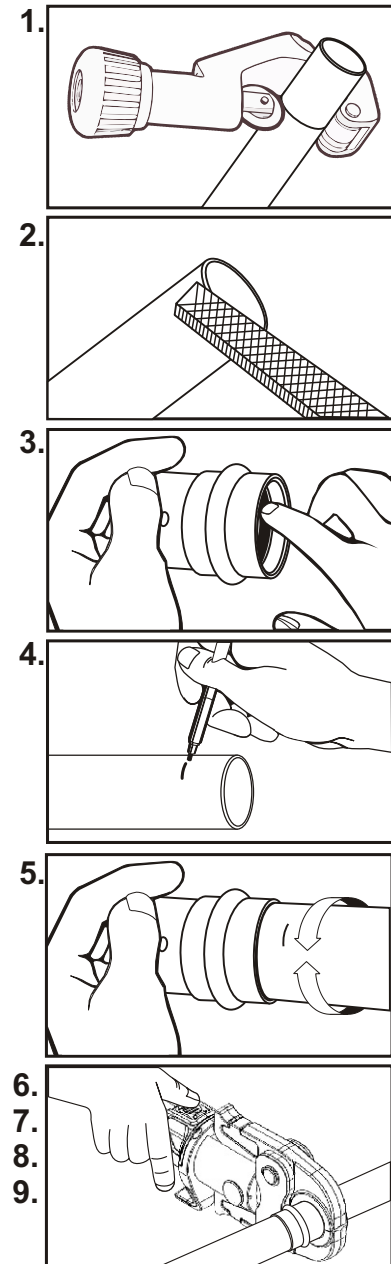


INSTRUCTIONS D'INSTALLATION

Pour les tuyaux en cuivre rigide de 1/2" à 2" type K, L et M ainsi que le cuivre souple de 1/2" à 1 1/4"



Étape 1 : Coupez le tuyau de cuivre à un angle droit à l'aide d'un coupe-tuyau rotatif ou d'une scie à métal à denture fine.

Étape 2 : Enlevez toute bavure à l'intérieur et à l'extérieur du tuyau pour éviter que le joint d'étanchéité en caoutchouc soit endommagé.

Étape 3 : Vérifiez à l'intérieur que le joint est bien ajusté. Ne pas utiliser d'huile ou de lubrifiant. Le fabricant recommande de tremper l'extrémité du raccord dans une solution d'eau savonneuse avant l'insertion.

Étape 4 : Marquez sur le tuyau la profondeur d'insertion appropriée tel qu'indiqué dans le tableau de profondeurs ci-dessous. Il est important d'atteindre la marque de profondeur lors de l'insertion pour obtenir une étanchéité adéquate.

Étape 5 : Tout en tournant légèrement de gauche à droite, insérez le tuyau jusqu'à la marque. *Note : lorsque le tuyau atteint l'arrêt à l'intérieur du raccord, la marque de profondeur devrait être près du bord du raccord.*

Vous devez utiliser un outil de pressage approprié et suivre les instructions du manuel d'utilisation fourni avec l'outil.

Étape 6 : Fixez sur l'outil la mâchoire appropriée pour la taille que vous voulez presser.

Étape 7 : Ouvrez la mâchoire et placez-la à un angle droit sur le raccord, centré sur le joint torique.

Étape 8 : Commencez le pressage et maintenez la gâchette jusqu'à ce que la mâchoire soit engagée et que le joint soit complètement pressé.

Étape 9 : Lorsque le pressage est terminé, ouvrez la mâchoire pour libérer le raccord.

Taille nominale du tuyau	Profondeur d'insertion	
	Pouces	mm
1/2"	3/4	19
3/4"	7/8	22
1"	7/8	22
1 1/4"	1	25
1 1/2"	1 7/16	37
2"	1 9/16	40

Utilisation

Les tuyaux doivent être conformes à la norme ASTM B88.

Pression d'utilisation : 200 psi max.

Pression de test : 600 psi max.

Pression avec vapeur : 15 psi max.

