



Pegler Yorkshire
connect & control

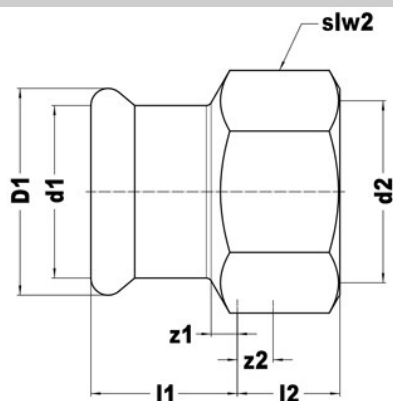
Straight female connector. press-fit x BSP parallel female thread.

S2/6270G



Size	Pattern No.	Pack 1 Qty	Pack 2 Qty	Code	Barcode	Price (£) ex VAT
12mm x 3/8"	S2/6270G	5	250	38082	5022050202673	£6.33
12mm x 1/2"	S2/6270G	5	150	38081	5022050202833	£6.21
15mm x 3/8"	S2/6270G	5	175	38083	5022050202994	£6.46
15mm x 1/2"	S2/6270G	10	150	38090	5022050380906	£7.30
15mm x 3/4"	S2/6270G	5	100	38091	5022050203298	£7.66
18mm x 1/2"	S2/6270G	5	100	38084	5022050203458	£8.44
18mm x 3/4"	S2/6270G	5	100	38085	5022050203618	£10.21
22mm x 1/2"	S2/6270G	5	100	38086	5022050203779	£9.15
22mm x 3/4"	S2/6270G	5	75	38092	5022050380920	£9.63
22mm x 1"	S2/6270G	5	75	38087	5022050203939	£10.59
28mm x 3/4"	S2/6270G	5	50	38088	5022050204097	£17.82
28mm x 1"	S2/6270G	5	50	38093	5022050380937	£12.99
28mm x 1.1/4"	S2/6270G	5	50	38103	5022050211361	£18.69
35mm x 3/4"	S2/6270G	5	50	38080	5022050226433	£25.38
35mm x 1"	S2/6270G	5	40	38089	5022050204295	£25.38
35mm x 1 1/4"	S2/6270G	5	25	38094	5022050380944	£25.38
42mm x 1.1/4"	S2/6270G	1	15	38101	5022050204370	£33.67
42mm x 1 1/2"	S2/6270G	1	10	38095	5022050380951	£36.26
54mm x 2"	S2/6270G	1	8	38096	5022050380968	£62.16
64mm x 2.1/2"	S2/6270G	1	0	38954	5022050389541	£113.83

S2/6270G



Code	Description	l1	d1	D1	es1	z1	l2	es2	z2	slw2	sks2	DN1	DN2
38082	12mm x 3/8" S2/6270G	17.0	12.0	19.2	17.0	0.0	13.7	7.5	6.2	20.0	21.1	DN10	3/8" (T
38081	12mm x 1/2" S2/6270G	17.7	12.0	19.2	17.0	0.0	17.3	9.5	7.8	22.0	25.8	DN10	1/2" (T
38083	15mm x 3/8 S2/6270G	19.5	15.0	22.9	18.0	1.5	13.8	7.5	6.3	20.0	21.1	DN12	3/4" (T
38090	15mm x 1/2" S2/6270G	20.0	15.0	22.9	17.5	2.5	17.5	9.5	8.0	25.0	28.8	DN12	1/2" (T
38091	15mm x 3/4" S2/6270G	20.8	15.0	22.9	15.5	5.3	18.6	10.5	8.1	30.0	31.9	DN12	3/8" (T
38084	18mm x 1/2" S2/6270G	19.3	18.0	25.9	17.5	1.8	17.7	9.5	8.2	25.0	26.6	DN15	1/2" (T
38085	18mm x 3/4" S2/6270G	20.0	18.0	25.9	18.0	2.0	19.0	10.5	8.5	30.0	31.9	DN15	3/4" (T
38086	22mm x 1/2" S2/6270G	19.9	22.0	31.1	18.5	1.4	16.6	9.5	7.1	30.0	31.9	DN20	3/4" (T
38092	22mm x 3/4" S2/6270G	19.9	22.0	31.1	20.0	0.1	19.1	10.5	8.6	30.0	31.9	DN20	1" (DN
38087	22mm x 1" S2/6270G	20.8	22.0	31.1	18.0	2.8	21.8	12.0	10.8	37.0	39.0	DN20	1/2" (T
38088	28mm x 3/4" S2/6270G	22.5	28.0	36.7	22.0	2.5	17.3	10.5	7.3	37.0	39.0	DN25	1 1/4"
38093	28mm x 1" S2/6270G	22.5	28.0	36.7	19.5	3.0	22.0	12.0	10.0	37.0	39.0	DN25	3/4" (T
38103	28mm x 1.1/4" S2/6270G	23.7	28.0	36.7	21.5	2.2	24.2	14.0	10.2	46.0	49.0	DN25	1" (DN
38080	35mm x 3/4" S2/6270G	28.9	35.0	43.9	24.5	4.4	14.9	10.5	4.4	30.0	31.9	DN32	1 1/4"
38089	35mm x 1" S2/6270G	24.0	35.0	43.9	19.0	5.0	21.7	12.0	9.7	42.0	43.5	DN32	3/4" (T
38094	35mm x 1 1/4" S2/6270G	25.0	35.0	43.9	22.5	2.5	24.5	14.0	10.5	46.0	49.0	DN32	1" (DN
38101	42mm x 1.1/4" S2/6270G	30.0	42.0	53.1	30.0	0.0	22.0	14.0	8.0	46.0	49.0	DN40	1 1/2"
38095	42mm x 1 1/2" S2/6270G	28.8	42.0	53.1	25.5	3.3	24.8	14.0	10.8	48.0	56.0	DN40	1 1/4"
38096	54mm x 2" S2/6270G	33.8	54.0	65.1	30.5	3.3	24.8	14.0	10.8	48.0	56.0	DN50	1 1/4"
38954	64mm x 2.1/2" S2/6270G	49.0	64.0	79.5	50.0	1.0	40.0	30.2	9.2	82.0	84.7	DN60	2 1/2"

Pegler Yorkshire reserve the right to change specifications

Pegler Yorkshire XPress Copper, Gas, Stainless and Solar fittings Guarantee - Terms and Conditions

Products are subject to a guarantee that is between Pegler Yorkshire and the final purchaser of the product. When correctly assembled with the stated tubes and pipe the length of guarantee is as follows:

25 Years

The Xpress Copper, Gas, Stainless and Solar ranges are guaranteed for 25 years when installed along with other manufacturers' pipeline components conforming to the specified standard.

30 Years

Where pipelines are constructed exclusively from compatible XPress Copper, Gas, Stainless and Solar fittings and tubes, the resulting installations will be deemed XPress Systems and qualify for a 30 year guarantee. Qualifying systems are:

- Xpress Copper fittings and Yorkex* copper tube
- Xpress Gas fittings and Yorkex* copper tube
- Xpress Stainless fittings and stainless steel 316 System tube
- Xpress Solar fittings and Kuterlon* copper tube

* Yorkex and Kuterlon are brand names of Yorkshire Copper Tube/KME Group

The guarantee is subject to proof of purchase being supplied.

This guarantee does not affect any statutory rights the consumer may have in law.

The guarantee covers manufacturing or material defects when installed in accordance with our instructions on specified tube materials and applications, and does not cover parts subject to normal wear and tear.

This product range has been designed for the use of homeowners, domestic and commercial applications and therefore the Guarantee is subject to the product being properly selected for their intended service conditions.

The guarantee is not applicable where the product is fitted contrary to the conditions in the fitting instructions.

This is reinforced where valves are covered by the European Pressure Equipment Directive (PED97/23/EC) where Installation, Operating and Maintenance Instructions are supplied with each product and/or carton.

Provided it is installed correctly and receives adequate preventative maintenance it should give years of trouble-free service.

Abusive behaviour and accidental damage to the product are not covered by this guarantee.

The extent of this liability is limited to the cost of the replacement of the defective item and not to installation or consequential damages.

XPress Fitting	Tube/pipe used with	Min temperature and pressure	Max temperature and pressure
XPress Copper	Copper	-24°C at 16bar	110°C at 16bar

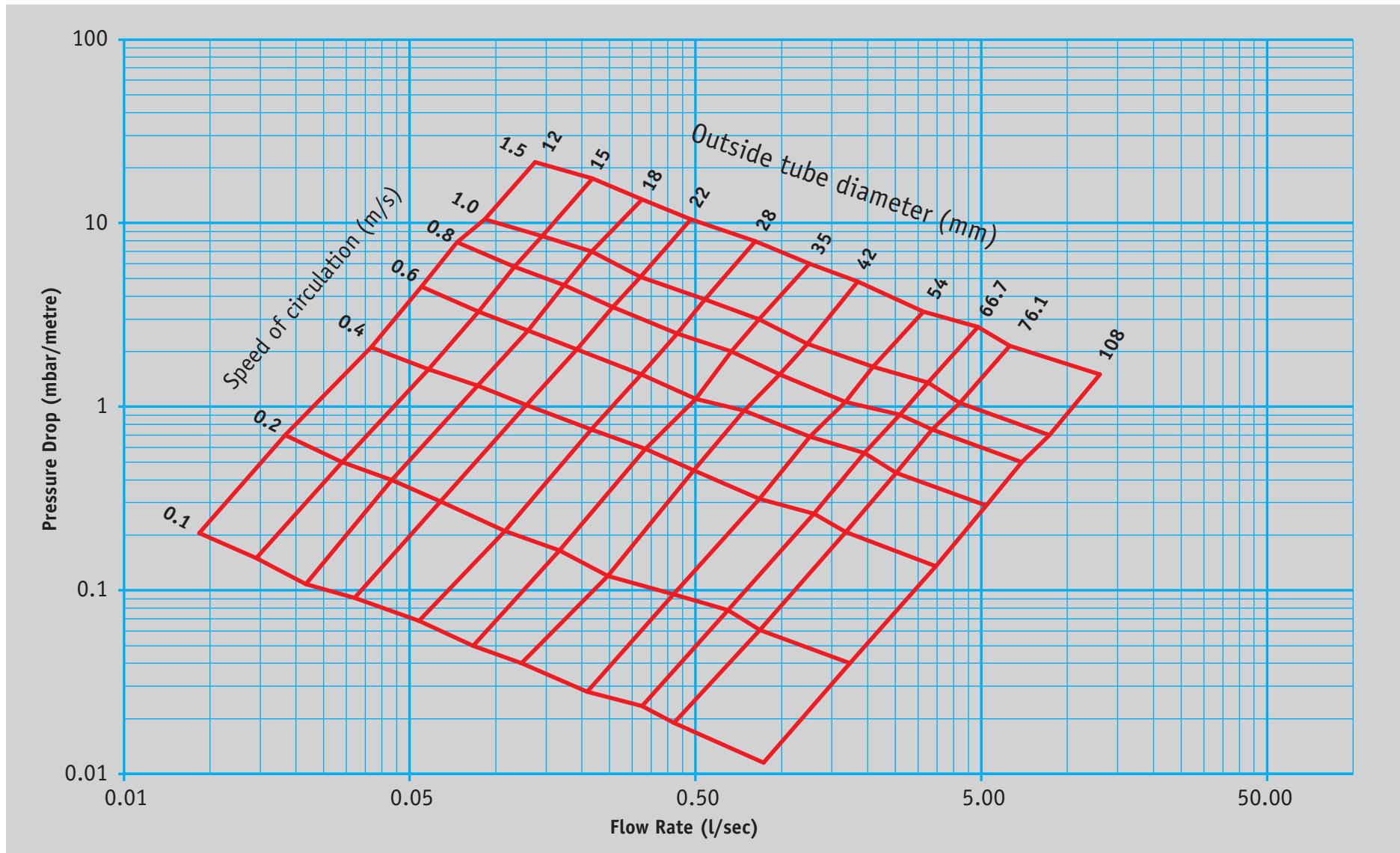
Care

No regular aesthetic care is required for this product

Maintenance

No regular maintenance is required for this product.

For any further help please contact the Service Support Team on: 0800 1560050.





Press-fit Solutions

For joints 15 to 108mm

Always cut the tube square, using a rotary tube cutter whenever possible.

When using plastic coated carbon steel tube remove the coating using the S115 stripping tool.

Deburr the tube end, both internally and externally.

Check the tube ends are free from damage and clean, wiping away any swarf to avoid damaging the 'O' ring on tube insertion. Tube end must also be free from stickers, tape and adhesive residues.

Mark the socket depth with a marker.

Fitting socket depths		
Size	Copper/Gas	Stainless/Carbon/ Stainless Gas
15mm	20mm	20mm
18mm	-	20mm
22mm	21mm	21mm
28mm	23mm	23mm
35mm	26mm	26mm
42mm	30mm	30mm
54mm	35mm	35mm
67mm	50mm	50mm
76mm	50mm	55mm
89mm	-	64mm
108mm	64mm	78mm

Select the correct type and size of fitting. *Legislation dictates that you must not convert water fittings into gas fittings by substituting the 'O' ring – the fitting must be marked by the manufacturer as suitable for gas.*

The fitting should be kept in its bag until point of use to protect the 'O' ring.

Check the fitting is free from damage and the 'O' ring is seated correctly. Due to the Leak Before Press feature, a slight triangulation of the fitting socket is intentional, and should not be mistaken for damage.

The LBP feature on XPress carbon and stainless is provided by the use of a special 'O' ring that has nodules to form a leak path prior to pressing the fitting.

The 'O' ring integrity is critical, as it is this that forms the seal. This is why tube preparation is vital to ensure the 'O' ring is not compromised on insertion of the tube. Use S130 silicon lubricant sparingly to aid insertion into the bead of the fitting – over lubrication can cause the joint to fail.

Insert the tube into the fitting until it meets the tube stop and corresponds to the depth mark made earlier.

Make the tool safe by isolating it from the power supply.

Select the correct jaws for the joint being made, checking that they are free from damage. Attach the jaws, following the instructions for your particular press-tool, and reconnect the power supply when ready.

Place the jaws over the bead at the mouth of the fitting, maintaining a 90° angle to ensure the integrity of the joint, and to protect you from 'kickback', where there is a risk of the machine moving sideways.

With the tool fully supported and not hanging from the pipe work, and with your hands safely away from the jaws start the pressing cycle.

Release the jaws from the fitting and inspect the joint, ensuring the fitting is fully closed around the pipe, there are no distortions, and the mouth of the fitting still corresponds to the depth mark.

If all is in order mark the joint as complete.

For joints 42 to 108mm

Tube preparation and joint assembly for 42 to 108mm fittings is the same as for the smaller sizes.

