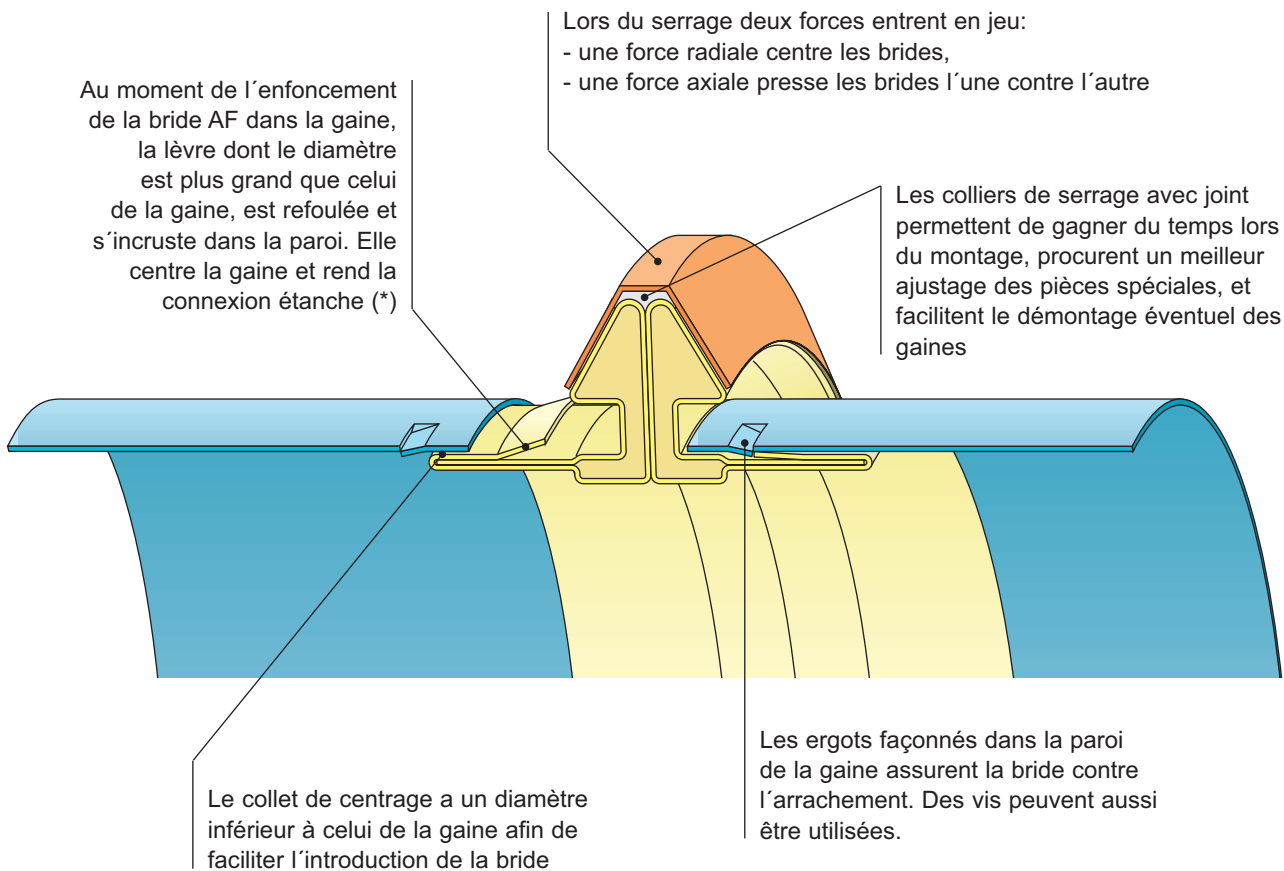


- **Littéralement éprouvée des millions de fois, la bride AF s'emboîte automatiquement dans la gaine grâce à sa lèvre tout en assurant une connexion étanche, d'où des réductions importantes des temps de montage.**
- **Apporte une stabilité supplémentaire à la gaine.**
- **Nul besoin de rivets, soudure 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“.

