

Sur le procédé

VSH SudoPress – Acier Inoxydable

Famille de produit/Procédé : Système de canalisations métalliques

Titulaire(s) : **Société Aalberts integrated piping systems B.V.**

AVANT-PROPOS

Les avis techniques et les documents techniques d'application, désignés ci-après indifféremment par Avis Techniques, sont destinés à mettre à disposition des acteurs de la construction **des éléments d'appréciation sur l'aptitude à l'emploi des produits ou procédés** dont la constitution ou l'emploi ne relève pas des savoir-faire et pratiques traditionnels.

Le présent document qui en résulte doit être pris comme tel et n'est donc **pas un document de conformité ou à la réglementation ou à un référentiel d'une « marque de qualité »**. Sa validité est décidée indépendamment de celle des pièces justificatives du dossier technique (en particulier les éventuelles attestations réglementaires).

L'Avis Technique est une démarche volontaire du demandeur, qui ne change en rien la répartition des responsabilités des acteurs de la construction. Indépendamment de l'existence ou non de cet Avis Technique, pour chaque ouvrage, les acteurs doivent fournir ou demander, en fonction de leurs rôles, les justificatifs requis.

L'Avis Technique s'adressant à des acteurs réputés connaître les règles de l'art, il n'a pas vocation à contenir d'autres informations que celles relevant du caractère non traditionnel de la technique. Ainsi, pour les aspects du procédé conformes à des règles de l'art reconnues de mise en œuvre ou de dimensionnement, un renvoi à ces règles suffit.

Groupe Spécialisé n° 14.1 - Equipements / Systèmes de canalisations pour le sanitaire et le génie climatique

Versions du document

Version	Description	Rapporteur	Président
V1	Première version du document.	ANGAMOUTTOU José	GIRON Philippe

Descripteur :

Système de canalisations à assemblage par sertissage, composé de tubes et raccords en acier inoxydable, destiné à la réalisation de réseaux chauffage, de refroidissement et de distribution d'eau chaude et froide sanitaire.

Table des matières

1.	Avis du Groupe Spécialisé.....	4
1.1.	Définition succincte.....	4
1.1.1.	Description succincte.....	4
1.1.2.	Identification.....	4
1.2.	AVIS.....	4
1.2.1.	Domaine d'emploi accepté.....	4
1.2.2.	Appréciation sur le procédé.....	4
1.2.3.	Prescriptions Techniques.....	5
2.	Dossier Technique.....	6
2.1.	Description.....	6
2.1.1.	Identité.....	6
2.1.2.	Définition.....	6
2.2.	Domaine d'emploi.....	6
2.3.	Définition des matériaux constitutifs.....	6
2.4.	Définition du produit.....	6
2.4.1.	Diamètres, épaisseurs, tolérances - Gamme dimensionnelle.....	7
2.4.2.	Etat de livraison.....	7
2.4.3.	Principales caractéristiques physiques physico-chimiques et mécaniques du produit.....	8
2.4.4.	Contrôles effectués aux différents stades de la fabrication.....	8
2.4.5.	Marquage.....	8
2.4.6.	Description du processus de fabrication.....	8
2.5.	Description de la mise en œuvre.....	8
2.5.1.	Prescriptions générales.....	8
2.5.2.	Prescriptions particulières.....	8
2.6.	Mode d'exploitation commerciale du produit.....	9
2.7.	Résultats expérimentaux.....	9
2.8.	Références.....	10
2.8.1.	Données Environnementales.....	10
2.8.2.	Autres références.....	10

1. Avis du Groupe Spécialisé

Le procédé décrit au chapitre 2 « Dossier Technique » ci-après a été examiné par le Groupe Spécialisé qui a conclu favorablement à son aptitude à l'emploi dans les conditions définies ci-après :