It is essential to use sling jaws, as these provide a more equally distributed force than two piece jaws, ensuring reliability.

Select the correct sling jaw for the joint to be made checking they are free from damage and suitable for the material you are using, as jaws for copper and steel differ at 108mm.

It is essential to lubricate the sling by applying S135 lubricant to the pressing profile groove between the main sling arms and the moving segments and along the pivot pins. Lubrication intervals: after every 50 joints for 42mm to 76mm sizes and every 5 joints for 108mm.

Mount the sling with the groove in the sling sitting over the bead at the mouth of the fitting, taking care not to trap your fingers in the sling.

Make the tool safe by isolating it from the power supply.

Select the correct adaptor and attach it to the press-tool, following the instructions for the press-tool, and then reconnect the power supply when complete.

Attach the adaptor to the sling jaw maintaining a 90° angle to protect you from kickback, and to ensure the integrity of the joint. With the tool fully supported and not hanging from the pipe work and your hands safely away from the jaws start the pressing cycle.

For 108mm fittings the sling jaw is left in place and a second pressing operation is required. Swap the adapter on the press-tool for the second press adaptor and repeat the pressing operation.

Disconnect the adaptor and remove the sling jaw from the fitting.

Inspect the joint ensuring the fitting is fully closed around the pipe, there are no distortions and the mouth of the fitting still corresponds to the depth mark made earlier.

If all is in order mark the joint as complete.

Notes:

When using power tools, great care must be taken at all times. Always refer to the manufacturers' instructions for all machines and tools you use. Please refer to www.pegler-yorkshire.co.uk/SHE for further COSHH information.

The advantages of the XPress System

- A totally heat-free jointing solution
 - Reduced installation times provides major installed cost savings
 - No need for hot works permits or additional costly insurance
 - Sizes from 15mm up to 108mm
 - Systems have an exceptionally clean boar with no flux residues
 - Cover a wide variety of applications in modern building services
 - System guarantees of 30 Year for XPress Copper/Stainless and 10 Years for XPress Carbon
 - Excellent system performance from -24 to 110°C at a maximum working pressure of 16 bar
 - and -20 to 70°C at 5 bar (1 bar within buildings) for Gas fittings
 - Designed for hydraulic system testing at up to 1.5 times working pressure, to a maximum of 16 bar*
- *For testing at higher pressures and compressed air pipeline systems advice should be sought from Pegler Yorkshire



Kitemark[™] Licence

This is to certify that:

Pegler Yorkshire Group Limited

Belmont Works
St. Catherines Avenue
Doncaster
DN4 8DF
United Kingdom

Holds Kitemark Licence Number:

KM 586758

In respect of:

BS 8537

Press ends of plumbing fittings for use with metallic tubes

This issues the right and Licence to use the Kitemark in accordance with the Kitemark Terms and Conditions governing the use of the Kitemark, as may be updated from time to time by BSI Assurance UK Ltd (the "Conditions"). All defined terms in this Licence shall have the same meaning as in the Conditions.

The use of the Kitemark is authorized in respect of the Product(s) detailed on this Licence provided at or from the above address.

For and on behalf of BSI:

Gary Fenton, Global Assurance Director

First Issued: 31/10/2012

Latest Issue: 6/03/2014



No. KM 586758

BS 8537:2010 - Copper and copper alloys. Plumbing fittings. Specification for press ends of plumbing fittings for use with metallic tubes.

PeglerYorkshire XPress range of press fittings suitable for use with hard and half-hard copper tube.

Type 1 Fittings

Ambient Temperature Range: 15°C to 95°C. Maximum Operating Pressure (MOP): 16 bar.

Available in any combination of press-end sizes: 12mm, 15mm, 22mm, 28mm, 35mm, 42mm, 54mm, 66.7mm, 76.1mm and 108mm.

Part Number	Description
S1/7270	Straight coupling
S1/R/7240	Reduced coupling
SI/Slip/7270S	Straight coupling slip pattern
S2/6270G	Straight female connector
S3/6243G	Straight male connector
S6/7243	Reducer
S7/6246/G	Female adapter
S8/6280G	Male adapter
S11/6330	Union coupling
S12/7002A	90° elbow
S12R/7002A	90° reduced elbow coupling
S12S/7001A	Street elbow
S13/6092G	Male elbow
S14/6090G	Female elbow
S15/6472G	Backplate elbow
S15L/6472L	Backplate elbow long pattern

Part Number	Description
S21/7041	Obtuse elbow
S21S/7040	Obtuse street elbow
S22/7086	Partial crossover
S23/7085	Full crossover
S24/7130	Equal tee
S25/7130	Tee reducing branch
S26/7130	Tee one end reduced
S27/7130	Tee one end and branch reduced
S28/7130	Tee both ends reduced
S30/6130G	Female branch tee
S61/7301	Stop end
S65F/6096G	90° connector
S68FF/6359	Union coupling
S69/6331G	Straight male union connector
S69F/6330G	Straight female union connector
S32/6131	Brass coupling with threaded port

Type 1 Fittings Materials

Material	Standard(s)	Composition	Relevant Fittings
Copper – SF-Cu	EN 1787	Cu 99.9% – P 0.015-0.040%	All copper fittings
Copper – Cu-DHP	EN 1652 EN 1653	Cu 99.9% – P 0.015-0.040%	6130, 7085, 7086, 7301
Brass	EN 1982 CC491K (Rg5)	CuSn5Zn5Pb5-C – Cu 83/87%, Ni 2%, P 0.1%, Pb 4/6%, Sn 4/6%, Zn 4/6%	All brass fittings
Brazing	DIN 2856 EN 1254-4	N/A	6090, 6092, 6472
Seals Superior EP1/1/5	EN681-1 WRAS	Ethylene-propylene elastomer. Peroxide cured.	All Type 1 fittings

First Issued: 31/10/2012

Latest Issue: 6/03/2014

No. KM 586758

BS 8537:2010 - Copper and copper alloys. Plumbing fittings. Specification for press ends of plumbing fittings for use with metallic tubes (continued).

PeglerYorkshire XPress range of press fittings suitable for use with hard and half-hard copper tube.

Type 2 Fittings

Ambient Temperature Range: -20°C to +70°C. High Thermal Capacity: 650°C for 30 mins.

MOP: 5 bar (external above ground), 1 bar (within buildings that are subject to fire regulations).

Available in any combination of press-end sizes: 12mm, 15mm, 22mm, 28mm, 35mm, 42mm, 54mm, 66.7mm, 76.1mm and 108mm.

Part Number	Description
SG1/G7270	Straight coupling
SG1/Slip/G7270S	Straight coupling slip pattern
SG2/G6270G	Straight female connector
SG3/G6243G	Straight male connector
SG6/G7243	Reducer larger end male insertion to press fitting
SG11/G6340	Union coupling
SG12/G7002A	90° elbow coupling
SG12S/G7001A	Street elbow male end for insertion to press fitting
SG13/G6092G	Male elbow connector
SG14/G6090G	Female elbow connector
SG15/G6471G	Backplate elbow

Part Number	Description
SG21/G7041	Obtuse elbow
SG21S/G7040	Obtuse street elbow male end for insertion to press fitting
SG22/G7086	Partial crossover male end for insertion to press fitting
SG23/G7085	Full crossover
SG24/G7130	Equal tee
SG25/G7130	Tee reduced branch
SG26/G7130	Tee one end reduced
SG27/G7130	Tee one end and branch reduced
SG30/G6130G	Female branch tee
SG61/G7301	Stop end
SG68FF/SG6360	Flat faced union adapter

Type 2 Fittings Materials

Material	Standard(s)	Composition	Relevant Fittings
Copper – SF-Cu	EN 1787	Cu 99.9% – P 0.015-0.040%	All copper fittings
Copper – Cu-DHP	EN 1652 EN 1653	Cu 99.9% – P 0.015-0.040%	6130, 7085, 7086, 7301
Brass	EN 1982 CC491K (Rg5)	CuSn5Zn5Pb5-C – Cu 83/87%, Ni 2%, P 0.1%, Pb 4/6%, Sn 4/6%, Zn 4/6%	All brass fittings
Seals Superior TH5/03/1	EN 682 EN 549	HNBR - yellow	All type 2 fittings

First Issued: 31/10/2012

Latest Issue: 6/03/2014

No. KM 586758

Manufacturing Locations:

Pegler Yorkshire Group Ltd
Haigh Park Road
Stourton
Leeds
LS10 1RT
United Kingdom

and

Yorkshire Fittings Gyártó Kft
H-1106 Budapest
Maglódi út 16
Budapest
Hungary



First Issued: 31/10/2012

Latest Issue: 6/03/2014

Page 4 of 4

This Licence remains the property of The British Standards Institution and shall be returned immediately upon request.
To check its validity telephone +44 (0)845 080 9000

Information and contact: BSI, Kitemark Court, Davy Avenue, Knowlhill, Milton Keynes MK5 8PP. Tel: +44 845 080 9000.
BSI Assurance UK Limited, registered in England under number 7805321, at 389 Chiswick High Road, London, W4 4AL, UK.
A member of the BSI Group of Companies.



Strojírenský zkušební ústav, s.p.
(Engineering Test Institute, Public Enterprise), Authorized Body 202
Hudcova 56b, Brno, Czech Republic

Authorization Decision No. 27/2006 of 2006-08-29

PRODUCT CERTIFICATE

No.: AO 202/C5/2011/Reg. No.: **B-30-00392-11-rev. 1**

In compliance with the provisions of Art. 5, Par. 2 of Government Regulation 163/2002 Coll., laying down technical requirements for selected construction products, as amended, the Authorized Body hereby confirms that for the following construction products:

- Type designation:
1. Press pipe fittings, XPress Copper,
 2. Press pipe fittings, XPress Copper Gas
 3. Press pipe fittings, XPress Stainless
 4. Press pipe fittings, XPress Carbon
 5. Press pipe fittings, XPress Stainless gas
1. see Page 2 and 3
 2. see Page 4
 3. see Page 5
 4. see Page 6
 5. see Page 7

Manufacturer: Pegler Yorkshire Group Limited
St. Catherine's Avenue, DN4 8D Doncaster, South Yorkshire, Great Britain

Place of manufacture: YORKSHIRE Fittings Gyártó Kft.
Maglódi út 16., H-1106 Budapest, Hungary

It has reviewed the background materials submitted by the manufacturer, conducted the initial product type testing on the sample, assessed the production control system and ascertained that the products specified above fulfil the essential requirements of Government Regulation 163/2002 Coll., as amended. For assessing conformity, the Authorized Body used the following normative documents:

Construction Technical Certificate No. STO-30-00426-11-rev. 1 of 2011-09-26 with limited validity until 2014-09-30.

The Authorised Body ascertained that the production control system complies with the corresponding technical documentation pursuant to Art. 5, Par. 1, Clause d), and ensures that the products placed on the market fulfil the requirements specified by the Construction Technical Certificate and technical regulations specified above and correspond with the technical documentation pursuant to Art. 4, Par 3.

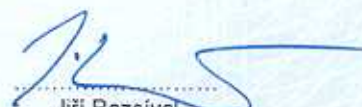
An integral part of the present Certificate is Final Report No. 30-11132 of 2011-09-27, which contains the conclusions drawn from the inspections and verifications, as well as the test results and basic description necessary for the identification of the certified products.

The present Certificate remains valid for a period in which the requirements specified by the Construction Technical Certificate and technical regulations to which reference is made, or the production conditions at the manufacture's place or production control system remain unchanged to a greater extent.

At least once every 12 months, the Authorised Body will check the due functioning of production control system at the manufacture's place, take product samples at the manufacture's place, test these, and assess whether the product characteristics comply with the determined Construction Technical Certificate and technical regulations pursuant to the provisions of Art. 5, Par. 4 of the above-mentioned Government Regulation. Should the Authorize Body identify any defects, it shall be authorized to cancel or modify the present Certificate.

In Brno, date: 2011-09-27




Jiří Rozsival
Deputy Director

B-30-00392-11-rev. 1, page 1 (7)

Strojírenský zkušební ústav, s.p., Hudcova 56b, 621 00 Brno, Česká republika
Engineering Test Institute, public enterprise, Hudcova 56b, 621 00 Brno, Czech Republic

www.szutest.cz

Product specification:

1. Press pipe fittings, XPress Copper

Material of press pipe fitting: copper CW024A (Cu-DHP)

Press pipe fittings combined with threaded connection: alloy of copper CW617N (CuZn40Pb2).

Intended use: for uncovered domestic and commercial installations inside or outside the buildings, determined for water distribution assembling (including water intended for human consumption), heating water, compressed air and other non-aggressive fluids, distributed through copper pipes with a maximum operating pressure of 16 bar (1.6 MPa) and at an operating temperature from -24 ° C to 110 ° C. For use on distribution of fluids, the fittings with dimensions from 12 mm to 108 mm are determined.

Threads - thread according to ČSN EN 10226-1:2005 (ČSN ISO 7-1:1996) or ČSN EN ISO 228-1:2003 according to the type of joint.

Threaded coupling nuts - thread according to ČSN EN ISO 228-1:2003, the pipe fitting includes an end for a flat gasket.