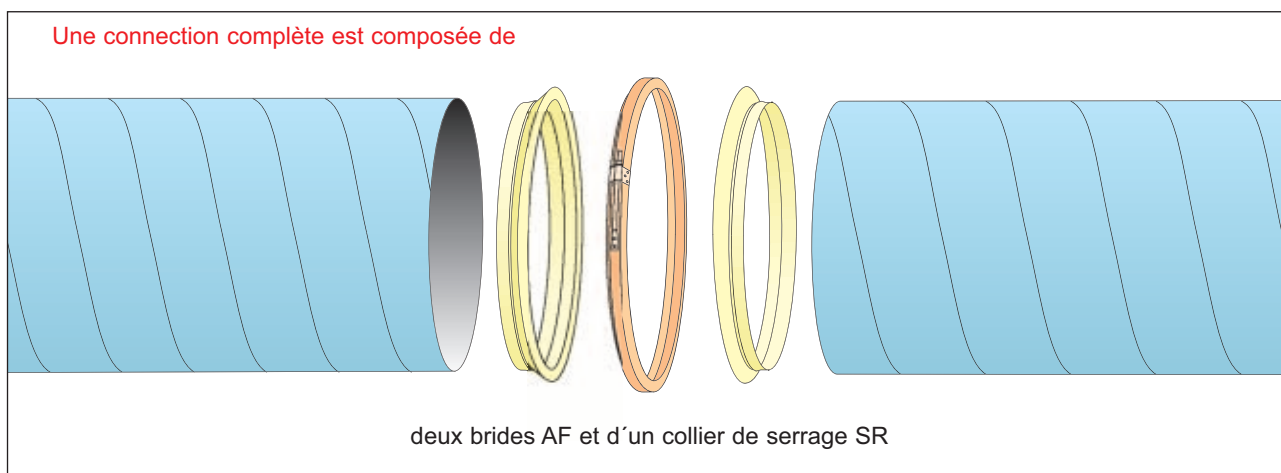
## AVANTAGES

**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.

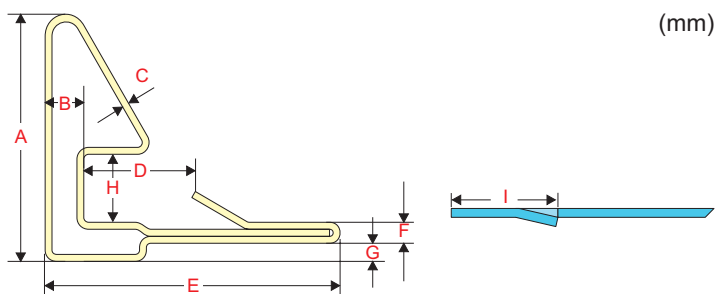
**Etanchéité:** Une force considérable est nécessaire pour refouler la lèvre d’écartement qui procure ainsi automatiquement, lors d’une installation correcte, une étanchéité correspondant à la classe C selon DIN EN 12237 (Eurovent C).

## MONTAGE



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

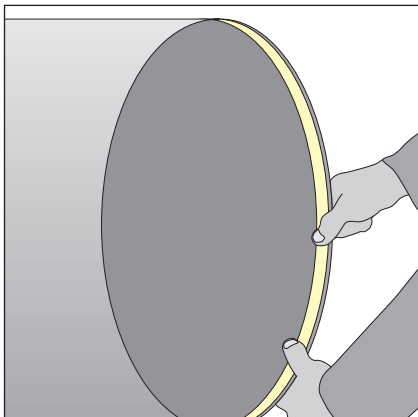
**ATTENTION:**



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:



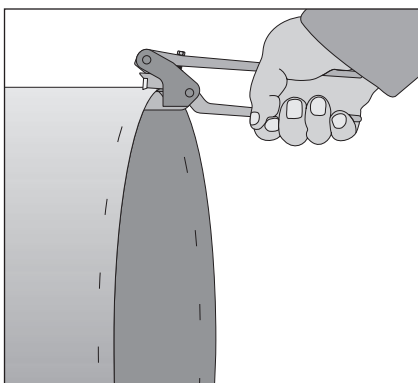
Afin que la bride AF remplisse convenablement ses fonctions, il est utile de vérifier de temps à autre le diamètre des gaines. Cette opération est facilitée par l'emploi des bandes de mesure METU-SYSTEM. L'extrémité de la bande de mesure doit se poser sur la marque noire (avec l'inscription DIN), ou 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).