1.1. Définition succincte

1.1.1. Description succincte

- Système de canalisations à assemblage par sertissage, composé de tubes et raccords en acier inoxydable, destiné à la réalisation de réseaux chauffage, de refroidissement et de distribution d'eau chaude et froide sanitaire.
- Tubes de dimensions : 15x1,0 - 18x1,0 - 22x1,2 - 28x1,2 - 35x1,5 - 42x1,5 - 54x1,5 - 76,1x2,0 - 88,9x2,0 - 108x2,0.
- Raccords de dimensions : 15x1,0 - 18x1,0 - 22x1,2 - 28x1,2 - 35x1,5 - 42x1,5 - 54x1,5 - 76,1x2,0 - 88,9x2,0 - 108x2,0.
- Profils de sertissage de type V pour les dimensions 15 – 18 – 22 – 28 – 35 – 42 – 54.
- Profils de sertissage de type M pour les dimensions 76,1 – 88,9 – 108.

1.1.2. Identification

Les éléments de marquage relatifs à la Certification QB sont définis dans le Référentiel de Certification QB 08 « Systèmes de canalisations de distribution d'eau ou d'évacuation des eaux ».

1.2. AVIS

1.2.1. Domaine d'emploi accepté

Identique au domaine proposé :

- Distribution d'eau chaude et froide sanitaire,
- Distribution d'eau chaude pour chauffage,
- Distribution d'eau froide pour refroidissement : température minimale de 5 °C,
- Pression maximale admissible (PMA) : 16 bars.

Ces applications sont définies dans le *Cahier du CSTB 3838* « Guide Technique pour l'Evaluation des Systèmes Métalliques » - Novembre 2024.

1.2.2. Appréciation sur le procédé

1.2.2.1. Satisfaction aux lois et règlements en vigueur et autres qualités d'aptitude à l'emploi

Sécurité en cas d'incendie

Selon le type de bâtiment (bâtiments d'habitation, établissements recevant du public, immeubles de grande hauteur, immeubles de bureaux, installations classées) la réglementation incendie peut contenir des prescriptions sur les canalisations (tubes et raccords) et leur mise en œuvre.

En particulier, elle peut exiger que les produits entrent dans une catégorie de classification vis-à-vis de la réaction au feu. Dans ce cas, il y aura lieu de vérifier la conformité du classement dans un procès-verbal d'essai de réaction au feu en cours de validité.

Données environnementales

Les produits ne disposent d'aucune Déclaration Environnementale (DE) et ne peuvent donc revendiquer aucune performance environnementale particulière. Il est rappelé que les DE n'entrent pas dans le champ d'examen d'aptitude à l'emploi des produits.

Aspects sanitaires

Le présent avis est formulé au regard de l'engagement écrit du titulaire de respecter la réglementation, et notamment l'ensemble des obligations réglementaires relatives aux produits pouvant contenir des substances dangereuses, pour leur fabrication, leur intégration dans les ouvrages du domaine d'emploi accepté et l'exploitation de ceux-ci. Le contrôle des informations et déclarations délivrées en application des réglementations en vigueur n'entre pas dans le champ du présent avis. Le titulaire du présent avis conserve l'entière responsabilité de ces informations et déclarations.

Les raccords font l'objet d'une Attestation de Conformité Sanitaire déposée au CSTB. Les composants organiques sont conformes à l'arrêté du 29 mai 1997 et modificatifs, et les composants métalliques sont conformes à l'arrêté du 25 juin 2020.

Gamme dimensionnelle

La gamme de tubes et de raccords proposée permet la réalisation des installations les plus couramment rencontrées pour le domaine d'emploi visé.

Autres informations techniques

- Coefficient de dilatation : $16,6 \cdot 10^{-6}$ m/m. K

1.2.2.2. Aptitude à l'emploi

Les essais effectués permettent d'estimer que l'aptitude à l'emploi de ce système est satisfaisante.

1.2.2.3. Durabilité - Entretien

Pour les applications envisagées, la durée de vie du système est équivalente à celle des systèmes traditionnels.

1.2.2.4. Fabrication et contrôle

Cet avis est formulé en prenant en compte les contrôles et modes de vérification de fabrication décrits dans le Dossier Technique Etabli par le Demandeur (DTED).

