

pneuparts
.com

cmatic[®]
P N E U M A T I C F I T T I N G S



316L Stainless Steel Compression Fittings



NL

De snijringkoppelingen zijn volledig gemaakt in AISI 316L (1.4404) en zijn geschikt voor montage met roestvrijstalen buizen. De buisverbinding is eenvoudig en heeft geen vet nodig, waardoor het product de food grade-graad van het product behoudt. De olifzitting, de oliven en de noten zijn allemaal vervaardigd volgens de ISO8434/DIN 2353 norm.

GB

The Cutting ring fittings are completely made in AISI 316L (1.4404) and they are suitable for assembly with stainless steel pipes. The pipe connection is easy and needs no grease, allowing thereby to keep the food grade degree of the product. The olive seat, the olives and the nuts are all manufactured according to ISO8434/DIN 2353 norm.

F

Les raccords à bague sont fait entièrement en acier inox AISI 316 L (1.4404) et conçus pour le montage avec tuyaux en acier. Le montage avec le tuyau est très simple et surtout ne nécessite pas de graisse ainsi que le raccord maintient le degré de produit de qualité alimentaire. Le siège de la bague, la bague et l'écrou sont produits selon la norme ISO 8434/DIN2353.

D

Die Schneidringverschraubungen sind aus Edelstahl 316L (1.4404) und ermöglichen die Verbindung mit Stahlrohren. Die Montage ist sehr einfach und erfordert keinen Fetteinsatz, damit behält die Verschraubung die Lebensmittelqualitätsstufe. Das Schneidringgehäuse, der Schneidring und die Überwurfmutter werden gemäß der ISO8434/DIN 2353 hergestellt.

1	2	3
Body	Nut	Olive
Stainless Steel AISI 316L (1.4404)	Stainless Steel AISI 316L (1.4404)	Stainless Steel AISI 316L (1.4404)



-40°C + 250°C



Max 80 bar



	R1/8	R1/4	R3/8	R1/2
4	•			
6	•	•		
8	•	•		
10		•	•	
12			•	•

DATABLAD

Aanbevolen leidingen:

Naadloze roestvaststalen buizen volgens DIN EN 10216-5 Norm Aanvaardbare slangtoleranties: Volgens DIN EN 10216-5

Toepassingsgebieden:

Voedings- en farmaceutische industrie en instrumentatie

DATA SHEET

Recommended pipes:

Seamless Stainless steel pipes according to the DIN EN 10216-5 Norm Acceptable hoses tolerances: According to DIN EN 10216-5

Application fields:

Food and Pharma industry and instrumentation

REINSEIGNEMENTS TECHNIQUES

Tubes conseillés:

Tubes sans soudures selon la norme DIN EN 10216-5
Tolérances permises: Selon la norme DIN EN 10216-5

Domaines d'emploi:

Alimentaire, pharma et instrumentation

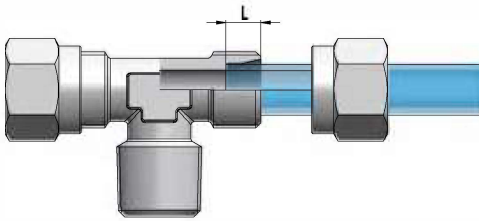
TECHNISCHE AUSKÜNFTE

Empfohlene Röhre:

Nahtlose Röhre gemäß DIN EN 10216-5
Angenommene Rohrtoleranzen: Gemäß DIN EN 10216-5

Anwendungsbereiche: Nahrungsmittel, Pharma und Messung

Tubing insertion depth



Ø Tube	L
4	4
6	5,5
8	5,5
10	7
12	7

LEIDING VOORBEREIDING EN

De min. pijplengte "L" tussen twee fittingen moet minimaal 2,5-3 keer de moerhoogte zijn. Om een gebogen leiding aan te sluiten, moet u ervoor zorgen dat de kromming van de leiding minimaal een afstand "H" heeft die gelijk is aan tweemaal de moerhoogte.

Buis

Il gedemonteerd, de buisuiteinden moeten opnieuw worden gemonteerd in dezelfde fittingschouder als eerder gebruikt. Gebruik voor het doorzagen van de buis GEEN pijpsnijder maar een zaag waarmee u een vierkante snede kunt maken en bramen kunt beperken.

PIPE PREPARATION AND WARNINGS

The min. pipe length "L" between two fittings has to be at least 2.5-3 times the nut height. To connect a curved pipe, make sure the pipe curve be at least at a distance "H" equaling twice the nut height.

Pipe

Il disassembled, the pipe endings have to be re-assembled in the same fitting shoulder as previously used. To cut the tube, DO NOT use a pipe cutter but a saw that allows for a square cut and limits burrs.