Type	Name	Dimension
LBP press-fit fittings for jointing copper tube		
S1/7270	Straight coupling	12+108
S1/7270S Slip	Straight coupling slip pattern	15+108
S1R/7240	Straight reducing coupling	15+54x12+42
S2/6270G	Straight female connector	12+64x3/8"+2 1/2"
S3/6243G	Straight male connector	12+108x3/8"+4"
S6/7243	Reducer	15+108x12+89
S7/6246G	Female adaptor	15+54x1/2"+2"
S8/6280G	Male adaptor	15+42x1/2"+1 1/2"
S11/6330	Union coupling	15+54
S12/7002A	Elbow	12+108
S12S/7001A	Street elbow	12+108
S13/6092G	Male elbow	12+54x3/8"+2"
S14/6090G	Female elbow	12+54x3/8"+2"
S15/6472G	Backplate elbow	12+22x1/2"+3/4"
S15L/6472L	Backplate elbow	15x1/2"
S19/7005	90° bend	15+28
S21/7041	Obtuse elbow	12+108
S21S/7040	Obtuse street elbow	12+108
S22/7086	Partial crossover	15, 18, 22
S22S/7087	Street crossover	15, 18, 22
S23/7085	Full crossover	15, 18, 22
S24/7130	Equal tee	12+108
S25/7130	Tee, reduced branch	15+108x12+76x15+108
S26/7130	Tee, one end reduced	15+35x15+35x12+28
S27/7130	Tee, one end and branch reduced	15+54x12+42x12+42
S28/7130	Tee, both ends reduced	12+28x15+35x12+28
S30/6130G	Female branch tee	12+108x1/2"+3/4"x12+108
S32/6130G	Female branch tee with multi ports	67+108x1/2"+3/4"
S60/S302	Stop end	35, 42, 54
S61/7301	Stop end	12+108
S65F/6096G	Straight female union elbow connector	12+54x1/2"+2"





Type	Name	Dimension
S68FF/6359	Union	15+42x3/4"+1 3/4"
S69/6331G	Straight male union connector	12+54x3/8"+2"
S69F/6330G	Straight female union connector	12+54x1/2"+2"
Chromium plated press-fit fittings for jointing chromium plated copper tube		
S1CP/7270CP	Straight coupling	12+22
S1SCP/7270SCP	Slip Straight reducing coupling	15
S1RCP/7240SCP	Straight reducing coupling	15x12, 22x15
S2CP/6270GCP	Straight female connector	12+15x3/8"+1/2"
S3CP/6243GCP	Straight male connector	12+15x3/8"+1/2"
S6CP/7243	Reducer	15+22x12+15
S8CP/6280GCP	Male adaptor	15x1/2"
S12CP/7002ACP	Elbow	12, 15, 22
S12SCP/7001ACP	Street elbow	12, 15, 22
S13CP/6092GCP	Male elbow	12x1/2", 15x1/2"
S14CP/6090GCP	Female elbow	12x3/8", 15x1/2"
S15CP/6472GCP	Backplate elbow	12x1/2", 15x1/2"
S21CP/7041CP	Obtuse elbow	12, 15
S21SCP/7040CP	Obtuse street elbow	12, 15
S22CP/7086CP	Partial crossover	15
S23CP/7085CP	Full crossover	15
S24CP/7130CP	Equal tee	12, 15, 22
S25CP/7130CP	Tee, reduced branch	15x12x15, 22x15x22
S26CP/7130CP	Tee, one end reduced	15x15x12
S27CP/7130CP	tee, one end and branch reduced	15x12x12
S30CP/6130GCP	Female branch tee	15x1/2"x15
S61CP/7301CP	Stop end	15
S68FFCP/6359CP	Union	15x3/4"



2. Press pipe fittings, XPress Copper gas

Material of press pipe fitting: copper CW024A (Cu-DHP)

Press pipe fittings combined with threaded connection: alloy of copper CW617N (CuZn40Pb2).

Intended use: for uncovered domestic and commercial installations inside or outside the buildings, determined for assemblings of gaseous fuels of first, second or third class according to ČSN EN 437+A1:2009, distributed through copper pipes with a maximum operating pressure of 5 bar and at an operating temperature from -20°C to 70°C. For use on distribution of gaseous fuels, the fittings with dimensions of 15 mm to 54 mm are determined.

Nominal diameter of the end of the pipe fitting = outside diameter of the connected pipe in mm: 15, 18, 22, 28, 35, 42, 54.

Connecting thread size in inches: 1/2, 3/4, 1, 1 1/4, 1 1/2, 2 - according to ČSN EN 10226-1:2005 (ČSN ISO 7-1:1996) or ČSN EN ISO 228-1:2003 according to the type of joint.

Size of a treaded coupling nut in inches: 1/2, 1 1/4, 1 3/4 - according to ČSN EN ISO 228-1:2003, the fitting includes an end for a flat gasket.

Copper press-fit fittings for gas services		
SG1/G7270	Straight coupling	15+54
SG1S/G7270SG Slip	Straight coupling slip pattern	15+54
SG2/G6270G	Straight female connector	15+54x1/2"+2"
SG3/G6243G	Straight male connector	15+54x1/2"+2"
SG6/G7243	Reducer	18+54x15+42
SG11/G6330	Union coupling	15+54
SG12/G7002A	Elbow	15+54
SG12S/G7001A	Street elbow	15+54
SG13/G6092G	Male elbow	15+54x1/2"+2"
SG14/G6090G	Female elbow	15+54x1/2"+2"
SG15/G6471G	Backplate elbow	15+22x1/2"+3/4"
SG21/G7041	Obtuse elbow	15+54
SG21S/G7040	Obtuse street elbow	15+54
SG22/G7086	Street crossover	15, 18, 22
SG22S/G7087	Full crossover	15, 18, 22
SG23/G7085	Crossover	15, 18, 22
SG24/G7130	Equal tee	15+54
SG25	Tee, reduced branch	18+54x15+42x18+54
SG26/G7130	Tee, one end reduced	22x22x15
SG27/G7130	Tee, one end and branch reduced	22x15x15
SG30/G6130G	Female branch tee	15+54x1/2"+3/4"x15+54
SG61/G7301	Stop end	15+54
SG68FF/G6360	Union	15x7/8", 22x1 1/8", 28x1 3/8"





3. Press pipe fittings, XPress Stainless

Material of press pipe fitting: stainless steel AISI 316-DIN 1.4401

Intended use: for uncovered domestic and commercial installations inside or outside the buildings, determined for assembling of water distribution (including water intended for human consumption pursuant to Decree No. 409/2005 Coll.), heating water, compressed air and other non-aggressive fluids, distributed through steel pipes with a maximum operating pressure of 16 bar (1.6 MPa) and at an operating temperature from -20 ° C to 110 ° C. For use on distribution of fluids, the fittings with dimensions from 15 mm to 108 mm are determined.

Threads - thread according to ČSN EN 10226-1:2005 (ČSN ISO 7-1:1996) or ČSN EN ISO 228-1:2003 according to the type of joint.

Threaded coupling nuts - thread according to ČSN EN ISO 228-1:2003, the pipe fitting includes an end for a flat gasket.

Type	Name	Dimension
LBP 316 stainless steel press-fit jointing system		
SS1	Straight coupling	15+108
SS1S	Slip	15+108
SS2	Straight female connector	15+54x1/2"+2"
SS3	Straight male connector	15+54x1/2"+2"
SS6	Reducer	18+108x15+89
SS12	Elbow	15+108
SS12S	Street elbow	15+108
SS13	Male elbow	15+54x1/2"+2"
SS14	Female elbow	15+35x1/2"+1 1/4"
SS19S	30° bend	35, 42, 54
SS21	Obtuse elbow	15+108
SS21S	Obtuse street elbow	15+108
SS24	Equal tee	15+108
SS25	Tee, reduced branch	18+108x15+89x18+108
SS30	Female branch tee	15+108x1/2"+2"x15+108
SS61	Stop end	15+108
SS69	Straight male union connector	12+54x1/2"+2"
SS69F	Straight female union connector	12+54x1/2"+2"



4. Press pipe fittings, XPress Carbon

Material of press pipe fitting: carbon steel RSt 34-2 (1.0034)

Intended use: for uncovered domestic and commercial installations inside or outside the buildings, determined for assembling of water distribution (water not intended for human consumption), heating water, compressed air and other non-aggressive fluids, distributed through steel pipes with a maximum operating pressure of 16 bar (1.6 MPa) and at an operating temperature from -20 ° C to 110 ° C. For use on distribution of fluids, the fittings with dimensions from 15 mm to 108 mm are determined.

Threads - thread according to ČSN EN 10226-1:2005 (ČSN ISO 7-1:1996) or ČSN EN ISO 228-1:2003 according to the type of joint.

Threaded coupling nuts - thread according to ČSN EN ISO 228-1:2003, the pipe fitting includes an end for a flat gasket.

Type	Name	Dimension
LBP 316 stainless steel press-fit jointing system		
SC1	Straight coupling	15+108
SC1S	Slip	15+108
SC2	Straight female connector	15+28x1/2"+1"
SC3	Straight male connector	15+67x3/8"+2 1/2"
SC6	Reducer	18+108x15+89
SC12	Elbow	15+108
SC12S	Street elbow	15+108
SC13	Male elbow	15+54x3/8"+2"
SC21	Obtuse elbow	15+108
SC22S	Partial crossover	15+28
SC24	Equal tee	15+108
SC25	Tee, reduced branch	18+108x15+89x18+108
SC28	Tee, both ends reduced	15x18x15, 15x22x15, 22x28x22
SC30	Female branch tee	15+108x1/2"+3/4"x15+108
SC61	Stop end	15+108
SC69	Straight male union connector	15+54x1/2"+2"
SC69F	Straight female union connector	15+54x1/2"+2"





5. Press pipe fittings, XPress Stainless gas

Material of press pipe fitting: steel AISI 316-DIN 1.4401.

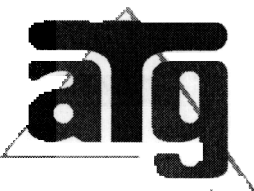
Intended use: for uncovered domestic and commercial installations inside or outside the buildings, determined for assemblies of gaseous fuels of first, second or third class according to ČSN EN 437+A1:2009, distributed through steel pipes with a maximum operating pressure of 5 bar and at an operating temperature from -20°C to 70°C. For use on distribution of gaseous fuels, the fittings with dimensions of 15 mm to 54 mm are determined.

Threads - thread according to ČSN EN 10226-1:2005 (ČSN ISO 7-1:1996) or ČSN EN ISO 228-1:2003 according to the type of joint.

Threaded coupling nuts - thread according to ČSN EN ISO 228-1:2003, the pipe fitting includes an end for a flat gasket.

Copper press-fit fittings for gas services		
SSG1	Straight coupling	15+54
SSG1S	Straight coupling slip pattern	15+54
SSG2	Straight female connector	15+54x1/2"+2"
SSG3	Straight male connector	15+54x1/2"+2"
SSG6	Reducer	122+54x15+42
SSG12	Elbow	15+54
SSG12S	Street elbow	15+54
SSG13	Male elbow	15+35x1/2"+1 1/4"
SSG14	Female elbow	15+35x1/2"+1 1/4"
SSG15	Backplate elbow	15+22x1/2"+3/4"
SSG21	Obtuse elbow	15+54
SSG21S	Obtuse street elbow	15+54
SSG24	Equal tee	15+54
SSG25	Tee, reduced branch	22+54x15+42x22+54
SSG30	Female branch tee	15+54x1/2"+2"x15+54
SSG61	Stop end	15+54



  09/2439 Valable du 21/04/2009 au 20/04/2012	Union belge pour l'Agrément technique dans la construction Service Public Fédéral (SPF) Economie, P.M.E., Classes moyennes et Energie Qualité et Sécurité, Qualité et Innovation, Construction WTC 3, 6ième étage, Boulevard Simon Bolivar 30, 1000 Bruxelles Tél. : 0032 (0)2 277 81 76, Fax : 0032 (0)2 277 54 44 Membre de l'Union européenne pour l'Agrément technique dans la construction (UEAtc)	
	Agrément technique Avec certification	
	Système de distribution sous pression d'eau sanitaire froide ou chaude, ou d'eau de chauffage, réalisé à l'aide de raccords à sertir et de tuyaux normalisés en cuivre NBN EN 1057 « Yorkshire Press Fit Fittings »	
	Titulaire Yorkshire Fittings limited PO Box 166 LS10 1RT — Leeds (Royaume Uni) Tel. : ++ 44 (0) 113 270 1104 Fax : ++ 44(0) 113 272 5291 www.yorkshirefittings.co.uk	Importateur / distributeur VSH Flow Control NV Vosveld, 17 A 2110 — Wijnegem Tél.: 03 326 34 26 Fax: 03 326 34 28

6. 3

Uitrusting

Equipment

Ausrüstung

Equipment

Portée

1 Généralités

L'agrément technique (ATG) est une publication de l'UBAtc de la description d'un produit ou d'un système de construction qui a obtenu un avis favorable d'aptitude à l'emploi pour le domaine d'utilisation défini dans l'agrément. L'évaluation se fait sur base :

- de directives de l'UBAtc pour l'agrément de tels produits ou systèmes, dans la mesure où ces directives existent, soit,
- d'une analyse technique de l'équivalence des performances du produit ou du système, à ceux posées à des produits et ou systèmes analogues décrits dans les normes et/ou cahiers de charges type.

L'agrément Technique avec certification est un agrément technique comprenant des contrôles externes réalisés par l'UBAtc de la maîtrise de qualité par le producteur à répondre aux exigences de qualité décrites dans l'agrément.

Cette certification de l'UBAtc donne au producteur le droit d'apposer la marque ATG sur les produits conformes à cet agrément technique.

2 Agrément des systèmes de tuyaux en cuivre pour la distribution d'eau sanitaire chaude ou froide ou d'eau de chauffage

L'agrément avec certification de tels systèmes de canalisations sous pression, concerne les raccords à sertir pour l'assemblage de tuyaux normalisés en cuivre selon la NBN EN 1057, la technique d'assemblage de ceux-ci, les accessoires, l'outillage ainsi que les recommandations de mise en

œuvre proposées par le fabricant, pour autant qu'il n'en soit fait mention autrement ci-après. Il ne concerne pas la qualité de l'exécution sur chantier.

La certification est accordée sur base de l'autocontrôle industriel accepté par l'UBAtc et d'un contrôle externe périodique effectué par l'UBAtc, compte tenu du système de qualité certifié chez le producteur (BS EN ISO 9001 : 2004)

3 Validité

Le prescripteur et l'entrepreneur doivent s'assurer que cet agrément technique est encore valable et que la mise en œuvre est en accordance avec les prescriptions de cet agrément technique.

Description

1 Objet

Système de conduites normalisées en cuivre conformes à la NBN EN 1057 dont l'assemblage se fait par des raccords à sertir, à l'aide de l'outillage décrit en 2.4., pour une gamme de diamètres extérieurs compris entre 12 mm et maximum 108 mm pour la distribution d'eau sanitaire ou de chauffage, les raccords à sertir sont indémontables et leur encastrement, si inévitable, ne peut être réalisé qu'après accord des partenaires à l'acte de construire.

Par la ductilité élevée du cuivre utilisé pour le raccord et les tubes, ceux-ci se déforment simultanément sous l'action des mâchoires ou des chaînes de la pince, comprimant en même temps le joint en EPDM. La coupe transversale (figure 1) montre le raccord avant et après sertissage.

Le système peut être utilisé pour les applications suivantes :

- la distribution d'eau froide dans les installations sanitaires jusqu'à une pression de service maximale de 16 bar,
- la distribution d'eau chaude dans les installations sanitaires avec une température de service maximale de 110°C et une pression de service maximale de 16 bar,
- la distribution d'eau de chauffage dans les installations avec une température maximale de service de 110°C et une pression maximale de service de 10 bar.

Dans la situation où les conditions d'utilisation rapprochent les températures et pressions mentionnés ci-dessus, le prescripteur et l'installateur sont exhorté de s'informer dûment des dispositions de sécurité appropriées. Rappelons que sauf justification particulière les conditions de service repris dans le Tableau 1 ci-dessous sont d'application.

