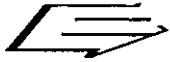
**FICHE TECHNIQUE RACCORDS ELECTROSTEEL**

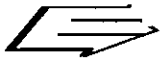
Item	Description	Unité	Spécifications techniques du fabricant
1	Producteur et Fournisseur Producteur Fournisseur		ELECTROSTEEL CASTINGS LTD (ECL) ELECTROSTEEL EUROPE SA
2	Normes Applicables Matériau du tuyau Mode de calcul de l'épaisseur de la fonte ductile Revêtement intérieur et extérieur Aptitude au contact avec l'eau	<i>mm</i>	Fonte ductile : NF EN 545/2002 et ISO 2531/2004 L' épaisseur nominale de la paroi en fonte est calculée selon la formule suivante: $e_{\text{fonte}} = K (0,5 + 0,001 \text{ DN})$ (L'épaisseur nominale dépend du diamètre des raccords avec classe $K = 12$) Poudrage époxy de couleur bleue selon la norme NF EN 545/2002 Attestations de Conformité Sanitaire (ACS) pour tous les éléments au contact de l'eau potable
3	Types d'assemblages Assemblage à emboîtement Assemblage à brides		Assemblages flexibles automatiques ou verrouillés, types "Vi" ou "Ve" selon NF EN 545/2002 Assemblages par brides fixes ou mobiles ISO PN16 selon ISO 7005-2 et NF EN 545/2002.
4	Joint d'étanchéité caoutchouc Matériau du joint Norme en vigueur Types		EPDM (Ethylene Propylene Diene Monomer) Spécifications pour le matériau: ISO 4633/1996, EN 681-1 et ACS de la DGSE Recommandations pour le stockage des joints: ISO 2230/1973 et NFT 46-022 Joint automatique flexible, joint plat renforcé ou joint mécanique type "Express".



FICHE TECHNIQUE

FICHE TECHNIQUE RACCORDS ELECTROSTEEL

Item	Description	Unité	Spécifications techniques du fabricant
9	<u>Protection externe des accessoires pour joints verrouillés type 'Ve' ou des brides (lorsque applicable)</u>		<u>Contre bride de verrouillage pour type 'Ve' ou bride d'ancrage pleine ou bride percée</u>
	Materiau et épaisseur de la couche	gr/m ² µm	Couche de peinture riche en zinc ≥150g/m ² (contenance en zinc ≥ 85%) plus une couche de peinture bitumineuse ou époxydique. L'épaisseur totale du revêtement est de 120 microns
9	<u>Autres pièces métalliques (protection extérieure)</u>		<u>Ecrous et boulons en fonte ductile</u> Sous couche de peinture en zinc chromé suivi de bitume noir. Galvanisation par deux bains.
	Déviat ion angulaire perm issible Type de joint Déviat ion (maximum)	deg	Assemblage automatique flexible 5° pour: DN ≤150 4° pour: 200 ≤ DN ≤ 600 2 ° pour: DN 700 et 800
10	Inspection s Normes et règlements en vigueur	deg	Assemblage automatique flexible verrouillé 5° pour: DN ≤150 4° pour: 200 ≤ DN ≤ 300 3° pour: 350 ≤ DN ≤ 600 2 ° pour: DN 700 et 800
			<ul style="list-style-type: none">• NF EN 545/2002-Tuyaux en fonte ductile, accessoires de raccordement et leurs assemblages pour canalisations d'eau• ISO 2531/2004-Tuyaux en fonte ductile, raccords, accessoires et leurs assemblages pour le transport de l'eau et du gaz



FICHE TECHNIQUE RACCORDS ELECTROSTEEL

Item	Description	Unité	Spécifications techniques du fabricant
10	Inspections Normes et règlements en vigueur (suite)		<ul style="list-style-type: none">• NF EN 545/2002 pour le poudrage époxy• ISO 4633/1996 et EN 681-1 rondelles de joint : spécifications matérielles.• NFA 48 - 860 - Joint à emboitements mécaniques• NFA 48 - 840 -Dimensions des brides fixes/mobiles• XP P 41 250 1,2,3 - Normes de Tests pour l'obtention des ACS - DGSE - France• CCTG fascicule 71 pour les autres normes et pour les tests des installations.