PREPARATION DU TUBE

La longueur min. " L " du tube assemblé entre deux raccords doit correspondre au moins à 2,5-3 fois l'hauteur de l'écrou. Pour connecter un tube coudé, vérifier que la courbure du tube soit à une distance "H" au moins égale à deux fois l'hauteur de l'écrou.

Tube

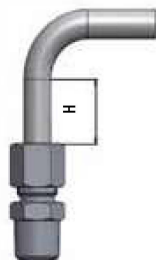
Une fois démonté, le tube devra être monté dans le même raccords employé avant. Pour couper le tube, ne pas utiliser un coupe tube mais une scie traditionnelle, qui permet une coupe pure à angle droit et limite les bavures.

ROHRVORBEREITUNG

Die Rohrlänge zwischen zwei Verschraubungen muss mindestens 2,5-3 Mal der Überwurfmutterhöhe entsprechen. Beim Einsatz von Winkel-rohren, muss die Rohrkurve mindestens zweimal die Überwurfmutterhöhe entfernt sein (H).

Rohr

Wenn demontiert, muss die Rohrende in das gleiche Verschraubungsgehäuse wie zuvor, montiert werden. Rohren dürfen mit keinem Rohrschneider sondern mit einer traditionellen Säge abgesägt werden, die einen rechtwinkligen Schnitt ermöglicht und eventuelle Gratbildung beschränkt.



Ø Tube	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12
H min.	22	23	24	31	31
L min.	33	34	36	46	46

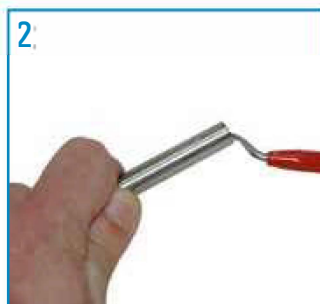
MONTAGE-INSTRUCTIES

1. Snijd de pijp vierkant. Een max. 0,5° afwijking van de buis is toegestaan.
2. Ontbraam de buis in- en uitwendig en zorg ervoor dat u de buisrand niet beschadigt.
3. Schuif de moer en de ferrule op de buis. Zorg ervoor dat de snijkant van de ferrule naar het buisuiteinde is gericht.
4. Steek de buis in de fitting tegen de schouder.
5. Alle componenten moeten in de as staan. Draai de moer handmatig helemaal naar beneden vast.



ASSEMBLY INSTRUCTIONS

1. Cut the pipe square. A max 0.5° deviation to the pipe axis is allowed.
2. Deburr the pipe internally and externally, making sure not to damage the pipe edge.
3. Slide the nut and the ferrule on the pipe. Make sure the ferrule cutting edge is facing the pipe ending.
4. Insert the pipe into the fitting against the shoulder.
5. All components have to be in axis. Tighten the nut manually all the way down.



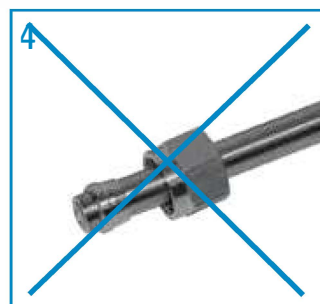
INSTRUCTIONS POUR L' INSTALLATION

1. Coupez le tuyau carré. Une déviation maximale de 0,5° par rapport à l'axe du tuyau est autorisée.
2. Ebavurez le tuyau à l'intérieur et à l'extérieur en veillant à ne pas endommager le bord du tuyau.
3. Faites glisser l'écrou et la virole sur le tuyau. Assurez-vous que le bord coupant de la virole fait face à l'extrémité du tuyau.
4. Insérez le tuyau dans le raccord contre l'épaulement.
5. Tous les composants doivent être dans l'axe. Serrez l'écrou manuellement jusqu'en bas.



MONTAGEANWEISUNGEN

1. Schneiden Sie das Rohr rechtwinklig ab. Eine Abweichung von max. 0,5° zur Rohrachse ist zulässig.
2. Entgraten Sie das Rohr innen und außen und achten Sie darauf, die Rohrkante nicht zu beschädigen.
3. Schieben Sie die Mutter und die Klemmhülse auf das Rohr. Achten Sie darauf, dass die Schneidkante der Hülse zum Rohrende zeigt.
4. Führen Sie das Rohr gegen die Schulter in das Fitting ein.
5. Alle Komponenten müssen in Achse sein. Ziehen Sie die Mutter von Hand bis zum Anschlag an.



6. Draai de moer met een sleutel vast met: ¼ -1 slag afhankelijk van de pasmaat. Vermijd elke buisrotatie tijdens deze fase. Voor dit doel wordt aanbevolen om een momentsleutel en om te verwijzen naar het moment kracht vermeld in de bovenstaande grafiek.