Tableau 1

Domaine d'application	Température en service continu	Pression de service
Eau sanitaire chaude et froide	60°C	10 bar
Eau de chauffage	80°C	3 bar

2 Matériaux

2.1 Tubes

Les tubes utilisés sont des tubes en cuivre selon la norme NBN EN 1057.

La désignation des tubes est conforme à la norme, les tubes portent les marquages suivants :

- la marque du producteur,
- dénomination (Tube en cuivre),
- référence à la norme (EN 1057),
- désignation de l'état métallurgique (par exemple R220 pour un tube doux, R250 pour un tube demi dur, R290 pour un tube dur),

- dimensions nominales de la section droite (diamètre extérieur x épaisseur de paroi, en mm, voir le tableau ci-après)

Les dimensions des tuyaux pour lesquels des manchons à sertir sont disponibles, sont reprises dans le Tableau 2 ci-après.

Tableau 2

Diamètre extérieur du tuyau x épaisseur de paroi du tuyau (mm x mm)					
doux	demi dur	dur	doux	demi dur	dur
R 220	R 250	R 290	R 220	R 250	R 290
12 x 0,7*	12 x 0,7*	12 x 0,7*	—	35 x 1,2	35 x 1,2
12 x 1,0	12 x 1,0	12 x 1,0	—	35 x 1,5	35 x 1,5
15 x 0,7*	15 x 0,8*	15 x 0,8*	—	42 x 1,2	42 x 1,2
15 x 1,0	15 x 1,0	15 x 1,0	—	42 x 1,5	42 x 1,5
18 x 0,8*	18 x 0,8*	18 x 0,8*	—	54 x 1,2	54 x 1,2
18 x 1,0	18 x 1,0	18 x 1,0	—	54 x 2,0	54 x 2,0
—	18 x 1,2	18 x 1,2	—	—	64 x 2
—	18 x 1,5	18 x 1,5	—	66,7 x 1,2	—
22 x 0,9 *	22 x 0,9*	22 x 0,9*	—	76 x 1,5	76 x 1,5
22 x 1,0	22 x 1,0	22 x 1,0	—	—	76 x 2
28 x 0,9 *	—	—	—	—	88,9 x 2
—	28 x 1,0	—	—	108 x 1,5	108 x 1,5
—	28 x 1,2	28 x 1,2	—	—	108 x 2,5
—	28 x 1,5	28 x 1,5			

* Les tuyaux dont l'épaisseur de paroi est inférieure à 1,0 mm ne peuvent être utilisés que pour des installations de chauffage.

2.2 Raccords

Les raccords sont fabriqués:

- en cuivre de la nuance Cu-DHP/CW024A à partir de tuyaux conformes à la NBN EN 1057 pour les raccords et manchons à sertir ;
- en alliage de cuivre (bronze et laiton) pour les raccords à filetage (raccords, Tés et coudes de transition), d'une part et d'autre part en cuivre comme ci-devant, pour les parties à sertir.

Ces pièces avec raccords à filetage et à sertir sont assemblées par brasure entre l'élément en cuivre et celui en bronze, ou obtenues par usinage d'une pièce en bronze.

Certaines pièces à sertir (par exemple les pièces en « Té ») sont assemblées par soudure.

Les dimensions des emboîtements sont données dans le Tableau 3 ci-dessous.

Tableau 3

Diamètre extérieur du tuyau ($\varnothing_{Ext}$)	Longueur d'emboîtement (L)	Diamètre intérieur du raccord avant sertissage (D_1)
---	----------------------------	--

mm	mm	mm
12	17 ± 1	12,2 ^{-0/+0,15}
15	20 ± 1	15,2 ^{-0/+0,15}
18	20 ± 1	18,2 ^{-0/+0,15}
22	21 ± 1	22,2 ^{-0/+0,15}
28	23 ± 1	28,2 ^{-0/+0,15}
35	26 ± 1	35,3 ^{-0/+0,15}
42	30 ± 1	42,3 ^{-0/+0,15}
54	35 ± 1	54,3 ^{-0/+0,15}
64	47 ± 1	64,5 ^{-0/+0,15}
67	47 ± 1	67,0 ^{-0/+0,15}
76	47 ± 1	76,6 ^{-0/+0,15}
89	59 ± 1	89,2 ^{-0/+0,15}
108	64 ± 1	108,6 ^{-0/+0,15}

Les dimensions des différents raccords en bronze et ou en cuivre et des différents accessoires (coudes, appliques murales, Tés, raccords mixtes (d'une part à sertir, d'autre part, à filetage ou à souder) sont mentionnés au catalogue Xpress data book - January 2004 et sur le site <http://www.yorkshirefittings.co.uk>.

Ils portent le marquage suivant :

Sur les raccords : estampille de forme circulaire mentionnant RYW DVGW KIWA et le Ø en mm

Les emballages, en polyéthylène mentionnent d'un côté :

- N° de catalogue, diamètre en mm, nombre de pièces, BS EN ISO 9001 :2000
- Différents n° de code et les sigles des différents agréments obtenus
- date de fabrication, nature du joint
- logo et n° de l'ATG
- code bar

Latéralement une série de lignes de couleur avec des surimpressions successives : Xpress, Y Yorkshire Fittings Limited, Woeste 'Yorkshire', Raccord Orléanais, Aalberts Industries, Type de raccord, International/ TA

Sur l'autre coté des croquis reprennent les recommandations principales de mise en œuvre.

2.3 O-ring

Les raccords sont prévus d'un O-ring en EPDM.

Ces joints sont lubrifiés en usine et n'admettent pas de lubrification complémentaire.

Le raccord sertit et le tube se déforment simultanément sous l'action des mâchoires ou des chaînes de la pince, comprimant en même temps le joint en EPDM. La coupe transversale de la figure 1 montre le raccord avant et après sertissage.

L'état parfait du joint et son positionnement exact sont vérifiés à chaque mise en place : il y a lieu de se référer au manuel du producteur si le joint est à remplacer.

2.4 Outillage de sertissage

Les outillages à sertir à utiliser sont donnés dans le Tableau 4 ci-dessous.

Tableau 4

Marque	Type	Gamme de diamètre du tuyau	Alimentation	Particularités
--------	------	----------------------------	--------------	----------------

		($\varnothing_{Ext}$)		
NOVOPRESS	Propress S200/EF2	12-54	110 V-240 V	Tête orientable
	Pressboy	12-54	110 V-240 V ou batteries	Indicateur lumineux de fin de sertissage
	Pressmax S03/ECO3	12- 54 (108)	110 V - 240 V	
REMS	Powerpress 2000 S401	12-35	110 V - 240 V	Contrôle visuel de fin de sertissage
	Akku-Press S403	12-35	batteries	Signal acoustique fin de sertissage

Les mâchoires et chaînes de sertissage sont fournies par les fabricants de NOVOPRESS et REMS

Il y a lieu de se conformer aux recommandations des fournisseurs respectivement sur leur site web

<http://www.novopress.de> ou <http://www.rems.de>.

Fig. 1 :

A: avant sertissage

B: après sertissage

1 gorge reprenant les efforts mécaniques.

2 étanchéité réalisée par déformation de l'O-ring.

3 Mise en oeuvre

3.1 Généralités

Les prescriptions de montage et d'installation de la firme Yorkshire Press Fit sont à suivre sauf mention contraire dans le présent agrément.

3.2 Instructions d'assemblage

3.2.1 Recommandations d'application pour le sertissage des manchons de tous les diamètres

- Vérification de la qualité des tubes et du marquage ;
- Tronçonnage orthogonal des tubes aux dimensions requises à l'aide d'un coupe-tube à roulettes. Ébarbage et chanfreinage externe des extrémités sectionnées, avec une fraise pour tuyaux; calibrage interne et externe successifs pour les tuyaux de la nuance R 220 (doux) ;
- Ébarbage extérieur et intérieur des extrémités sectionnées à l'aide d'une fraise pour tuyaux ou à l'aide d'une lime à main pour les grands diamètres, suivi d'un nettoyage. Pour les diamètres 35 à 54 mm il existe par diamètre un ébarbeur à percussion qui réalise en même temps le chanfreinage adéquat de l'extrémité du tuyau ;
- Marquage de la longueur à emboîter sur le tube de préférence avec une encre indélébile à l'eau (voir tableau 2) ;
- Vérification de la présence des joints toriques, de leur propreté et de leur positionnement dans les gorges des raccords. Les joints sont pré lubrifiés en usine et ne peuvent être graissés supplémentaires ;
- Introduction des tubes dans les raccords par rotation et pression légère dans le sens axial jusqu'au fond de butée, c'est à dire lorsque la marque réalisée affleure le manchon ;
- Montage de l'installation complète y compris les raccordements filetés ;
- Pour les manchons en bronze, l'assemblage par filetage est à réaliser en premier lieu suivi de celui par sertissage.

Recommandations supplémentaires, d'application pour le sertissage des manchons avec diamètres de 12 à 35 mm

Sertissage des raccords à l'aide de l'outil prescrit. Le sertissage est complet à la fermeture totale des mâchoires. Cette opération est à réaliser en une seule passe et complètement. Il y a donc lieu, de vérifier si l'alimentation électrique est assurée ou que les batteries aient une charge suffisante.

Les outils de sertissage, les mâchoires et chaînes demandent un entretien et des révisions conformément aux recommandations des fournisseurs.

Recommandations supplémentaires, d'application pour le sertissage des manchons avec diamètres de 42 à 108 mm

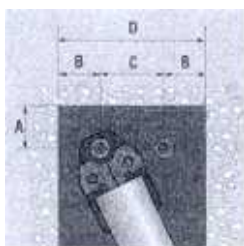
- Ces manchons sont sertis avec les outils mentionnés à l'aide de chaînes à sertir destinés aux tuyaux de cuivre et marqués comme tels.
- L'utilisation d'un lubrifiant est impérative : la gorge dans les maillons des sertissage est à nettoyer et à relubrifier, tous les 50 sertissages pour les raccords avec un diamètre de 42 à 76 mm, et tous les 5 sertissages pour les raccords avec un diamètre de 108 mm. Ce lubrifiant est fourni par le fabricant du système.
- La chaîne correspondante au diamètre est ouverte par dégagement de la goupille à ressort et placée sur le manchon déjà emboîté sur le tuyau à assembler. Prendre garde que la gorge de la chaîne s'emboîte sur la rainure du manchon et que le flasque de support de chaîne prenne appui sur le tuyau à assembler.
- Refermer ensuite la chaîne et la bloquer à l'aide de la goupille à ressort ; faire tourner l'ensemble de façon à s'aligner sur l'outil de sertissage.
- L'outil de sertissage, muni de son adaptateur, vient s'agripper, en position ouverte et aussi loin que possible, sur les tenons de la chaîne.
- Pour les manchons avec diamètres de 42 à 76 mm, le sertissage est réalisé par enfoncement de la commande de l'outil. A la fin du cycle de sertissage l'adaptateur est dégagé par l'ouverture des mâchoires de l'outil et l'enlèvement de la chaîne de sertissage.
- Pour les manchons avec diamètre de 108 mm ces opérations sont nécessairement complétés par un second sertissage : la chaîne utilisée est laissée en place et un adaptateur secondaire est fixé, comme le premier, à l'outil de sertissage. Après une vérification de la profondeur d'emboîtement réalisée, on procède à l'aide de cet adaptateur et de la même manière au second sertissage. Cette chaîne est la seule à portée l'indication « for copper only »
- Les outils de sertissage, les mâchoires et chaînes demandent un entretien et des révisions conformément aux recommandations des fournisseurs.

3.3 Prescriptions de pose

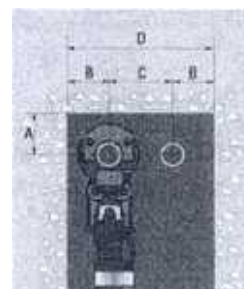
Pour la pose des canalisations, il y a lieu de respecter les prescriptions de la norme belge NBN 345 et de la NIT 154 du CSTC : « Recommandations pour l'utilisation des tubes en cuivre pour la distribution d'eau sanitaire chaude et froide » datant de 1984.

3.3.1 Encombrement

L'espace minimum requis pour l'opération de sertissage (encombrement de l'outil de sertissage) sont donnés dans le Tableau 5 ci-dessous.



Espace libre requis pour le sertissage des manchons avec diamètres de 12 à 35 mm.



Espace libre requis pour le sertissage des manchons avec diamètres de 42 à 108 mm.

manchons avec diamètres de 42 à 108 mm

Tableau 5

Diamètre extérieur du tuyau ($\varnothing_{\text{Ext}}$)	A	B	C	D
mm	mm	mm	mm	mm
10	25	28	75	131
12	25	28	75	131
18	25	28	75	131
22	31	35	80	150
28	31	35	80	150
35	31	44	80	170
42	75	75	115	265
54	85	85	120	290
64	100	100	145	345
67	100	100	145	345
76	115	115	165	395
89	125	125	185	435
108	135	135	200	470

3.3.2 Dilatation

Des dispositions pour la résorption de la dilatation sont nécessaires (coefficient de dilatation de $17.10^{-6} \text{ K}^{-1}$)

3.3.3 Torsion

Le tracé doit éviter des bras de levier entraînant un angle de torsion supérieur à 5° .

3.3.4 Fixations

L'écart maximal entre supports est donné dans le Tableau 6 ci-dessous. Pour les épaisseurs de paroi de moins de 1 mm, la pose par fixations n'est pas autorisée.

Tableau 6

Diamètre extérieur du tuyau ($\varnothing_{\text{Ext}}$)	Distance maximale. entre supports	
	pour conduits horizontaux	pour conduits verticaux
mm	m	m
12	1,20	1,80
15	1,20	1,80
18	1,20	1,80
22	1,80	2,40
28	1,80	2,40
35	2,40	3,00
42	2,40	3,00

54	2,70	3,00
64	3,00	3,60
67	3,00	3,60
76	3,00	3,60
89	3,00	3,60
108	3,00	3,60

Toute sollicitation mécanique (chocs, passage de brouettes, etc.) des tubes est à éviter.

Tout redressement du tube doit se faire avant le sertissage du raccord.

Tout raccord à sertir doit se situer au moins à 300 mm d'une soudure déjà effectuée car la chaleur dégagée lors de cette opération rend le cuivre du tuyau trop doux pour le sertissage. De même, tout soudage doit s'effectuer à au moins 300 mm d'un manchon sertis pour que la chaleur dégagée ne dégrade pas les joints d'étanchéité.

3.3.5 Entredistance et écart minimum entre manchons

L'entredistance et écart minimum entre manchons sont donnés dans le Tableau 7 ci-dessous.

