

Exemples de raccords de la gamme raccords à souder laiton



manchon mâle



manchon femelle



coude mâle



raccord 2 pièces / droit à emboiture



union mâle



L'utilisation d'un coupe tube est indispensable pour réaliser des sections nettes, rapides et sans étau.



N'oubliez pas qu'il existe des écrans thermiques isolants qui protègent efficacement les revêtements muraux (peinture, carrelage, tapisserie,...)

BOUTTÉ



raccords à souder laiton

Boutté - Plomberie

raccords à souder / raccords à visser et à souder
raccords sans soudure / raccords à visser
robinetterie de bâtiment / colliers et fixations

Fer
Cuivre

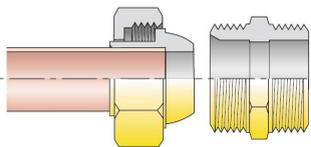
raccords à souder laiton Fer Cuivre

Les Raccords Fer-Cuivre sont les **intermédiaires indispensables** entre les **installations entièrement soudées et les arrivées** (compteur, chaudière,...) ou les terminaisons (robinetterie, chauffe-eau, salle de bains, etc.). Les parties à souder sont conçues de manière à ce qu'il n'y ait aucune déformation des filetages ou des joints. Grâce à l'éventail des filetages et des diamètres, des différents types de joints (joint plat ou sphéro-conique) ces raccords s'adaptent à des installations de types différents: alimentation générale, production d'eau chaude, chauffage...

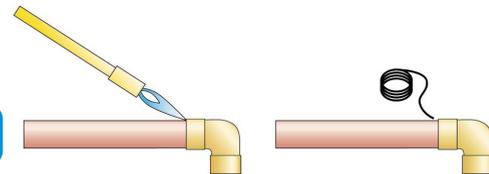


Raccord sphéro-conique

Les raccords sphéro-coniques assurent une parfaite étanchéité sans joint. L'étanchéité se fait métal/métal et supporte ainsi de fortes pressions. La douille, de par sa conception ne subit aucune déformation lors de la soudure.

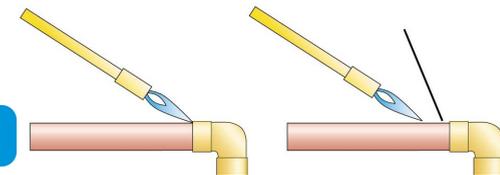


Soudure à l'étain



- Nettoyer les parties à souder à la laine d'acier
- Les enduire de pâte décapante pour éviter l'oxydation des pièces (sinon la soudure n'aurait pas lieu).
- Emboîter les tubes cuivre et le raccord en les tournant légèrement pour bien répartir la pâte,
- Chauffer l'ensemble au chalumeau, ou à la lampe à souder
- Écarter la flamme ou la lampe
- Appliquer le fil d'étain à la jonction des pièces, (celui-ci fond à leur contact si la température requise est atteinte)

Brasure à l'argent



- Nettoyer les parties à souder à la laine d'acier
- Les enduire de pâte ou de flux décapant approprié à la nature du liant, pour éviter l'oxydation des pièces (sinon la soudure n'aurait pas lieu).
- Emboîter les tubes et le raccord en évitant le contact des doigts sur les parties à souder,
- Chauffer l'ensemble au chalumeau exclusivement, en ne restant pas immobile, car toute la pièce doit monter en chaleur de manière uniforme
- Lorsque l'antioxydant se boursoufle et fond écarter légèrement la flamme
- Présenter la baguette de soudure (préalablement trempée dans le flux) à la jonction des pièces tout en continuant à les chauffer.