1.2.2.5. Mise en œuvre

Le mode de mise en œuvre décrit dans le Dossier Technique est considéré comme adapté au produit, sans préjudice de la possibilité d'utiliser des outillages dont les fabricants auraient apporté la preuve de leur aptitude à la mise en œuvre des raccords objets du présent Avis Technique.

1.2.3. Prescriptions Techniques

1.2.3.1. Spécifications

- Caractéristiques dimensionnelles : elles doivent être conformes aux plans cotés avec tolérances déposés au CSTB.
- Analyse de la composition des raccords métalliques par spectrométrie d'émission optique à étincelles.
 - conditions d'essais : NF EN 15079.
- Tenue à la pression à 20 °C sous 3 PMA : tenue minimale d'une heure, l'essai est poursuivi par une montée en pression afin de déterminer la pression maximale d'éclatement et le type de défaillance.
- Résistance à des cycles de pressions alternées 1 à 3 PMA sous 1 Hz.
 - conditions d'essais : T 54-094, de 1 à 3 PMA sous 1 Hz.
- Spécifications : tenue minimale de 20 000 cycles.

1.2.3.2. Autocontrôle de fabrication et vérification

1.2.3.2.1. Autocontrôle

Les résultats des contrôles de fabrication (§ 2.6. du Dossier Technique) sont portés sur des fiches ou sur des registres.

1.2.3.2.2. Vérification

La vérification de l'autocontrôle est assurée par le CSTB suivant les dispositions prévues dans le Référentiel de Certification QB. Elle comporte :

- l'examen en usine, par un inspecteur du CSTB, de la fabrication et de l'autocontrôle, une fois par an,
- la vérification des caractéristiques définies au paragraphe 1.2.3.1 du présent cahier des prescriptions techniques, par des essais effectués au laboratoire du CSTB.

2. Dossier Technique

Issu des éléments fournis par le titulaire et des prescriptions du Groupe Spécialisé acceptées par le titulaire

2.1. Description

2.1.1. Identité

- Titulaire :
Aalberts Integrated Piping Systems B.V.
P.O. Box 498
NL-1200 AL Hilversum
- Usines :
NL-Hilversum (raccords D 15 à 54)
IT-Nova Milanese (raccords D 76,1 à 108)
IT-Erba (tubes)
IT-Forlimpopol (tubes)
FR-Ancerville (tubes)

2.1.2. Définition

- Système de canalisations à assemblage par sertissage, composé de tubes et raccords en acier inoxydable, destiné à la réalisation de réseaux chauffage, de refroidissement et de distribution d'eau chaude et froide sanitaire.
- Tubes de dimensions : 15x1,0 - 18x1,0 - 22x1,2 - 28x1,2 - 35x1,5 - 42x1,5 - 54x1,5 - 76,1x2,0 - 88,9x2,0 - 108x2,0.
- Raccords de dimensions : 15x1,0 - 18x1,0 - 22x1,2 - 28x1,2 - 35x1,5 - 42x1,5 - 54x1,5 - 76,1x2,0 - 88,9x2,0 - 108x2,0.
- Profils de sertissage de type V pour les dimensions 15 - 18 - 22 - 28 - 35 - 42 - 54.
- Profils de sertissage de type M pour les dimensions 76,1 - 88,9 - 108.

2.2. Domaine d'emploi

- Distribution d'eau chaude et froide sanitaire,
- Distribution d'eau chaude pour chauffage,
- Distribution d'eau froide pour refroidissement : température minimale de 5 °C,
- Pression maximale admissible (PMA) : 16 bars.

Ces applications sont définies dans le *Cahier du CSTB 3838* « Guide Technique pour l'Evaluation des Systèmes Métalliques » - Novembre 2024.