Tableau 7

Diamètre extérieur du tuyau ($\varnothing_{Ext}$) mm	Entredistance minimum mm	Écart minimum mm
12	10	40
15	10	40
18	10	40
22	10	40
28	10	60
35	10	70
42	20	70
54	20	70
64	30	70
67	30	70
76	40	80
89	50	90
108	50	100

3.3.6 Résistance à la corrosion

3.3.6.a Résistance à la corrosion intérieure

Avant d'ajouter éventuellement un additif à l'eau d'un circuit de chauffage, il faut vérifier que celui-ci est compatible avec le système en consultant préalablement le fabricant.

3.3.6.b Résistance à la corrosion extérieure

Dans le cas d'une mise en place dans la chape, une protection anticorrosion est à prévoir.

3.3.6.c Résistance à la corrosion galvanique

Dans les installations dites « mixtes », comprenant des tubes en cuivre et des tubes galvanisés, des corrosions de contact peuvent se produire. Pour éviter cette corrosion, les tuyaux en cuivre seront

nécessairement placés à l'aval des tuyaux galvanisés et séparées galvaniquement (par exemple par un élément comme une valve en bronze ou en matière plastique). Pour des installations à faible débit, saisonnière ou en continu, cette précaution ne suffit pas : dans le cas d'installations à faible débit on doit éviter de concevoir une installation mixte.

3.3.7 Continuité de conductibilité

Comme pour tout élément métallique dans une construction, l'installation est à raccorder à la masse et la continuité de la conductibilité électrique est à vérifier.

3.3.8 Rubans chauffant

Les rubans chauffants sont admis pour les installations sanitaires en cuivre.

3.3.9 Isolation

L'isolation des tuyaux en cuivre ne peut être exécuté qu'avec des systèmes d'isolation agréés.

3.3.10 Épreuve hydraulique

L'épreuve hydraulique de la tuyauterie est exécutée comme pour les installations courantes.

Les manchons sont munis d'un système qui fait que les connections non serties se mettent en évidence plus rapidement : les fuites causées par des manchons non sertis sont de haut débit.

Si une connexion sertie s'avère être non étanche, il faut sectionner le tuyau de part et d'autre de celui-ci et rétablir la continuité à l'aide d'un nouveau tronçon de tuyau et de deux manchons à sertir.

4 Performances

Les systèmes à base de tuyaux normalisés NBN EN 1057 en cuivre et assemblés avec les raccords à sertir décrits satisfont aux exigences de la directive d'agrément de raccords à sertir pour tuyaux métalliques (version 04 novembre 1999) de l'UBAtc.

5 Declaration de garantie

Se référer aux conditions générales de vente de la société Yorkshire Fittings Limited.

6 Avertissement

Le prescripteur et l'entrepreneur doivent :

- consulter les recommandations du fabricant et du distributeur concernant, pour les éléments et accessoires :
 - le transport,
 - le stockage,
 - l'exécution et plus particulièrement la technique et l'outillage nécessaires pour l'exécution des raccords, et
 - la mise en service ;
- de contrôler visuellement :
 - la conformité de la fourniture à la commande,
 - la conformité des marquages, et
 - l'absence de toute détérioration aux emballages, éléments et accessoires.

Décision

Vu l'Arrêté ministériel du 6 septembre 1991 relatif à l'organisation de l'agrément technique et à l'établissement de spécifications-types dans la construction (Moniteur belge du 29 octobre 1991).

Vu la demande introduite par Yorkshire Fittings Limited, PO Box 166, LS10 1RT — Leeds (Royaume Uni) sous le numéro A/G 070816.

Vu l'avis du Groupe Spécialisé "Equipement" de la Commission de l'agrément technique formulé lors de sa réunion du 23/10/2008 sur la base du rapport présenté par le Bureau exécutif "Equipement".

Vu la convention signée par le fabricant par laquelle il se soumet au contrôle sur le respect des conditions de cet agrément.

L'agrément technique avec certification est délivré à Yorkshire Fittings Limited pour le système de distribution sous pression d'eau sanitaire froide ou chaude, ou d'eau de chauffage, réalisé à l'aide de raccords à sertir et de tuyaux normalisés en cuivre NBN EN 1057, sous la dénomination de « Yorkshire Press Fit Fittings », tel que décrit ci-dessus.

Cet agrément est soumis à renouvellement le 20/04/2012.

Bruxelles, le **23 -04- 2009**



Vincent MERKEN
Directeur général



Produktsertifikat

Nr. 0059

SINTEF Byggforsk bekrefter at

Woeste pressfittings for kobberør

er i samsvar med kravene i

Nordtest VVS 064
DVGW-Arbeitsblatt W534

Innehaver av sertifikatet:

Pegler Yorkshire Ltd

Haig Park Road, Stourton,
Leeds, LS10 1RT
England

Produsent:

Pegler Yorkshire Ltd
Leeds, LS10 1RT, England

Utstedt : 26.11.2001

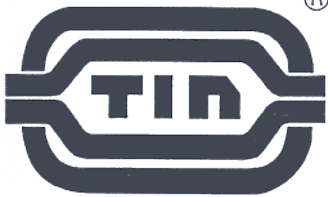
Fornyet: 15.12.2010

Gyldig frem til: 01.01.2016

Produsenten har kontrollavtale med MPA NRW



.....
Knut Ivar Edvardsen
Sertifiseringsleder

 <i>Jednostka aprobująca:</i> Centralny Ośrodek Badawczo – Rozwojowy Techniki Instalacyjnej "INSTAL" PL 02 – 656 Warszawa Ul. Ksawerów 21 Tel./Fax: (0-22) 843-71-65	APROBATA TECHNICZNA		Numer AT/2001-02-1110
	Nazwa wyrobu: Łączniki zaprasowywane RYW do rur miedzianych		
	Wnioskodawca: R. Woeste & Co. "Yorkshire" GmbH Werkstrasse 10 D-52531 Übach-Palenberg Niemcy	Stron: 7 Strona 1/7	

A. AKCEPTACJA

Na podstawie rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 5 sierpnia 1998 r. w sprawie aprobat i kryteriów technicznych oraz jednostkowego stosowania wyrobów budowlanych (Dz. U. Nr 107, z 1998r. poz. 679), w wyniku postępowania aprobacyjnego dokonanego w Centralnym Ośrodku Badawczo - Rozwojowym Techniki Instalacyjnej INSTAL

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobu budowlanego pod nazwą:

Łączniki zaprasowywane RYW do rur miedzianych

produkowanego przez:

R. Woeste & Co. "Yorkshire" GmbH, Werkstrasse 10, D-52531 Übach-Palenberg, Niemcy

opisanego w niniejszej aprobacie w części B pkt 1. o przeznaczeniu, zakresie i warunkach stosowania jak w części B pkt 2. Miejsce (a) produkcji wyrobu, którego dotyczy niniejsza AT podano w części C pkt 4. aprobaty.

Aprobata techniczna nie jest dokumentem dopuszczającym wyrób do stosowania w budownictwie w Polsce, stanowi jedynie podstawę do wydania takich dokumentów zgodnie z ustaleniami w części B pkt 5.1.1. niniejszej aprobaty.

Niniejsza aprobata zawiera 7 stron i może być udostępniana wyłącznie w całości z zachowaniem ustaleń formalnych podanych w części B pkt 5.2. Dopuszcza się wykorzystanie reprodukcji str. pierwszej niniejszej aprobaty w celach promocyjnych przez Dostawcę wyrobu. Reprodukacja taka nie zastępuje kompletnej aprobaty.

Termin ważności

Aprobata Techniczna COBRTI INSTAL Nr AT/2001-02-1110

ważna jest do dnia 26.06.2006 r.

Kierownik Jednostki Aprobującej


DYREKTOR
 mgr inż. Olgierd Romanowski

Miejsce i data wydania aprobaty
 Warszawa, dnia 27.06.2001 r.



B. OPIS

1. Przedmiot Aprobaty

1.1. Ogólna charakterystyka techniczna

Przedmiotem aprobaty są łączniki miedziane (seria 7000) z końcówkami zaprasowywanymi oraz łączniki z brązu (seria 6000) z końcówkami zaprasowywanymi lub zaprasowywanymi i gwintowanymi z gwintem wewnętrznym ISO 7/1 Rp lub zewnętrznym ISO 7/1 R.

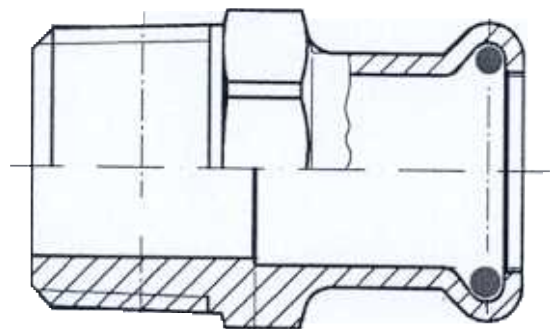
Łączniki posiadają końcówki zaprasowywane do rur o średnicach 12, 15, 18, 22, 28, 35, 42 i 54 mm oraz końcówki z gwintem wewnętrznym lub zewnętrznym o wielkościach $\frac{3}{8}$, $\frac{1}{2}$, $\frac{3}{4}$, 1, 1 $\frac{1}{4}$, 1 $\frac{1}{2}$, 2.

Połączenie z rurą uzyskuje się przez zaprasowanie końcówki łącznika na bosym końcu rury za pomocą narzędzi wskazanych przez producenta łączników.

Asortyment łączników obejmuje następujące rodzaje: kolana, trójniki, złączki i dwuzłączki proste, zaślepki.

Łączniki mogą występować w odmianie równoprzelotowej lub redukcyjnej.

Wszystkie rodzaje i wymiary łączników podane są w katalogu "Złączki zaciskowe RYW - Techniczny katalog" wyd. przez Woeste "Yorkshire" marzec 2001.



Rys. 1 Łącznik serii 6000 z końcówką zaprasowywaną i gwintowaną.

1.3 Oznaczenie

Oznaczenie łączników powinno w sposób jednoznaczny identyfikować wyrób i zawierać co najmniej następujące dane:

- nazwę wyrobu: łącznik zaprasowywany RYW
- rodzaj
- wymiar,
- nr katalogowy

Przykład oznaczenia trójnika z końcówkami zaprasowywanymi ϕ 12 mm:

łącznik zaprasowywany RYW - trójnik ϕ 12, nr katalogowy 7130

1.3.1. Kod wyrobu

SWW 0561-14 PKWiU 27.44.26 - 30.11

2. Przeznaczenie i warunki stosowania

Łączniki przeznaczone są do łączenia rur miedzianych w instalacjach wodociagowych wody zimnej i ciepłej i instalacji ogrzewania wodnego.

Maksymalne ciśnienia przy dopuszczalnej temperaturze nie mogą przekraczać następujących wartości:

- dopuszczalne ciśnienie robocze 16 bar,
- dopuszczalna temperatura robocza 120 °C

Maksymalne ciśnienia w instalacjach wodociagowych wody zimnej i ciepłej oraz c.o. powinny być przyjmowane zgodnie z Polskimi Normami i warunkami technicznymi wykonania i odbioru tych instalacji.

Łączniki powinny być montowane zgodnie z instrukcją montażu "Instrukcja montażu dla łączenia rur miedzianych przy użyciu złączek zaciskowych Press Fittings RYW" i za pomocą wskazanych tam narzędzi.

3. Właściwości i ich sprawdzanie

3.1. Materiały

3.1.1. Opis

Materiały użyte do produkcji łączników:

- miedź Cu-DHP wg DIN EN 1412,
- brąz CuSn5Zn5Pb5-C wg DIN EN 1982,
- kauczuk etyloowo-propylenowy EPDM.

3.1.2. Wymagania formalne

Każda dostawa materiałów musi być identyfikowalna, przez etykiety lub przywieszkę na opakowaniach.

Etykieta lub przywieszka powinna zawierać co najmniej następujące informacje:

- nazwę poddostawcy,
- nazwę i symbol wyrobu,
- numer partii i datę produkcji,
- ilość w danym opakowaniu,
- znak kontroli jakości poddostawcy.

Do każdej dostawy materiałów wymagane jest dołączenie świadectwa kontroli jakości.

Producent ma obowiązek przechowywać świadectwa kontroli jakości materiałów i podzespołów w swoim archiwum.

3.1.3. Wymagania podlegające sprawdzeniu przy dostawach

Każda partia dostaw jest kontrolowana według instrukcji kontroli jakości. Badanie partii polega na sprawdzaniu:

- dokumentów identyfikujących dostawę,
- świadectw jakościowych,
- stanu opakowania,
- ogólnego wyglądu wyrobu.

W przypadku stwierdzenia niezgodności, partia nie może być dopuszczona do produkcji, do czasu pozytywnego postępowania wyjaśniającego. Potwierdzenie wymaganych własności może być uzyskane u dostawcy, lub z niezależnego laboratorium na podstawie badań metodą spektrometryczną albo chemiczną zgodnie z obowiązującymi normami.

3.2. Wyrób

Właściwości użytkowe i własności techniczne wyrobu, dotyczące wymagań podstawowych wg tablicy I

Tablica 1

Zestawienie właściwości użytkowych i własności technicznych dotyczących wymagań podstawowych

Lp.	Właściwości użytkowe i własności techniczne	Wymagania wg	Metoda badania wg
1	Stan powierzchni łączników	3.2.1.1	3.2.3.1
2	Znakowanie	3.2.1.2	3.2.3.1
3	Wymiary	3.2.1.3	3.2.3.2
4	Szczelność połączenia przy nadciśnieniu	3.2.1.4	3.2.3.3
5	Szczelność połączenia w warunkach podciśnienia	3.2.1.5	3.2.3.4
6	Odporność połączenia w warunkach ciśnienia wewnętrznego na cykliczne zmiany temperatury	3.2.1.6	3.2.3.5
7	Odporność połączenia na cykliczne zmiany ciśnienia wewnętrznego	3.2.1.7	3.2.3.6
8	Przydatność do stosowania w kontakcie z wodą użytkową	Atest Higieniczny PZH	

3.2.1. Wymagania

3.2.1.1. Stan powierzchni łączników

Powierzchnie zewnętrzne i wewnętrzne łączników powinny być czyste, bez widocznych produktów utlenienia oraz defektów po obróbce mechanicznej (rys, porów, wad szlifowania).

3.2.1.2. Znakowanie

Każdy łącznik jest znakowany czytelnie i trwale:

- znakiem łączników RYW,
- średnicą końcówki zaprasowywanej w mm i/lub wielkością gwintu.

Przykład: RYW 22 x ½

3.2.1.3. Wymiary

Wymiary łączników i ich części składowych powinny być zgodne z dokumentacją konstrukcyjną producenta. Gwinty przyłączeniowe muszą być zgodne z wymaganiami normy PN-ISO 7-1:1995.

3.2.1.4. Szczelność połączenia przy nadciśnieniu

Połączenie łącznika i rury poddane próbie ciśnieniowej przy nadciśnieniu nie może wykazywać objawów nieszczelności ani trwałych odkształceń.