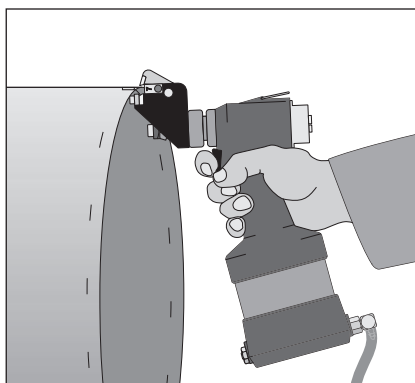
Si l'extrémité de la bande de mesure se trouve en dehors des marques noire et rouge, l'écart en mm peut être lu sur l'échelle. En nous communiquant ces données nous serons en mesure de fabriquer les brides correspondant aux diamètres de vos gaines.

### 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:



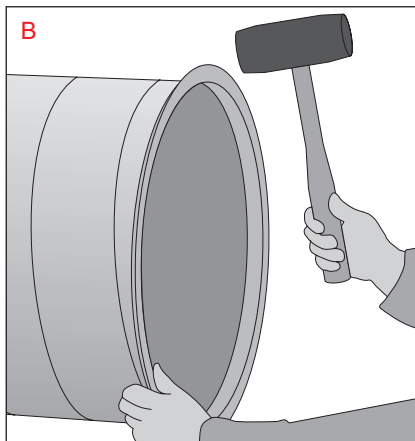
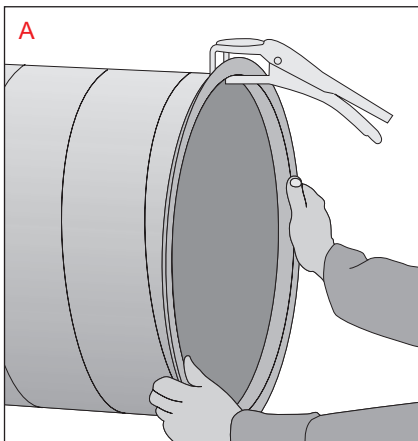
Méthode manuelle:  
Pince à ergots manuelle NZ



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 lèvre 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 lèvre 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.

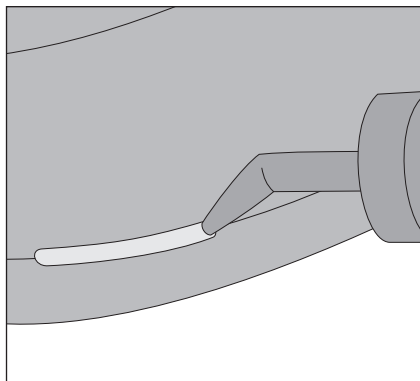


Pour plus de détails voir „Information Complémentaire No. 18“.

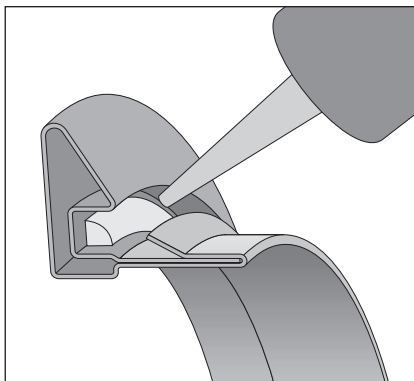
## MONTAGE

### 4. Des brides AF „super-étanches“:

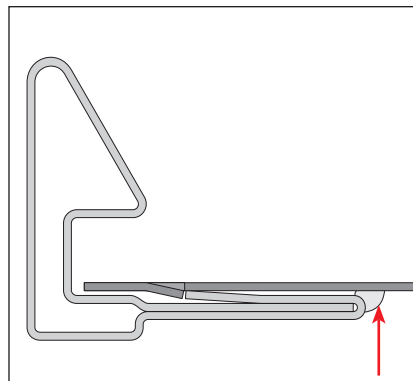
Les brides AF correctement installées atteignent la classe C (DIN EN 12237 ou Eurovent C). Si cette étanchéité s'avère insuffisante, ou si l'on redoute la formation de bruits (pour des pressions supérieures à 1000 Pa), la faible fuite qui subsiste peut être réduite (et même éliminée) en suivant les instructions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



Un cordon de mastic d'environ 10 cm injecté dans le pli de la gaine à l'emplacement où celui-ci crociera la lèvres 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.