DUBBEL CHECK

7. Draai de moer los en zorg ervoor dat de ferrule een gelijkmatige groef op de buis heeft achtergelaten.

LAATSTE MONTAGE

8. Draai de moer vast met ¼ slag voorbij de aantal beurten vermeld bij punt 6.

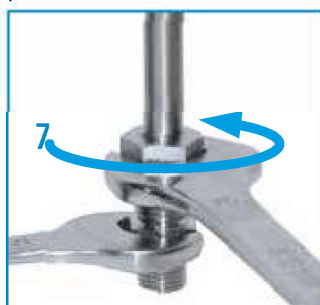
6. By means of a wrench, tighten the nut by ¼ -1 turn depending upon the fitting size. Avoid any pipe rotation during this phase. For this purpose, it is recommended to use a torque wrench and to refer to the torque force stated in the chart above.

DOUBLECHECK

7. Loosen the nut and make sure that the ferrule has left an even groove on the pipe.

FINAL ASSEMBLY

8. Tighten the nut by ¼ of a turn beyond the number of turns stated at point 6.



6. A l'aide d'une clé, serrer l'écrou en ¼ -1 tour selon la taille du raccord. Éviter toute rotation des tuyaux pendant cette phase. A cet effet, il est recommandé d'utiliser une clé dynamométrique et de se référer au couple force indiquée dans le tableau ci-dessus.

REVERIFIER

7. Desserrez l'écrou et assurez-vous que la virole a laissé une rainure régulière sur le tuyau.

L'ASSEMBLAGE FINAL

8. Serrez l'écrou d'1/4 de tour au-delà de la nombre de tours indiqué au point 6



Tube	Nm
4	10
6	20
8	25
10	30
12	65

6. Ziehen Sie die Mutter mit einem Schraubenschlüssel fest ¼ -1 Umdrehung je nach Einbaugröße. Vermeiden Sie während dieser Phase jegliche Rohrdrehung. Zu diesem Zweck wird die Verwendung empfohlen eines Drehmomentschlüssels und zum Ablesen des Drehmoments Kraft, die in der obigen Tabelle angegeben ist.

ÜBERPRÜFEN

7. Lösen Sie die Mutter und stellen Sie sicher, dass die Ferrule hat eine gleichmäßige Rille auf dem Rohr hinterlassen.

ENDMONTAGE

8. Ziehen Sie die Mutter um eine ¼ Umdrehung über die hinaus an Anzahl der Umdrehungen unter Punkt 6.

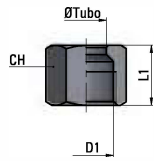
UN

Wartel

Nut

Écrou

Überwurfmutter



Type	Ø Tubo	D1	L1	CH	g Δ
UN4M8RVS	4	M8x1	11	10	4,3
UN6M10RVS	6	M10x1	11,5	12	5,6
UN8M12RVS	8	M12x1	12	14	7,1
UN10M16RVS	10	M16x1,5	15,5	19	18,4
UN12M18RVS	12	M18x1,5	15,5	22	25,8

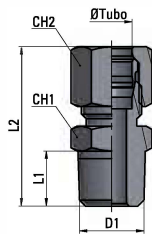
SSC

Rechte snijringkoppelingen, conische draad

Taper straight, male

Union simple mâle conique

Gerade Einschraubverschraubung, kegelig



Type	Ø Tubo	D1	L1	L2	CH1	CH2	g Δ
SSC418RVS	4	R1/8	8	27	10	10	12,9
SSC618RVS	6	R1/8	8	27	11	12	14,9
SSC614RVS	6	R1/4	11	31	14	12	24
SSC818RVS	8	R1/8	8	29	12	14	17,5
SSC814RVS	8	R1/4	11	32	14	14	25
SSC1014RVS	10	R1/4	11	35,5	17	19	42,4
SSC1038RVS	10	R3/8	11,5	37	17	19	51,2
SSC1238RVS	12	R3/8	11,5	37	19	22	59,3
SSC1212RVS	12	R1/2	14	40,5	22	22	81,1

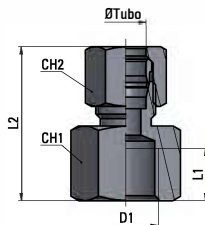
SCFR

Rechte snijringkoppelingen, binnendraad

Female straight

Union simple femelle

Gerade Aufschraubverschraubung



Type	Ø Tubo	D1	L1	L2	CH1	CH2	g Δ
SCFR618RVS	6	G1/8	8,5	28	14	12	20,5
SCFR814RVS	8	G1/4	10,5	31	19	14	35,1
SCFR1014RVS	10	G1/4	10,5	34,5	19	19	51,6
SCFR1038RVS	10	G3/8	10,5	36,5	22	19	-
SCFR1238RVS	12	G3/8	10,5	36,5	22	22	70,2
SCFR1212RVS	12	G1/2	12,5	37,5	24	22	69,2