Vacuum: 29.2" mercure max. @ 68 °F

Température en utilisation : 0 °F ~ 250 °F

Utilisations applicables

- Eau potable
- Chauffage hydronique (avec glycol)
- Eau refroidie
- Air comprimé (200 psi max.)
- Gaz non médicaux (140 psi max.)
- Gicleur d'incendie (175 psi max.)
- Vapeur d'eau à basse pression (15 psi max.)

Conforme à :

Matériaux : ASME/ASTM B42
C12200 (99.9% cu)

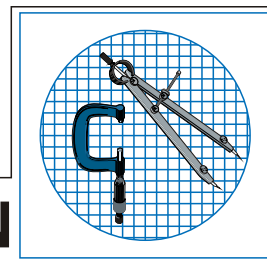
Dimensions : IAPMO PS 117-2016

Filets : ASME/ASTM B1.20.1

Eau potable : NSF/ANSI STANDARD
61 - 372 (sans plomb)

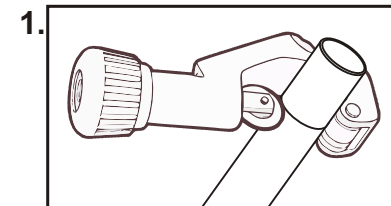
Autres : ISO 9001, ISO 14001



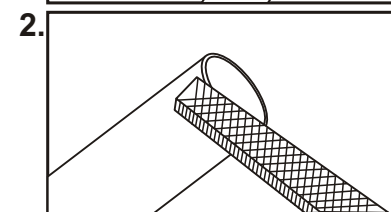


INSTRUCTIONS D'INSTALLATION

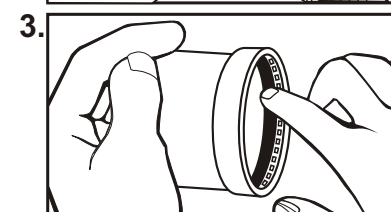
Pour les tuyaux en cuivre rigide de 2 1/2" à 4" type K, L et M



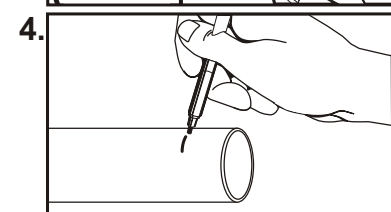
Étape 1 : Coupez le tuyau de cuivre à un angle droit à l'aide d'un coupe-tuyau rotatif ou d'une scie à métal à denture fine.



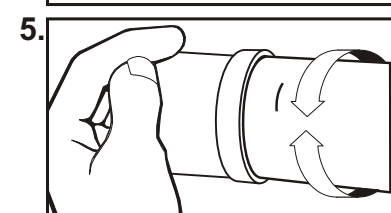
Étape 2 : Enlevez toute bavure à l'intérieur et à l'extérieur du tuyau pour éviter que le joint d'étanchéité en caoutchouc soit endommagé.



Étape 3 : Vérifiez à l'intérieur que le joint est bien ajusté. Ne pas utiliser d'huile ou de lubrifiant. Le fabricant recommande de tremper l'extrémité du raccord dans une solution d'eau savonneuse avant l'insertion.

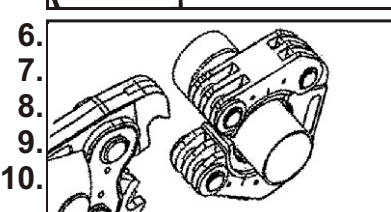


Étape 4 : Marquez sur le tuyau la profondeur d'insertion appropriée tel qu'indiqué dans le tableau de profondeurs ci-dessous. Il est important d'atteindre la marque de profondeur lors de l'insertion pour obtenir une étanchéité adéquate.



Étape 5 : Tout en tournant légèrement de gauche à droite, insérez le tuyau jusqu'à la marque. *Note : lorsque le tuyau atteint l'arrêt à l'intérieur du raccord, la marque de profondeur devrait être près du bord du raccord.*

Vous devez utiliser un outil de pressage approprié et suivre les instructions du manuel d'utilisation fourni avec l'outil.