3.2.1.5. Szczelność połączenia w warunkach podciśnienia

Połączenie łącznika i rury poddane próbie ciśnieniowej przy podciśnieniu wewnętrznym nie może wykazywać objawów nieszczelności, a zmiana ciśnienia nie może być większa niż 0,05 bar podczas badania w czasie 1 godziny.

3.2.1.6. Odporność połączenia w warunkach ciśnienia wewnętrznego na cykliczne zmiany temperatury

Połączenie łącznika i rury poddawane działaniu zmiennych temperatur nie może wykazywać objawów nieszczelności ani odkształceń w obrębie połączenia w czasie i po zakończeniu badania.

3.2.1.7. Odporność połączenia na cykliczne zmiany ciśnienia wewnętrznego

Połączenie łącznika i rury poddane badaniu na cykliczne zmiany ciśnienia wewnętrznego nie może wykazywać objawów nieszczelności ani odkształceń w obrębie połączenia w czasie i po zakończeniu badania.

3.2.2. Program badań sprawdzających

3.2.2.1 Rodzaje badań

- **Badania typu** mają na celu potwierdzenie, że łączniki spełniają wszystkie wymagania postawione w aprobacie technicznej. Badania typu przeprowadza się przed dopuszczeniem łączników do produkcji, w przypadku zmian konstrukcyjnych i technologicznych, oraz okresowo co najmniej raz na 3 lata.

Zakres badań typu – wg tablicy 1 oraz sprawdzenie materiałów wg pkt. 3.1.3.

- **Badania odbiorcze** przeprowadza się podczas bieżącej kontroli jakości kurków.

Zakres badań odbiorczych – tab. 1 poz. 1 ÷ 3.

3.2.2.2 Pobieranie próbek i kontrola jakości

Badania typu przeprowadza się na próbkach o liczności jedna sztuka dla trzech wybranych wymiarów z każdego rodzaju łącznika, pobierane w sposób losowy w przypadku badań w Polsce wg PN-83/N-03010. Próbkę do badań odbiorczych pobierane są z bieżącej produkcji zgodnie z planem badania producenta oraz normą PN-ISO 2859-1+AC:1996 - I ogólny poziom kontroli (przyjęty akceptowany poziom jakości AQL=6,5 przy sprawdzaniu stanu powierzchni i znakowania i AQL=2,5 przy sprawdzaniu wymiarów).

3.2.3. Metody badań

3.2.3.1. Stan powierzchni łączników i znakowanie

Stan powierzchni łączników oraz jakość wykonania oznakowania należy ocenić nieuzbrojonym okiem lub, w przypadku wątpliwości, przy 10-cio krotnym powiększeniu.

3.2.3.2. Wymiary

Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi zapewniającymi wymaganą dokładność pomiarów, lub za pomocą sprawdzianów.

3.2.3.3. Szczelność połączenia przy nadciśnieniu

Do wykonania próby łącznik należy połączyć z rurą o odpowiedniej średnicy wg instrukcji montażu producenta i za pomocą wskazanych tam przyrządów. Połączenie należy poddać próbie hydraulicznej przy ciśnieniu co najmniej 15 bar przy temperaturach $(25 \pm 2)^\circ\text{C}$ i $(93 \pm 2)^\circ\text{C}$ w czasie 48 godzin oraz przy ciśnieniu co najmniej 25 bar przy temperaturze $(25 \pm 2)^\circ\text{C}$ w czasie 48 godzin.

3.2.3.4. Szczelność połączenia w warunkach podciśnienia

Do wykonania próby łącznik należy połączyć z rurą o odpowiedniej średnicy wg instrukcji montażu producenta za pomocą wskazanych tam przyrządów i poddać próbie hydraulicznej przy ujemnym ciśnieniu wewnętrznym 0,8 bar poniżej ciśnienia atmosferycznego.

3.2.3.5. Odporność połączenia w warunkach ciśnienia wewnętrznego na cykliczne zmiany temperatury

Układ złożony z rur i łączników poddawany jest działaniu stałego ciśnienia wewnętrznego przy zmieniającej się cyklicznie temperaturze wody. Próba jest przeprowadzana w następujących parametrach:

temperatura wody zimnej: $(20 \pm 5)^{\circ}\text{C}$,

temperatura wody ciepłej: $(93 \pm 2)^{\circ}\text{C}$,

ciśnienie: min. 10 bar,

minimalna prędkość przepływu wody w rurach: 0,5 m/s,

czas przepływu wody ciepłej: 15 ± 1 min.,

czas przepływu wody zimnej: 15 ± 1 min.,

czas zmiany temperatury wody w układzie z ciepłej na zimną i odwrotnie: max 1 minuta,

ilość 30 minutowych cykli: 5000,

3.2.3.6. Odporność połączenia na cykliczne zmiany ciśnienia wewnętrznego

Układ złożony z rur i łączników poddawany jest działaniu zmiennego ciśnienia wody w stałej temperaturze.

Próba jest przeprowadzana w następujących parametrach.

temperatura: $(23 \pm 2)^{\circ}\text{C}$.

ciśnienie: $(1 \pm 0,5)$ bar i $(25 \pm 0,5)$ bar

częstotliwość zmian ciśnienia: 30 ± 5 /minutę,

ilość cykli: 10000.

3.3. Ocena wyników badań

Partię wyrobów należy uznać za dobrą, jeżeli wszystkie badania zakończone są wynikiem pozytywnym.

3.4. Kryteria techniczne na potrzeby certyfikacji na znak bezpieczeństwa

Właściwości użytkowe i własności techniczne podane w tablicy 1 i przypisane im w tej tablicy wymagania i metody badań wraz z programem badań typu podanym w pkt. 3.2.2. stanowią kryteria techniczne do certyfikacji na znak bezpieczeństwa.

4. Wytyczne dotyczące pakowania, przechowywani i transportu

4.1. Pakowanie

Łączniki pakuje się w worki z folii polietylenowej lub pudełka kartonowe. Na opakowaniu powinny być umieszczone charakterystyczne dane łącznika: producent, wymiar, numer katalogowy, ilość.

4.2. Przechowywanie

Łączniki należy przechowywać w opakowaniach jednostkowych w pomieszczeniach zabezpieczonych przed wpływami atmosferycznymi i czynnikami powodującymi korozję.

4.3. Transport

Łączniki powinny być przewożone krytymi środkami transportu. Opakowania jednostkowe powinny być zabezpieczone przed przemieszczeniem i uszkodzeniami mechanicznymi.

5. Ustalenia formalno - prawne

5.1. Warunki dostawy

5.1.1. Aprobata Techniczna nie jest dokumentem dopuszczającym do stosowania w budownictwie i obrotu towarowego na terenie RP.

Aprobata jest dokumentem odniesienia ustalającym zestaw wymagań dla wyrobu, którego dotyczy.

Wyrób budowlany, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna COBRTI INSTAL, może być wprowadzony do obrotu towarowego oraz użyty przy wykonywaniu robót budowlanych rozumianych zgodnie z Art. 3 ustawy Prawo Budowlane, jeśli dla przedmiotowego wyrobu dokonano oceny zgodności z niniejszą Aprobata Techniczną i wydano certyfikat lub deklarację zgodności zgodnie z Art. 10 ust. 2 pkt 1 lit. b) ustawy Prawo Budowlane

5.1.2. Wyrób powinien być dostarczony do odbiorcy z zachowaniem warunków dotyczących pakowania, przechowywania i transportu podanych w pkt. 4 niniejszej Aprobaty Technicznej. Warunek ten obowiązuje Dostawcę (Dostawców) na wszystkich etapach dystrybucji wyrobu od producenta do odbiorcy końcowego.

5.1.3. Za jakość wyrobu budowlanego, każdej partii tego wyrobu i pojedynczych jego egzemplarzy, których dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, odpowiada Dostawca.

5.1.4. Gwarancji na wyrób budowlany, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, zobowiązany jest udzielić Dostawca na podstawie odrębnych przepisów.

5.2. Korzystanie z Aprobaty Technicznej

5.2.1. Dostawca, który uzyskał Aprobata Techniczną COBRTI INSTAL, jest obowiązany powoływać się na jej udzielenie w treści dokumentów związanych z wprowadzeniem do obrotu i stosowaniem przedmiotu Aprobaty podając każdorazowo numer i termin ważności Aprobaty Technicznej. Tekst i rysunki w katalogach, folderach i innych materiałach dotyczących wyrobu nie mogą być sprzeczne z niniejszą Aprobata Techniczną.

5.2.2. Aprobata Techniczna COBRTI INSTAL nie zastępuje pozwoleń władz budowlanych niezbędnych do prowadzenia robót budowlanych.

Aprobata tę należy na żądanie władz budowlanych, odbiorcy wyrobów lub innych zainteresowanych przedstawić w postaci uwierzytelnionej kopii lub egzemplarza wydawnictwa COBRTI INSTAL.

5.2.3. Aprobata Techniczna COBRTI INSTAL może być przedstawiona zainteresowanym wyłącznie w całości. Dopuszcza się wykorzystanie reprodukcji str. pierwszej niniejszej Aprobaty przez Dostawcę wyrobu w celach promocyjnych. Reprodukacja taka nie zastępuje kompletnej Aprobaty. Inne przedruki części Aprobaty Technicznej są niedozwolone.

5.2.4. COBRTI INSTAL wydaje i rozpowszechnia Aprobata Techniczną. Przedruk ewentualne kopiowanie Aprobaty Technicznej w celu jej rozpowszechniania bez zgody COBRTI INSTAL jest niedozwolone.

5.3. Ochrona praw wyłącznych

Niniejsza Aprobata Techniczna nie narusza ewentualnych uprawnień osób trzecich wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności obwieszczenia Prezesa Rady Ministrów z dnia 17 marca 1993 r. w sprawie obwieszczenia jednolitego tekstu Ustawy z dnia 19 października 1972 r. o wynalazczości (Dz.U. nr 26, poz. 117), oraz Ustawy z dnia 31 stycznia 1985 r. o znakach towarowych (Dz.U. Nr.5, poz. 17)

Zabezpieczenie tych uprawnień należy do obowiązków Producenta i Dystrybutorów korzystających z rozwiązania technicznego uprzedmiotowionego w wyrobie będącym przedmiotem niniejszej Aprobaty Technicznej COBRTI INSTAL.

5.4. Zmiany i uzupełnienia Aprobaty Technicznej

5.4.1. Wymagania Aprobaty Technicznej mogą być zmienione przez jednostkę, która ją wydała, na wniosek producenta wyrobu zamierzającego dokonać zmian materiałowych, konstrukcyjnych, technologicznych, mogących mieć istotny wpływ na właściwości użytkowe wyrobu, lub rozszerzenia zakresu stosowania.

Zmiana wymagań Aprobaty Technicznej następuje w trybie zmiany aprobaty, po przeprowadzeniu postępowania aprobacyjnego w stosownym do zmian zakresie.

5.4.2. Ważność Aprobaty Technicznej COBRTI INSTAL podana w punkcie A aprobaty może być przedłużona, bez przeprowadzania ponownej procedury aprobacyjnej jeżeli jej Wnioskodawca, lub formalny następca, wystąpi w tej sprawie do COBRTI INSTAL z odpowiednim wnioskiem nie później niż 3 miesiące przed upływem terminu ważności tego dokumentu. .

5.5. Uchylenie Aprobaty Technicznej

5.5.1. Aprobata Techniczna może być uchylona przez jednostkę aprobującą, która ją wydała, w przypadku zmian w odrębnych przepisach, obowiązujących Polskich Normach, normach i przepisach ustanowionych przez organizacje międzynarodowe, jeżeli wynika to z zawartych umów, istotnych zmian w podstawach naukowych stanie wiedzy praktycznej oraz niepotwierdzenia, w trakcie stosowania, pozytywnej oceny przydatności wyrobu.

5.5.2. Aprobata Techniczna może być uchylona przez COBRTI INSTAL z inicjatywy własnej lub na wniosek Głównego Inspektora Nadzoru Budowlanego, po przeprowadzeniu postępowania wyjaśniającego z udziałem Wnioskodawcy i uzyskaniu opinii Komisji Aprobat Technicznych COBRTI INSTAL.

C. INFORMACJE DODATKOWE

1. Informacje o warunkach stosowania wyrobów w budownictwie

Wyrób należy stosować zgodnie z wytycznymi do stosowania i wykonywania montażu, opracowywanymi przez producenta wyrobu z uwzględnieniem treści podanej w części B pkt 2. niniejszej aprobaty.

Wyrób objęty niniejszą aprobatą powinien być oznaczony znakiem budowlanym B, zgodnie z Rozporządzeniem MSWiA z dnia 31.07.98 r. w sprawie oceny systemów zgodności, wzoru deklaracji zgodności oraz sposobu znakowania wyrobów budowlanych dopuszczonych do obrotu i powszechnego stosowania w budownictwie (Dz. U. Nr 113 poz. 728, 1998 r.).

2. Normy i dokumenty związane

PN-83/N- 03010

PN-ISO 7-1:1995

PN ISO 2859-1+AC1:1996

DIN EN 1412:1995

DIN EN 1982:1998

EN 1254-2:1998

Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbk. Gwinty rurowe połączeń ze szczelnością uzyskiwaną na gwincie. Wymiary, tolerancje, oznaczenie

Procedury kontroli wyrywkowej metodą alternatywną. Plany badania na podstawie akceptowanego poziomu jakości (AQL) stosowane podczas kontroli partii za partią

Copper and copper alloys - European numbering system

Copper and copper alloys - Ingots and castings

Copper and copper alloys - Plumbing fittings - Part 2: Fittings with compression ends for use with copper tubes (Miedź i stopy miedzi - Łączniki rurowe - Część 2: Łączniki z końcówkami zaciskowymi do rur miedzianych)

„Złączki zaciskowe RYW - Techniczny katalog” 03/01.