2.3. Définition des matériaux constitutifs

- Tubes en acier inoxydable : n°1.4401 (nuance 316) selon NF EN 10088-1 (15 à 108 mm) conformes à la NF EN 10312.
- Tubes en acier inoxydable : n°1.4404 (nuance 316L) selon NF EN 10088-1 (15 à 108 mm) conformes à la NF EN 10312.
- Tubes en acier inoxydable : n°1.4521 (nuance 444) selon NF EN 10088-1 (15 à 54 mm) conformes à la NF EN 10312.
- Raccords fabriqués par façonnage à froid à partir de tubes conformes à la norme NF EN 10312 : n°1.4404 (nuance 316L) selon NF EN 10088-1 et n°1.4408 selon NF EN 10213.
- Joints toriques : EPDM conformes à la norme EN 681-1.

2.4. Définition du produit

Le système se compose de tubes et de raccords dont l'assemblage est réalisé par sertissage à l'aide d'un outil muni de mâchoires ou de chaînes de sertissage adaptables pour chacun des diamètres. La compression, lors du sertissage d'un joint disposé dans une gorge, assure l'étanchéité de l'assemblage.

2.4.1. Diamètres, épaisseurs, tolérances - Gamme dimensionnelle

2.4.1.1. Tubes nuance 1.4401 et 1.4404

D extérieur (mm)	Epaisseur (mm)
15,0 +/- 0,10	1,0 +/- 0,10
18,0 +/- 0,10	1,0 +/- 0,10
22,0 +/- 0,11	1,2 +/- 0,10
28,0 +/- 0,14	1,2 +/- 0,10
35,0 +/- 0,18	1,5 +/- 0,10
42,0 +/- 0,21	1,5 +/- 0,10
54,0 +/- 0,27	1,5 +/- 0,10
76,1 +/- 0,38	2,0 +/- 0,15
88,9 +/- 0,44	2,0 +/- 0,15
108 +/- 0,54	2,0 +/- 0,15

2.4.1.2. Tubes nuance 1.4521

D extérieur (mm)	Epaisseur (mm)
15,0 +/- 0,10	1,0 +/- 0,10
18,0 +/- 0,10	1,0 +/- 0,10
22,0 +/- 0,11	1,2 +/- 0,10
28,0 +/- 0,14	1,2 +/- 0,10
35,0 +/- 0,18	1,5 +/- 0,10
42,0 +/- 0,21	1,5 +/- 0,10
54,0 +/- 0,27	1,5 +/- 0,10

2.4.1.3. Raccords

La gamme détaillée des raccords et leurs côtes d'encombrement est précisée dans la documentation du fabricant. Cette gamme comporte notamment coudes, tés, manchons, réductions, raccords mixtes mâles ou femelles.

2.4.1.4. Outillages pour la réalisation des sertissages

L'outillage proposé permet la réalisation d'assemblage par sertissage de part et d'autre d'une gorge intégrant un joint torique. Cet outil dispose de jeux de mâchoires interchangeables pour chacun des diamètres (*figure 1*). L'ensemble est livré sous coffret métallique avec notice d'utilisation

2.4.1.5. Pincés

La liste des pincés à sertir des fabricants d'outillages que Aalberts Integrated Piping Systems B.V. a testées et autorisées pour réaliser le sertissage des gammes VSH SudoPress est indiquée en annexe (*tableau 5*).

Toute utilisation d'un autre outillage doit faire l'objet d'une validation auprès du fabricant.

2.4.1.6. Mâchoires et chaînes

Les mâchoires et les chaînes de sertissage à utiliser sont celles testées et autorisées par le fabricant. Une liste complète est indiquée en annexe (*tableau 5*).

Toute utilisation d'un autre outillage doit faire l'objet d'une validation auprès du fabricant.

Les mâchoires adaptées pour les dimensions 15 – 18 – 22 – 28 – 35 – 42 et 54 sont de type V.

Les mâchoires adaptées pour les dimensions 76,1 – 88,9 et 108 sont de type M.

2.4.2. Etat de livraison

Les tubes sont livrés en barres droites de 3 ou 6 mètres.

Les raccords sont livrés sous emballage plastique ou boîte carton de 2, 3, 5 ou 10 pièces suivant modèles.

