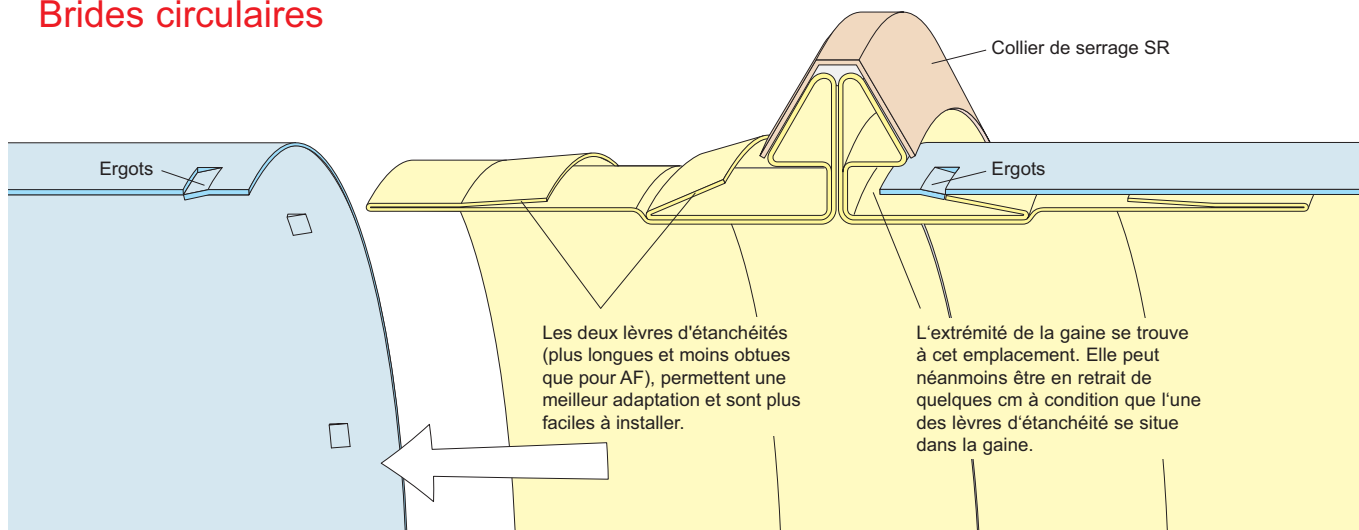


















BF

 de 200 à 3000 mm

Brides circulaires



Adapté pour	Fixation	Avantages	Limites
 Gaine spiralée	 Ergots	Bride circulaire plus large, avec deux lèvres d'étanchéité, entrant plus profondément dans le conduit, permet une meilleure adaptation.	Plus coûteux que les autres brides.
 Pli longitudinal	 Rivets étanches	Les extrémités des conduits n'ont pas besoin d'être coupées avec précision.	 Ne convient pas avec les pièces spéciales courtes.
 Gaine renforcée	 Vis auto-foreuses (*)	Peut servir de pièce télescopique.	 Un joint mastic est nécessaire pour les gaines renforcées.
Ne convient pas à	<p>(*) 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.</p> Ne convient pas à	 Correctement installée, la bride atteint une étanchéité à l'air de classe C (DIN EN 12237).	
 Pièce avec bord tombé	 Soudure par point	 Apporte une stabilité et une rigidité supplémentaires au conduit, également par des pressions négatives. Néanmoins, les conduits doivent résister aux limites de pressions (+ ou -) indépendamment des brides.	
 Pièce spéciale avec bord tombé		 L'utilisation de ruban adhésif ou d'un produit d'étanchéité supplémentaire n'est pas nécessaire.	
 Pièce spéciale courte		 La bride est centrée et il n'y a pas de jeu.	



Spécificités

La bride BF robuste (apportant une stabilité supplémentaire) est conçue pour simplifier le raccordement des gaines lisses et des gaines spiralées. La bride est constituée d'une tôle profilée et cintrée avec précision, soudée aux extrémités. La bride est caractérisée par deux lèvres d'étanchéité qui centrent la gaine et la maintiennent en place. La bride entre profondément dans le conduit, elle est fixée à l'aide d'ergots, de rivets étanches ou de vis autoforeuses. Les brides de forme conique sont ensuite raccordées avec le collier de serrage SR (une seule vis doit être serrée).

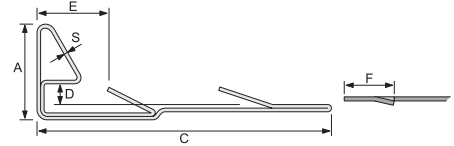
Brides circulaires BF



1 raccordement =
2 brides BF + 1 Collier de serrage SR

Les diamètres intermédiaires sont disponibles.
Version inox. non disponibles.