Katalog

"Instrukcja montażu rur miedzianych przy użyciu złączek zaciskowych RYW"

3. Dokumenty wykorzystywane w postępowaniu aprobowym (w tym wykaz raportów z badań wyrobu)

- Atest Higieniczny nr HK/W/0640/01/2000 z listopada 2000 na łączniki zaciskowe produkcji Woeste "Yorkshire",
- Raporty z badań łączników zaprasowywanych Woeste "Yorkshire" $\phi 12 \div \phi 54$ mm wykonanych przez MPA NRW Materialprüfungsamt Nordrhein-Westfalen, Dortmund w czasie kwiecień 1999 - styczeń 2000r.,
- Świadectwo kontroli w zakładzie producenta złączek wykonane przez MPA NRW Materialprüfungsamt Nordrhein-Westfalen, Dortmund w czasie grudzień 1998 - kwiecień 1999 r.,

4. Informacje dotyczące miejsca produkcji

R. Woeste & Co. "Yorkshire" GmbH

Werkstrasse 10

D-52531 Übach-Palenberg

Niemcy

5. Sprawdzono:

Specjalista d/s aprobat technicznych

W. Fondalińska
mgr inż. Wanda Fondalińska

CENTRALNY OŚRODEK BADAWCZO-ROZWOJOWY
TECHNIKI INSTALACYJNEJ „INSTAL”
ul. Ksawerów 21
02-656 Warszawa

KONIEC

CERTIFICAT

Systèmes de canalisations de distribution d'eau

Décision n° 1155-95-881 du 2 avril 2009
attachée à l'Avis Technique n° 14/04-881 et son modificatif

Cette décision annule et remplace la décision n° 718-95-881 du 3 avril 2008

le produit :

XPRESS

De la société YORKSHIRE FITTINGS LIMITED
Haigh Park Road PO Box 166
GB - LS10 IRT IRT STOURTON NR LEEDS
Usine de GB - LS10 IRT IRT STOURTON NR LEEDS

bénéficie de la marque CSTBat en application des exigences générales de la certification CSTBat et du règlement technique n°15.1. Cette décision atteste que le produit ci-dessus est certifié conformément à ces référentiels.

CHAUFFAGE ET DISTRIBUTION SANITAIRE



-95-881

La Direction Technique

Hervé BERRIER

CARACTÉRISTIQUES CERTIFIÉES

Conformité à l'Avis Technique n°14/04-881 et son modificatif
NATURE DU SYSTEME : Raccords métalliques à sertir

- Caractéristiques dimensionnelles
- Résistance à la pression
- Résistance aux pressions alternées

Ce certificat comporte 1 page.

Correspondant :

Joel QUILLEROU

Tél. : 01 64 68 82 75

Fax : 01 64 68 84 44

Sauf retrait, suspension ou modification, le droit d'usage de ce certificat est reconduit tous les 15 mois.

La liste des certificats est tenue à jour au CSTB et disponible sur le site internet www.cstb.fr.

Quiconque présente ce certificat doit également produire in extenso l'Avis Technique correspondant.

cofrac



CENTRE SCIENTIFIQUE ET TECHNIQUE DU BATIMENT

SIÈGE SOCIAL > 84 AVENUE JEAN JAURÈS | CHAMPS-SUR-MARNE | 77447 MARNE-LA-VALLÉE CEDEX 2
TÉL. (33) 01 64 68 82 82 | FAX. (33) 01 60 05 70 37 | www.cstb.fr
MARNE-LA-VALLÉE | PARIS | GRENOBLE | NANTES | SOPHIA-ANTIPOLIS



DET NORSKE VERITAS

TYPE APPROVAL CERTIFICATE

CERTIFICATE NO. P-14223

This is to certify that the
Pipe System with Couplings

with type designation(s)
Xpress Copper & RYW Press Fittings With Leak before Press Feature

Manufactured by
Pegler Yorkshire Group Limited
LEEDS WEST YORKSHIRE, United Kingdom

is found to comply with
Det Norske Veritas' Rules for Classification of Ships
Det Norske Veritas' Standards for Certification 2.9 No. 5-792.20

Application

The fittings may be used in piping systems onboard ships for fresh- and potable water, warm water heating and air conditioning systems (media: condensed water and water with ethylene glycol)

Temperature range: -24 to 120°C
Max. pressure: 10 - 16 bar (dep. size, see cert.)
Design:

Høvik, 2012-09-10
for Det Norske Veritas AS

Giorgio Saia
Head of Section

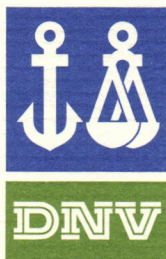


DNV local office:
Sheffield

This Certificate is valid until
2016-06-30

Tom Berg-Nielsen
Surveyor

This Certificate is subject to terms and conditions overleaf. Any significant change in design or construction may render this Certificate invalid.
The validity date relates to the Type Approval Certificate and not to the approval of equipment/systems installed.
If any person suffers loss or damage which is proved to have been caused by any negligent act or omission of Det Norske Veritas, then Det Norske Veritas shall pay compensation to such person for his proved direct loss or damage. However, the compensation shall not exceed an amount equal to ten times the fee charged for the service in question, provided that the maximum compensation shall never exceed USD 2 million. In this provision "Det Norske Veritas" shall mean the Foundation Det Norske Veritas as well as all its subsidiaries, directors, officers, employees, agents and any other acting on behalf of Det Norske Veritas.



Certificate No.: P-14223
File No.: 791.10
Job Id.: 262.1-012986-1

Product description

Copper pressfittings with o-ring seal.

Manufactured at:

- 1) Yorkshire Fittings, Leeds, England
- 2) Yorkshire Fittings Gyártó Kft, Budapest, Hungary
- 3) Yorkshire Fittings Distribution (Assemble & Pack)

Material:

O-ring : EPDM
Fittings : Copper WNo. 2.0090 acc. DIN EN 1787 and
WNo. 2.1096.01 acc. DIN 1705

Fitting types:

Product Description	Art. No
Bend 90°	6090G
Bend 90°	6092G
Bend 90°, threaded end	6096G
Tee, threaded end	6130g
Adapter, male threads	6243g
Adapter, female threads	6246g
Adapter, female threads	6270f
Adapter, female threads	6270g
Adapter, male threads	6280g
Threaded conn, with pressfitting ends	6330
Stud end, female	6330g
Stud end, male	6331g
Threaded conn, with pressf. ends	6359
Bend 90, wall, female threads	6472g
Elbow 90°, wall, female threads	6472L
Elbow 90°	7001A
Elbow 90°	7002A
Elbow 45°	7040

Product Description	Art. No
Elbow 45° F/F	7041
Full cross over F/F	7085
Half cross over M/F	7086
Half cross over M/M	7087
Tee and Reduced Tee	7130
Reducer	7240
Reducer	7243
Straight	7270
Straight, long	7270S
End cap	7301
End plug	T301
End plug	T302
Cross 90°	61504//6
Cross 30°	61404//9
Double cross	63022//24
Double cross	63032//34
Double cross	63002//4
Double cross	63102//4
Double cross	62602//4

Application/Limitation

Maximum working pressure:

Size	Pressure	Pressing tool
DN10, 12, 15, 18, 22, 28 mm	16 bar	jaw
DN 35 mm	16 bar	jaw
DN 42, 54, 64, 76, 89, 108 mm	16 bar	collar

The piping system may not penetrate enclosed spaces below the freeboard deck (e.g. watertight- or fire bulkheads).
The components are to be mounted according to manufacturer's instructions.

Tabu



Certificate No.: P-14223
File No.: 791.10
Job Id.: 262.1-012986-1

The fittings are to be used with copper pipes according to EN1057 of the following dimensions:

Tube OD	Wt
12, 15, 18 mm	1,2 / 1,5 mm
22, 28, 35, 42 mm	1,5 mm
54 mm	2,0 mm
64, 76, 89, 108 mm	2,5 mm

The piping system can not be used:

- through ballast or fuel oil tanks.
- as air, overflow and sounding pipes for structural tanks.

Type Approval documentation

- Test reportno. 12 0354 8 98, 12 0354 8 98-11 dated 1998-06-26 from Materialprüfungsamt Nordrhein-Westfalen, Dortmund
- Testreport 398/2000 dated 2000-08-15 from Mannesmann Forschungsinstitut
- RYW Press Fittings, Technischer Katalog no. 364, March 2001
- RYW Press Fittings, Montageanleitung
- Drawingno TB-5000-001/-002/-003/-004 dated 2001-02-15
- DNV witnessed test report dated May 21, 2002
- DNV witnessed test surey/test report No. 261 7 0145
- Test report MPA NRW No.: 120001607-1 dated 2002-05-24, No.: 12000907 dated 2001-01-10
- Test report Danish Technological Institute No.: 192270 dated 2007-03-22

Tests carried out

Burst, vacuum, leakage, pull-out

Marking of product

For traceability with this type approval, each fitting is at least to be marked with:

- Manufacturers name or trademark
- Size

Certificate retention survey

For retention of the Type Approval, a DNV Surveyor shall perform a survey - every second year and before the expiry date of this certificate - to verify that the conditions for the type approval are complied with and to witness burst testing on samples of fittings selected at random from stock or from the running production.

END OF CERTIFICATE

TSV

DVGW type examination certificate

DVGW-Baumusterprüfzertifikat

DW-8511BM0411

Registration Number
Registriernummer

Field of Application <i>Anwendungsbereich</i>	products of water supply <i>Produkte der Wasserversorgung</i>
Owner of Certificate <i>Zertifikatinhaber</i>	Pegler Yorkshire Group Ltd. Haigh Park Road, GB- Stourton; Leeds LS10 1RT
Distributor <i>Vertreiber</i>	Simplex Armaturen & Systeme GmbH Isnyer Str. 28, D-88260 Argenbühl
Product Category <i>Produktart</i>	installation systems and system joints: pipe joint for pipes in drinking water installation systems (8511)
Product Description <i>Produktbezeichnung</i>	compression joint made of copper, type M-MM, for pipes made of copper the guideline DVGW GW 392, not pressed leaky
Model <i>Modell</i>	Cu-Pressfitting
Test Reports <i>Prüfberichte</i>	mechanical test: 120001607-09 from 01.12.2009 (MPM) type testing: 12001086 from 06.07.2001 (MPM)
Test Basis <i>Prüfgrundlagen</i>	DVGW W 534 (01.05.2004) BGA KTW (07.01.1977) DVGW W 270 (01.11.2007)

Date of Expiry / File No. 06.07.2015 / 11-0260-WNV
Ablaufdatum / Aktenzeichen

12.07.2011 G/A-1/2

Date, Issued by, Sheet, Head of Certification Body
Datum, Bearbeiter, Blatt, Leiter der Zertifizierungsstelle

DVGW CERT GmbH - accredited by Deutsche Akkreditierungsstelle Technik (DATEch) in the TGA GmbH for conformity assessment of products of gas and water supply

DVGW CERT GmbH - von der Deutschen Akkreditierungsstelle Technik (DATEch) in der TGA GmbH akkreditiert für die Konformitätsbewertung von Produkten der Gas- und Wasserversorgung

Type <i>Typ</i>	Technical Data <i>Technische Daten</i>	Remarks <i>Bemerkungen</i>
Cu-Pressfitting	diameter: 12 mm	
Cu-Pressfitting	diameter: 15 mm	
Cu-Pressfitting	diameter: 18 mm	
Cu-Pressfitting	diameter: 22 mm	
Cu-Pressfitting	diameter: 28 mm	
Cu-Pressfitting	diameter: 35 mm	
Cu-Pressfitting	diameter: 42 mm	
Cu-Pressfitting	diameter: 54 mm	
Cu-Pressfitting	diameter: 64 mm	
Cu-Pressfitting	diameter: 76,1 mm	
Cu-Pressfitting	diameter: 88,9 mm	
Cu-Pressfitting	diameter: 108 mm	

certified Components***zertifizierte Bauteile / Werkstoffe***

Registr. No. <i>Registr.-Nr.</i>	Component <i>Bauteil (Produktart)</i>	Model/Type <i>Modell/Typ</i>	Manufacturer <i>Hersteller</i>
DW-5253BP5648	sealing material for drinking water installations	EP 1/1/5/EP 1/1/5	Superior Seals Limited

Hints of Utilization / Remarks***Verwendungshinweise / Bemerkungen***

The type-testing was carry out with pipes made of copper according to guideline DVGW GW 392.

dimensions 12 mm up to 22 mm with soft copper pipes

dimensions 12 mm up to 28 mm with half-hard copper pipes

dimensions 22 mm up to 108 mm with hard copper pipes



ÉMI ÉPÍTÉSÜGYI MINŐSÉGELLENŐRZŐ INNOVÁCIÓS
NONPROFIT KORLÁTOLT FELELŐSÉGŰ TÁRSASÁG
H-1113 Budapest, Diószegi út 37. Levélcím: II-1518 Budapest, Pf: 69.
Telefon: +36 (1) 372-6100 Fax: +36 (1) 386-8794
E-mail: info@emi.hu Honlap: http://www.emi.hu

ÉMI NON-PROFIT LIMITED LIABILITY COMPANY FOR QUALITY CONTROL AND INNOVATION IN BUILDING
ÉMI SOCIÉTÉ À BUT NON LUCRATIF POUR LE CONTRÔLE DE QUALITÉ ET L'INNOVATION DU BÂTIMENT. RESPONSABILITÉ LIMITÉE
ÉMI NON-PROFIT GESELLSCHAFT FÜR QUALITÄTSKONTROLLE UND INNOVATION IM BAUWESEN MIT BESCHRÄNKTER HAFTUNG

A-95/1994

UE: A-2298/2012

ÉME ÉPÍTŐIPARI MŰSZAKI ENGEDÉLY

A termék megnevezése: YORKSHIRE gyártmányú, kapilláris forrasztású idomok
(forrasztanyag betéttel és forrasztanyag betét nélkül) K-600, K-700,
K-900 sorozatú roppantógyűrűs idomok, „Teclite push” gyorskötő
idomok, M-jelű présfejjel préselhető présidomok, forrasztanyagok és
szerelési kiegészítők

**A termék tervezett
felhasználási területe:** Épületgépészeti vízellátás**, fűtéstechnika és gázellátás

Kérelmező: YORKSHIRE FITTINGS GYÁRTÓ Kft.
mint az ÉME jogosultja HU-1106 Budapest, Maglódi út 16.

A termék gyártója: YORKSHIRE FITTINGS LTD.
Haigh Park Road Stourton Leeds;
YORKSHIRE FITTINGS GYÁRTÓ Kft.
HU-1106 Budapest, Maglódi út 16.

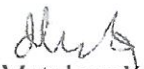
A termék ÉMI Nonprofit Kft.
szakrendi jelzete (SZRJ): 5.5.4 gyorskötő idomok
5.5.5 forrasztható idomok
5.5.7 sajtolással rögzített idomok
5.5.8.1 forrasztanyagok

ÉME érvényesség kezdete: 2012-07-01

ÉME érvényesség vége*: 2017-07-01

** érvényes magyarországi egészségügyi engedéllyel és megfelelőségi tanúsítvánnyal alkalmazható




Dr. Matolcsy Károly
műszaki és tudományos igazgató

Az Építőipari Műszaki Engedély 8 oldalt és - db számozott, pecséttel ellátott mellékletet tartalmaz.

*Az ÉME érvényességének vége feltételhez kötött.

Az ÉME érvényessége az ÉMI Nonprofit Kft. honlapján (www.emi.hu) ellenőrizhető.