Étape 6 : Sélectionnez le collet approprié pour la taille que vous voulez presser.



Étape 7 : Ouvrez le collet et placez-le à un angle droit sur le raccord, centré sur le joint torique.



Étape 8 : Sélectionnez la mâchoire à pincer et installez-la sur l'outil à serrer.

Étape 9 : Commencez le pressage et maintenez la gâchette jusqu'à ce que le collet soit engagé et que le joint soit complètement pressé.

Étape 10 : Lorsque le pressage est terminé, ouvrez la mâchoire pour libérer le collet.

Taille nominale du tuyau	Profondeur d'insertion	
	Pouces	mm
2 1/2"	1 3/4	44
3"	1 7/8	48
4"	2 1/8	54

Utilisation

Les tuyaux doivent être conformes à la norme ASTM B88.

Pression d'utilisation : 200 psi max.
 Pression de test : 600 psi max.
 Pression avec vapeur : 15 psi max.
 Vacuum : 29.2" mercure max. @ 68 °F
 Température en utilisation : 0 °F ~ 250 °F

Utilisations applicables

- Eau potable
- Chauffage hydronique (avec glycol)
- Eau refroidie
- Air comprimé (200 psi max.)
- Gaz non médicaux (140 psi max.)
- Gicleur d'incendie (175 psi max.)
- Vapeur d'eau à basse pression (15 psi max.)

Conforme à :

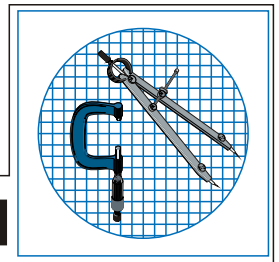
Matériaux : ASME/ASTM B42
 C12200 (99.9% cu)

Dimensions : IAPMO PS 117-2016

Filets : ASME/ASTM B1.20.1

Eau potable : NSF/ANSI STANDARD
 61 - 372 (sans plomb)

Autres : ISO 9001, ISO 14001



Recommandations d'installation

Les raccords BMI Press sont emballés en vrac ou individuellement dans des sacs en polyéthylène pour les garder propres et exempts de débris. Cela aidera à empêcher la séparation possible des raccords et des joints toriques lors de la manutention. Il est de la responsabilité de l'installateur de faire l'inspection visuelle finale des raccords avant l'installation. Tous les raccords doivent être manipulés avec soin et idéalement déballés juste avant l'utilisation, afin d'assurer leur propreté.

Pour éviter les fuites, la distance minimale entre des joints pressés doit être conforme au tableau suivant :

Presser à proximité d'un autre embout pressé		
Taille nominale du tuyau	Distance minimale	
	Pouces	mm
1/2 ~ 1 1/4"	1/2	13
1 1/2"	5/8	16
2 ~ 4"	3/4	20

Presser un raccord à proximité d'un joint soudé ou brasé

Pour assurer une bonne étanchéité d'une connexion pressée à proximité d'un joint soudé ou brasé, une distance minimale entre les connexions doit être maintenue. Aussi, il faut bien s'assurer qu'il n'y ait pas de soudure résiduelle ou tout autre débris sur le tube à insérer dans le raccord à presser.

Pour éviter les fuites, la distance minimale entre un joint pressé et une connexion soudée ou brasée doit être conforme au tableau suivant :

Presser à proximité d'un embout soudé		
Taille nominale du tuyau	Distance minimale	
	Pouces	mm
1/2 ~ 3/4"	1/4	7
1 ~ 1 1/4"	7/16	11
1 1/2"	5/8	16
2"	3/4	19
2 1/2 ~ 4"	1/4	7

Faire un joint soudé ou brasé à proximité d'un raccord pressé

Pour assurer une bonne étanchéité d'une connexion soudée/brasée à proximité d'un joint pressé, une distance minimale entre les connexions doit être maintenue. L'installateur devrait prendre les précautions nécessaires pour garder la connexion pressée à une température normale, en l'enveloppant dans un chiffon humide et froid pendant l'opération de soudure.