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



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

Référence	Désignation	Ø int.		A	C	D	E	S	F	kg/ pièce	Cond.	Pièce/ Cond.
		mm		≈ mm	≈ mm	≈ mm	≈ mm	≈ mm	≈ mm	≈		
Acier galvanisé												
B02A-2001	BF 20 galva.	200	●	16,0	50	3,5	12,0	0,60	7	0,38	Lot	20
B02A-2002	BF 22 galva.	224	●	16,0	50	3,5	12,0	0,60	7	0,43	Lot	20
B02A-2003	BF 25 galva.	250	●	16,0	50	3,5	12,0	0,60	7	0,48	Lot	20
B02A-2004	BF 28 galva.	280	●	16,0	50	3,5	12,0	0,60	7	0,53	Lot	20
B02A-2005	BF 30 galva.	300	●	16,0	50	3,5	12,0	0,60	7	0,58	Lot	20
B02A-2006	BF 31 galva.	315	●	16,0	50	3,5	12,0	0,60	7	0,60	Lot	20
B02A-2007	BF 35 galva.	355	●	16,0	50	3,5	12,0	0,60	7	0,68	Lot	20
B02A-2008	BF 40 galva.	400	●	16,0	50	3,5	12,0	0,60	7	0,73	Lot	20
B02A-2009	BF 45 galva.	450	●	16,0	50	3,5	12,0	0,60	7	0,83	Lot	20
B02A-2010	BF 50 galva.	500	●	25,7	80	7,7	15,0	0,75	9	1,89	Lot	14
B02A-2011	BF 56 galva.	560	●	25,7	80	7,7	15,0	0,75	9	2,11	Lot	14
B02A-2012	BF 60 galva.	600	●	25,7	80	7,7	15,0	0,75	9	2,25	Lot	14
B02A-2013	BF 63 galva.	630	●	25,7	80	7,7	15,0	0,75	9	2,39	Lot	14
B02A-2014	BF 71 galva.	710	●	25,7	80	7,7	15,0	0,75	9	2,68	Lot	14
B02A-2015	BF 80 galva.	800	●	25,7	80	7,7	15,0	0,75	9	3,04	Lot	14
B02A-2016	BF 90 galva.	900	●	25,7	80	7,7	15,0	0,75	9	3,39	Lot	14
B02A-1017	BF 100 galva.	1000	●	36,3	110	9,3	20,0	1,00	15	7,55	Lot	10
B02A-1018	BF 112 galva.	1120	●	36,3	110	9,3	20,0	1,00	15	8,45	Lot	10
B02A-1019	BF 125 galva.	1250	●	36,3	110	9,3	20,0	1,00	15	9,45	Lot	10
B02A-1020	BF 140 galva.	1400	●	36,3	110	9,3	20,0	1,00	15	10,55	Lot	10
B02A-1021	BF 160 galva.	1600	●	36,3	110	9,3	20,0	1,00	15	12,05	Lot	10
B02A-1022	BF 180 galva.	1800	○	36,3	110	9,3	20,0	1,00	15	13,30	Lot	10
B02A-1023	BF 200 galva.	2000	○	36,3	110	9,3	20,0	1,00	15	14,70	Lot	10
B02A-1024	BF 220 galva.	2200	○	36,3	110	9,3	20,0	1,00	15	16,20	Lot	10
B02A-1025	BF 240 galva.	2400	○	36,3	110	9,3	20,0	1,00	15	17,50	Lot	10
B02A-1026	BF 260 galva.	2600	○	36,3	110	9,3	20,0	1,00	15	19,00	Lot	10
B02A-1027	BF 280 galva.	2800	○	36,3	110	9,3	20,0	1,00	15	20,50	Lot	10
B02A-1028	BF 300 galva.	3000	○	36,3	110	9,3	20,0	1,00	15	22,00	Lot	10

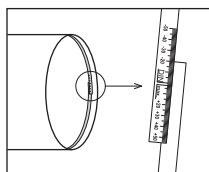
Acier inoxydable : non disponible

Brides circulaires BF

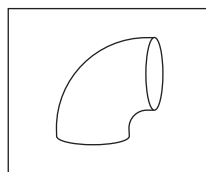


Instructions de montage

Pour une bonne installation :



Contrôler le diamètre intérieur :
Utiliser la bande de mesure METU-SYSTEM. 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 ergots: entre 50 et 100 mm.

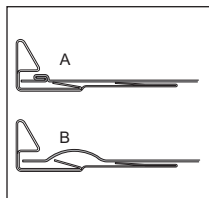


Variantes :
Rivet aveugle ou vis autoforeuse. Distance entre les points de fixations : entre 50 et 100 mm.



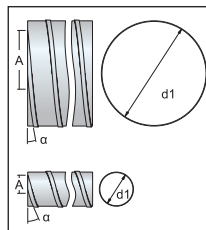
Soudure par point non adapté.

Précautions à prendre lors de la réalisation des ergots :



Il n'est pas possible de créer des ergots dans le cas (A), et ils ne sont pas utiles sur la nervure (B).

Dans ces zones, il ne faut pas faire d'ergots, mais utiliser des rivets étanches ou des vis autoforeuses.



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'ergot, mais utiliser des rivets étanches ou des vis autoforeuses pour sécuriser la fixation.

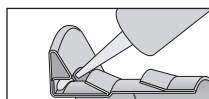
Étanchéité :



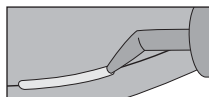
Correctement installée, la bride atteint une étanchéité à l'air de classe C (DIN EN 12237).



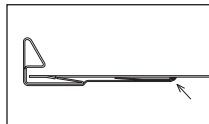
Pour atteindre une étanchéité à l'air de classe D, il faut ajouter des joints mastics :



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

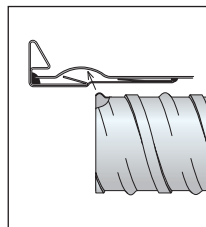


Variantes :
Avant de placer la bride dans la gaine, appliquer un cordon de mastic à environ 100 mm dans le pli de la gaine à l'emplacement où celui-ci rencontrera la lèvre d'étanchéité.



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).

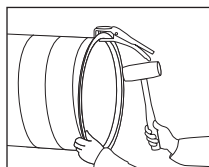
Gaine renforcée :



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 (EN 12237), un joint d'étanchéité doit être appliqué sur les plis lorsqu'ils rencontrent la bride.

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).