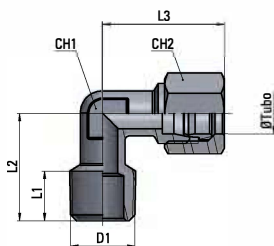
ECRF

Knie snijringkoppelingen met conische draad

Taper elbow fitting, male

Raccord à coude mâle conique

Winkelverschraubung, kegelig



Type	Ø Tubo	D1	L1	L2	L3	CH1	CH2	g Δ
ECRF418RVS	4	R1/8	6,5	17	23	10	10	16,7
ECRF618RVS	6	R1/8	6,5	17	24	10	12	19,2
ECRF614RVS	6	R1/4	10	21,5	24	10	12	21,9
ECRF814RVS	8	R1/4	10	21,5	24,5	10	14	23,1
ECRF1014RVS	10	R1/4	12,5	24,5	30,5	12	19	46,8
ECRF1038RVS	10	R3/8	11,5	24,5	30,5	12	19	49,8
ECRF1238RVS	12	R3/8	12,5	25,5	33	17	22	72,5
ECRF1212RVS	12	R1/2	13,5	30	35	19	22	91,2

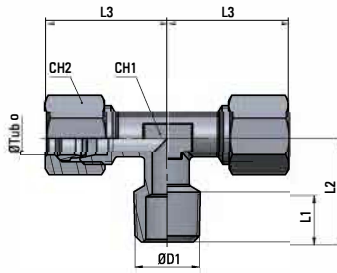
TSC

T-snijringkoppelingen

Taper male tee

T mâle, central

T-Einschraubverschraubung



Type	Ø Tubo	D1	L1	L2	L3	CH1	CH2	g ΔΔ
TSC418RVS	4	R1/8	6,5	17	23	10	10	25,3
TSC618RVS	6	R1/8	6,5	17	24	10	12	29,6
TSC614RVS	6	R1/4	10	21,5	24	10	12	32,7
TSC814RVS	8	R1/4	10	21,5	24,5	10	14	35,1
TSC1014RVS	10	R1/4	12,5	24,5	30,5	12	19	72,6
TSC1038RVS	10	R3/8	11,5	24,5	30,5	12	19	76,9
TSC1238RVS	12	R3/8	12,5	25,5	33	17	22	117,1
TSC1212RVS	12	R1/2	13,5	30	33	19	22	126,2

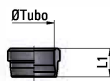
CR

Snijringen, RVS

Cutting ring

Bague

Schneidring



Type	Ø Tubo	L1	g ΔΔ
CR4RVS	4	5,5	0,3
CR6RVS	6	6	0,8
CR8RVS	8	5,7	1
CR10RVS	10	8	2,2
CR12RVS	12	8	2,5

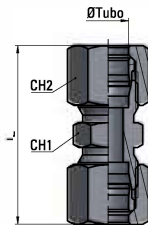
SCR

Rechte snijringkoppelingen, RVS

Union

Union simple égale

Gerade Verbindung



Type	Ø Tubo	D1	D2	L1	g ΔΔ
SCR04RVS	4	34	8	10	14,9
SCR06RVS	6	34	11	12	20,4
SCR08RVS	8	36	12	14	26,5
SCR10RVS	10	45	17	19	66,4
SCR12RVS	12	45	19	22	85,8

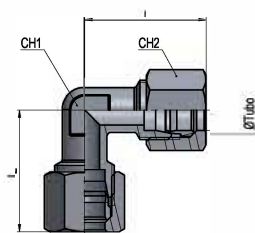
ESCC

Knie snijringkoppelingen

Union elbow

Raccord à coude

Winkelverschraubung



Type	Ø Tubo	L1	CH1	CH2	g ΔΔ
ESCC4RVS	4	23	10	10	21,5
ESCC6RVS	6	24	10	12	25,3
ESCC8RVS	8	24,5	10	14	28,3
ESCC10RVS	10	30,5	12	19	66
ESCC12RVS	12	33	17	22	99,2

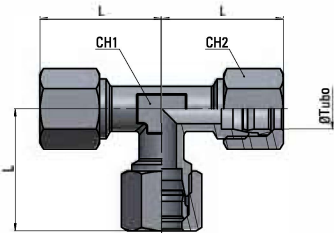
ESCC

T-Snijringkoppelingen

Union tee

T égal

T-Verschraubung



Type	Ø Tubo	L1	CH1	CH2	g $\Delta\Delta$
TCR4RVS	4	23	10	10	30,2
TCR6RVS	6	24	10	12	36,2
TCR8RVS	8	24,5	10	14	40,9
TCR10RVS	10	30,5	12	19	94,1
TCR12RVS	12	33	17	22	143