Pour éviter les fuites, la distance minimale entre un joint soudé ou brasé et une connexion pressée doit être conforme au tableau suivant :

Souder à proximité d'un embout pressé		
Taille nominale du tuyau	Distance minimale	
	Pouces	mm
1/2"	1 1/2	39
3/4"	2 1/4	58
1"	3	77
1 1/4"	3 3/4	96
1 1/2"	4 1/2	115
2"	6	153
2 1/2"	7 1/2	191
3"	9	229
4"	12	305

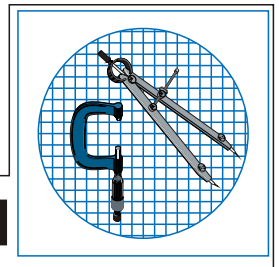


Montreal ~ Toronto ~ Vancouver ~ Cincinnati

www.bmicanada.com

1-800-361-1452

1-800-561-8579



INSTRUCTIONS D'INSTALLATION

Design de détection de fuite

Les raccords BMI Press ont un système de détection de fuite intégré qui permet de repérer rapidement un joint qui n'aurait pas été pressé en effectuant un test de pression, peu importe l'angle de l'installation.

Ce design laisse un passage pour que les liquides ou les gaz qui sont pressurisés à l'intérieur de l'installation puissent sortir par un joint qui n'aurait pas été pressé.

Quand le joint est pressé conformément aux instructions d'installation la fonction de détection de fuite est neutralisée.

Un joint non pressé peut être détecté en pressurant de l'eau ou de l'air de 15 à 85 psi maximum. Comme les tests faits avec de l'air peuvent être dangereux, le fabricant recommande un test de ½ à 45 psi maximum.

Suite à un test de détection de fuite réussi, il est possible de tester l'ensemble de l'installation jusqu'à 600 psi maximum pour l'eau et 200 psi maximum pour l'air, selon le code local.

Expansion matérielle

Comme il est possible qu'une dilatation ou contraction se produise en fonction de la température dans une installation de tuyauterie avec des raccords BMI Press, des joints de dilatation ou des compensateurs de dilatation mécaniques peuvent être utilisés pour atténuer les contraintes de stress sur les connexions pressées.

Température pendant l'installation

Le joint torique d'étanchéité EPDM utilisé dans les raccords BMI Press peut être installé à une température ambiante minimale de 0 °F (-18 °C). Presser une connexion à une température plus basse pourrait empêcher que le joint soit correctement scellé.

Protection contre la corrosion

Les raccords BMI Press exposés à des solutions corrosives, telles que les conditions du sol ou l'humidité, doivent être protégés conformément au Chapitre 1312.1.3 de l'UMC, section 404.8 de la norme NFPA 54, chapitre 609.3.1 de la norme CUP 2009, norme NACE RP0169-2002 section 5 et également en conformité avec les exigences locales du code de plomberie.

Installations souterraines

Les raccords BMI Press combinés avec des tuyaux en cuivre peuvent être utilisés dans des installations souterraines. Cependant, ils doivent rencontrer les exigences locales du code de plomberie, y compris celles pour les installations souterraines. Une autorisation de conformité doit être obtenue auprès de l'autorité locale avant l'installation.

Effet diélectrique

Les brides compagne sont faites d'un assemblage de cuivre et d'acier. Même si très peu probable, il est possible que de la corrosion prématurée sur les pièces en acier soit causée par un effet diélectrique. Pour cette raison, toutes les brides sont fournies avec un isolateur en caoutchouc pour isoler les deux matériaux.

Outils recommandés

Les raccords BMI Press peuvent être pressés avec les outils de pressage des marques suivantes :

Milwaukee® ½" à 4"
Nibco® ½" à 2"
REMS® ½" à 4"
Ridgid® ½" à 4"
Rothenberger® ½" à 2"
Stanley® Virax ½" à 2"