KI3A-II-04.(1)-2012.02.07.

GODKENDELSESINDEHAVER:

Pegler Yorkshire Group Ltd.
Haigh Park Road
GB-LS10 1NA Leeds
Telefon: +44 113 2725 297
Telefax: +44 113 2725 291

**Presfittings til kobberrør
YORKSHIRE PRESSFIT
dim. 12-54 mm**

FABRIKAT:

Pegler Yorkshire Group Ltd.,
England og Skotland
Yorkshire Fittings gyarto KFT, Ungarn.

MÆRKNING:

- Fabrikantmærke: RYW
- Dimension
- Godkendelsesmærke: DVGW

KVALITETSKONTROL:

Godkendelsesindehaver opretholder
obligatorisk kontrolaftale med
Teknologisk Institut, Aarhus.

BETINGELSER FOR MONTERING OG BRUG:

Højeste forekommende driftstryk i installationen må ikke overstige 1000 kPa.

YORKSHIRE PRESSFIT fittings anvendes i brugsvandsinstallationer til samling af VA-godkendte hårde, halv hårde og bløde kobberrør i dimensionerne 12-54 mm.

Samling af rør og koblinger udføres med et dertil egnet specielt presseværktøj, og i øvrigt i overensstemmelse med godkendelsesindehaverens monteringsvejledning.

I bygning:

Rørene kan indstøbes eller anbringes utilgængelige. Samlingerne skal være udskiftelige og anbragt, så de er fritliggende eller monteret i udsparinger eller foringsrør på en måde, så eventuelle utætheder straks kan spores.

I jord:

Rør og samlinger skal være korrosionsbeskyttet udvendigt. Rør og samlinger skal være udskiftelige, det vil sige tilgængelige ved opgravning eller lagt i foringsrør eller kanaler.

BESKRIVELSE OG TEKNISKE DATA:

Udførelse	Koblingen er udformet som en muffe med spor for en tætningsring. Røret samles til koblingen ved anvendelse af et elektromekanisk presseværktøj.
Materiale	Koblingen er af kobber eller rødgoods, og tætningsringen er af gummi.
Dimension	12, 15, 18, 22, 28, 35, 42 og 54 mm



Thomas Bruun



Number	K45725/02	Replaces	K45725/01
Issued	2009-10-01	Dated	2008-01-15

Product Certificate
RYW Press Fittings

Based on pre-certification tests as well as periodic inspections by Kiwa, the products referred to in this certificate and marked with the Kiwa-mark as indicated under 'Marking', manufactured by

Pegler Yorkshire Group Ltd.

may, on delivery, be relied upon to comply with

Kiwa evaluation guideline BRL-K774/05

"Compression fittings to tight with matching tightening apparatus".

Bouke Meekma
Director Kiwa N.V.

This certificate is issued in accordance with the Kiwa-Regulations for Product Certification and consists of 3 pages.
Publication of the certificate is allowed.

Kiwa N.V.
Sir W. Churchill-laan 273
P.O. Box 70
2280 AB RIJSWIJK ZH
The Netherlands

Tel. +31 70 414 44 00
Fax +31 70 414 44 20
E-mail certif@kiwa.nl
www.kiwa.nl

Producer

Pegler Yorkshire Group Ltd.
Haigh Park Road, Stourton
LS10 1RT Leeds
Great Britain
T: +44 113 270 1104
F: +44 113 271 5275
E: www.yorkshirefittings.com

Page	2	Number	K45725/02	Replaces	K45725/01
		Issued	2009-10-01	Dated	2008-01-15

RYW Press fittings

PRODUCT SPECIFICATION

The products mentioned below belong to this certificate.

Fittings made out of copper and/or copper tin alloys in the dimensions ϕ 12, 15, 18, 22, 28, 35, 42 and 54 mm.

This concludes an extended program of elbows, tees, reducing pieces, tail pieces, unions, end connections etc. in which in BRL-K774/05 a recommended assortment is indicated.

The fittings are only designed to be used for connections of copper pipes according to BRL-K760 in the qualities "half hard" and "hard".

Page	3	Number	K45725/02	Replaces	K45725/01
		Issued	2009-10-01	Dated	2008-01-15

RYW Press fittings

APPLICATION AND USE

The compression fittings are designed to be used as being a tensile connection in conduit pipe systems. The compression fittings are suited for a working pressure up to 1000 kPa and a temperature of maximum 90°C.

The compression fittings are not suited to be hard or soft soldered during installation cause of the possibility of corrosion and the lack of the capillary cleft. Screw connections with brass or copper fittings can be made without the probability of corrosion.

The compression fittings are only to be used with the tightening apparatus recommended by the producer of the fittings.

MARKING

The products are marked with the wordmark "KIWA".

Place of the mark:

- "KIWA" on the fitting.

Compulsory specifications:

- name or mark of the manufacturer or product name: on the fitting;
- nominal size: on the connection ends of the fitting;
- production code: on the fitting, eventual on the package of 20 pieces maximum.

Method of marking:

- indelible;
- visible after assembly.

RECOMMENDATIONS FOR CUSTOMERS:

1. Check at the time of delivery whether:
 - 1.1 the producer has delivery in accordance with the agreement;
 - 1.2 the mark and the marking method are correct;
 - 1.3 the products show no visible defects as a result of transport etc.
 2. If you should reject a product on the basis of the above, please contact:
 - 2.1 Pegler Yorkshire Group Ltd. in Doncaster, United Kingdom and, if necessary,
 - 2.2 Kiwa N.V.
 3. Consult the producer's processing guidelines for the proper storage and transport methods.
 4. Check whether this certificate is still valid by consulting www.kiwa.com
-



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА ПО НАДЗОРУ
В СФЕРЕ ЗАЩИТЫ ПРАВ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ И БЛАГОПОЛУЧИЯ ЧЕЛОВЕКА

УПРАВЛЕНИЕ ФЕДЕРАЛЬНОЙ СЛУЖБЫ ПО НАДЗОРУ В СФЕРЕ ЗАЩИТЫ ПРАВ
ПОТРЕБИТЕЛЕЙ И БЛАГОПОЛУЧИЯ ЧЕЛОВЕКА ПО ГОРОДУ МОСКВЕ

(наименование территориального органа)

САНИТАРНО-ЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ

№ 77.01.16.490.П.013626.02.08 от 27.02.2008

Настоящим санитарно-эпидемиологическим заключением удостоверяется, что продукция:
Арматура трубопроводная: фитинги (под пайку, нарезные, пресс,
самофиксирующиеся) торговых марок: "RYW", "XPress", "Tectite из
углеродистой и нержавеющей стали (в т.ч. для газа, на PN до 6,3 бар)
на PN до 16 бар.

изготовленная в соответствии
Сертификат качества.

СООТВЕТСТВУЕТ (~~XXXXXXXXXXXXXX~~) санитарным правилам
(ненужное зачеркнуть, указать полное наименование государственных санитарно-эпидемиологических
правил и нормативов):

СанПин 2.1.4 1074-01 «Питьевая вода. Гигиенические требования к
качеству воды централизованных систем питьевого водоснабжения.
Контроль качества».

Организация-изготовитель

"Йоркшир Фиттингс Лимитед"

("Yorkshire Fittings Ltd.")

Адрес: Haigh Park Road, Stourton, Leeds, West Yorkshire, LS10 1RT,
United Kingdom.

Получатель санитарно-эпидемиологического заключения

"Йоркшир Фиттингс Лимитед"

("Yorkshire Fittings Ltd.")

Адрес: Haigh Park Road, Stourton, Leeds, West Yorkshire, LS10 1RT,
United Kingdom.

Основанием для признания продукции, соответствующей (~~не соответствующей~~)
санитарным правилам, являются (перечислить рассмотренные протоколы исследований, наименование
учреждения, проводившего исследования, другие рассмотренные документы):

Протокол испытаний № 180215/08 от 22.02.2008 г. ЛЦ "БИОТЕСТ" МГУПБ,
аттестат аккредитации № ГСЭН.RU.ЦОА.464; Экспертное заключение №
14878- от 27.02.2008 г. ФГУЗ «Центр гигиены и эпидемиологии в г.
Москве».

№1713960

ГИГИЕНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКЦИИ

Вещества,
показатели (факторы)

Гигиенический
норматив
(СанПиН, МДУ, ПДК и др.)

Запах баллы	2
Цветность град	20
Водородный показатель (pH) ед. pH	6-9
Перманганатная окисляемость мг/л	5,0
Общая минерализация мг/л	1000
Хлориды мг/л	350
Железо мг/л	0,3
Свинец мг/л	0,03
Медь мг/л	1,0
Цинк мг/л	1,0
Хром мг/л	0,05

Область применения:

Хозяйственно-питьевое водоснабжение.

Необходимые условия использования, хранения, транспортировки и меры безопасности:

В соответствии с инструкцией производителя.

Информация, наносимая на этикетку:

Наименование товара, страна, фирма-производитель, назначение, основные свойства, правила пользования, выполненные на русском языке.

Заклучение действительно до

27.02.20

Главный государственный санитарный врач
(заместитель главного государственного санитарного врача) **ФИЛАТОВ Н.Н.**



TYPGODKÄNNANDEBEVIS 0715/00

med beslut om tillverkningskontroll enligt 8 kap, 22 och 23 §§ Plan- och Bygglagen (2010:900), PBL

XPress, presskopplingar för kopparrör

Innehavare	Pegler Yorkshire Group Ltd, St. Catherine's Avenue, Doncaster, South Yorkshire, DN4 8DF. Tel: +44 0844 243 4400, Fax: +44 0844 243 9870, Hemsida: www.pegleryorkshire.co.uk , Organisations/VAT nr: GB 418013192
Information lämnas av	BROEN Raufoss AB, Stora Badhusgatan 18-20, SE - 411 21 Göteborg, Tel: 031-761 02 10, Fax: 031-704 86 00.
Produkt	XPress, presskopplingar tillverkade av koppar eller rödmetsall. Kopplingar finns i olika utföranden med dimensioner 12, 15, 18, 22, 28, 35, 42, 54, 64, 76,1, 88,9, 108 mm. Läckagefunktion enligt tyska DVGW-kraven, d.v.s. kopplingen läcker om den är opressad. Presskopplingsdel monteras på kopparrör och sammanfogas med hjälp av ett elektromekaniskt verktyg som pressar ihop kopplingen över röret.
Avsedd användning	Presskopplingar avsedda för sammanfogning av mjuka (R220), halv hårda (R250) och hårddragna kopparrör (R290) med D_y 12-108 mm i tappvatteninstallation där vattnets kvalitet kan jämföras med vatten från kommunal anläggning och med hastigheter som ej förorsakar korrosion. Vid sammanfogning av mjuka kopparrör ska stödhylsa av koppar alltid användas. Verktyg rekommenderat av tillverkaren skall användas.
Handelsnamn	XPress kopplingar i koppar & rödgods.
Godkännande	Produkterna uppfyller kraven i 8 kap, 4 § 3 PBL i de avseenden och under de förutsättningar som anges i detta bevis och godkänns därför enligt bestämmelserna i följande avsnitt i Boverkets byggregler (BBR): Installationer för tappvatten 6:62, 2:a stycket Utformning 6:625, 1:a stycket och 4:e stycket
Tillhörande handlingar	Installationsanvisningar, XPress kopplingar i koppar och rödgods daterad 2012-02-20.
Kontroll	Tillverkningskontrollen skall utföras enligt kontrollanvisningar daterade 2004-01-06, med nr. 127894 och appendix daterad 2005-09-01 och övervakas av ett oberoende kontrollorgan, MPA NRW, Materialprüfungsamt Nordrhein-Westfalen i Tyskland.

Kontroll forts. Vid byggherrens kontroll på byggplatsen skall genom identifiering med hjälp av märkningen tillses att rätt produkter levererats och att de används enligt förutsättningarna givna i godkännande och tillhörande handlingar. Dessutom skall kontrolleras att produkten åtföljs av en tillverkarförsäkran som intygar att tillverkning skett i enlighet med de handlingar som legat till grund för detta bevis.

Tillverkare Tillverkningskontrollen omfattar följande tillverkningsställen:
Yorkshire, Leeds i England och Budapest i Ungern.

Märkning Produkterna skall vid fabrik förses med märkning. Märkningen utgörs av etikett eller text på varje levererad produkt och förpackning och omfattar:

Kopplingen är märkt med:

Tillverkare
Dimension
Tyskt godkännandemärke
Kontrollorgan

**RYW
mm
DVGW
MPA NRW**

Förpackning är märkt med:

Tillverkare
Boverkets inregistrerade varumärke
Certifieringsorgan och ackrediteringsnummer
Typgodkännandets nummer
Löpande tillverkningsnummer eller datum

**Pegler Yorkshire Ltd
†
SP SITAC 1002
0715/00
datum och batchnummer**

Bedömnings- Rapport nr 12 0354 898, 12000382, 12001086, 120002446, 12 0001607-1 och
underlag kontrollrapporter från MPA NRW, Tyskland.

Kommentarer Vid sammanfogning av rör och rördelar förutsätts att pressverktyg godkänt av typgodkännandets innehavare används.

Detta bevis ersätter tidigare bevis med samma nummer daterat 2007-03-05 och projektnummer T000715-02.

Giltighetstid Godkännandet gäller t o m 2017-02-21.

Ett typgodkännande upphör formellt att gälla efter övergångstiden för den harmoniserade tekniska specifikationen som produkten kan CE-märkas mot. Den tekniska bedömningen att produkten uppfyller Boverkets regler berörs inte av detta.


Marcus Tillman


Ronald Green

WRAS[®]

Water Regulations Advisory Scheme

This certifies that

PEGLER YORKSHIRE GROUP LTD.

*has had the undermentioned product examined, tested
and found, when correctly installed, to comply with
the requirements of the United Kingdom Water Supply
(Water Fittings) Regulations/Scottish Water Byelaws.*

**LBP RANGE OF PRESS-FIT FITTINGS FOR USE WITH COPPER TUBE
(15MM - 108MM)**

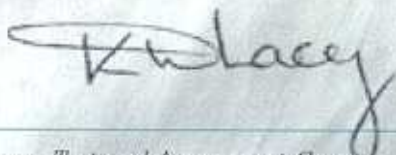
*This certificate by itself is not evidence of a valid WRAS Approval. Confirmation of the current
status of an approval must be obtained from the WRAS Directory (www.wras.co.uk/directory)*

*The product so mentioned will be listed in the
Water Fittings and Materials Directory
for a period until:*

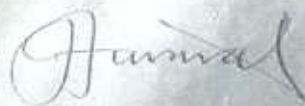
01 NOVEMBER 2016

1111091

Certificate No.



Chairman, Test and Assessment Group



Secretary

WRAS
**APPROVED
PRODUCT**