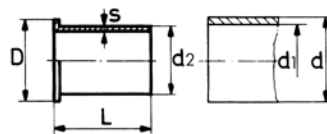
zur Rohrverstärkung

## Douille d'appui

pour renforcer les tubes

## Stiffener sleeve

to reinforce the tubes



### SO 40003

Type -d-d1	Mat.-Nr.	L	D	d2	s	kg/100
Für metrische Rohre	Pour tubes métriques					
SO 40003-20-17	016.0030.690	28.0	19.5	16.70	0.60	0.800
SO 40003-20-18	016.0030.700	28.0	19.5	17.70	0.60	0.830
SO 40003-22-19	016.0030.760	30.0	21.5	18.70	0.60	0.850
SO 40003-22-19,6	016.0030.771	30.0	21.5	19.30	0.60	0.940
SO 40003-22-20	016.0030.775	30.0	21.5	19.70	0.60	0.980
SO 40003-28-25	016.0030.870	36.0	27.5	24.70	0.80	1.500
SO 40003-28-25,6	016.0030.876	36.0	27.5	25.30	0.80	1.600
SO 40003-35-32	016.0030.890	41.0	34.0	31.70	0.85	2.500
Für Zollrohre	Pour tubes pouces					
SO 40003-6,35-4,3	016.0030.112	10.0	5.5	4.30	0.20	0.023
SO 40003-9,52-6,35	016.0030.160	16.0	9.0	6.25	0.30	0.080
SO 40003-12,7-10,7	016.0030.269	20.0	12.5	10.50	0.50	0.200
SO 40003-12,7-10,9	016.0030.271	20.0	12.5	10.70	0.50	0.286
SO 40003-15,88-14,25 D	016.0030.465	26.0	15.5	14.10	0.50	0.916

Werkstoff: Messing

Matériau: Laiton

Material: Brass

#### Verstärken:

Dünnwandige und weiche Rohre sowie alle Kunststoffrohre sind vor dem Einführen in die SERTO Verschraubung mit Stützhülsen zu verstärken.

Genauere Angaben über das Verstärken sind den einzelnen Verschraubungsreihen zu entnehmen. Zum Entgraten und Kalibrieren der Rohre eignen sich besonders unsere Hilfswerkzeuge (siehe Kapitel 11).

#### Renforcement:

Les tubes présentant une paroi mince, les tubes en matière souple ainsi que les tubes en matière plastique doivent être renforcés à l'aide de douilles d'appui avant d'être introduits dans les raccords SERTO.

Des indications plus précises concernant le renforcement sont données pour chaque série de raccord. L'ébarbage et le calibrage du tube sont facilités par l'emploi de notre outil spécial (voir chap. 11).

#### Reinforcement:

Thin walled and soft tubes and all plastic tubes, are to be reinforced with stiffener sleeves before insert them into the SERTO union.

Exact details concerning stiffening are to be found in the sections on the relevant model series. Our tools are especially useful for deburring and calibrating tubing (see chapter 11).