2.4.3. Principales caractéristiques physiques physico-chimiques et mécaniques du produit

- Matériau : acier inoxydable selon la norme NF EN 10088-1 n°1.4401, 1.4404 et 1.4521 pour les tubes et n°1.4404 pour les raccords.
- La tenue à la température est limitée par la matière du joint torique standard en EPDM.
- Pression de service : 16 bars.
- Température de service : -20 °C à + 110 °C.
- Tolérances dimensionnelles : tubes calibrés intérieur/extérieur.

2.4.4. Contrôles effectués aux différents stades de la fabrication

Les sites de production sont sous système d'assurance qualité ISO 9001.

2.4.4.1. Raccords

En cours de fabrication :

- Contrôle dimensionnel par prélèvement statistique (diamètre, épaisseur),
- Contrôle optique individuel de l'état de surfaces des gorges de joints.

2.4.4.2. Tubes

- Vérifications des certificats d'analyse des fournisseurs,
- Contrôle statistique sur les tubes.

2.4.5. Marquage

Le fabricant s'engage à respecter les exigences définies au § 1.1.2. « Identification » de la partie Avis Technique.

2.4.6. Description du processus de fabrication

Les tubes sont fabriqués par soudure longitudinale.

Les raccords sont formés à partir de tubes. Toutes les pièces subissent un recuit sous atmosphère réductrice.

Les tubes et les raccords sont traités contre la corrosion par passivation

2.5. Description de la mise en œuvre

2.5.1. Prescriptions générales

Bien que le DTU 60.1 ne vise pas les réseaux de chauffage et de climatisation, les dispositions de mise en œuvre décrites dans ce DTU sont applicables au système

Pour interprétation du DTU 60.1, et en ce qui concerne les possibilités d'encastrement des assemblages il y a lieu de considérer que les raccords sont :

- démontables pour les raccords mixtes filetés/taraudés, ces raccords doivent donc toujours être accessibles. Cependant les raccords pour passage de cloison, filetés d'un côté et sertis de l'autre, sont considérés comme accessibles et à ce titre ils peuvent être encastrés en cloison.
- indémontables (soit assimilés à un raccord soudé ou collé au sens du DTU 60.1) pour les raccords à sertir ne comportant que des liaisons par sertissage. Ces raccords peuvent donc être encastrés dans les seules conditions autorisées aux chapitres 5.6 et 5.7 du DTU 60.1.

2.5.2. Prescriptions particulières

2.5.2.1. Réalisation des assemblages

La réalisation des assemblages ne doit être effectuée qu'avec l'outillage du fabricant et selon les dispositions préconisées dans sa documentation.

Procéder dans l'ordre aux opérations suivantes :

- couper le tube à longueur,
- ébavurer et ébarber intérieurement et extérieurement l'extrémité du tube. S'assurer qu'il n'existe pas de dépôt de particules métalliques à l'intérieur du tube susceptibles d'endommager le joint lors du montage,
- s'assurer de la présence du joint dans sa gorge et de son parfait état. Le raccord ne doit présenter sur sa surface interne ni souillures, ni déformations dues à un choc,
- marquer sur le tube la longueur d'emboîture,
- emboîter le tube et le raccord en tournant légèrement jusqu'en butée et/ou jusqu'au repère apposé sur le tube,
- mettre en place les mors sur le raccord. Vérifier que le bourrelet du raccord est bien logé dans la gorge des mors et que ces derniers sont bien perpendiculaires à l'axe de l'assemblage tube/raccord,
- engager la mâchoire à sertir sur le raccord ou sur la chaîne pour les dimensions DN 42 à DN 108 et procéder à l'opération de sertissage.

- vérifier la présence des marques de sertissage ;
- contrôler visuellement l'écrasement de la bague Visu Control ® et le retirer manuellement si nécessaire.
- La documentation du fabricant précise les règles de prise en compte des phénomènes de dilatation. Les profondeurs d'emboîtement des tubes en fonction des diamètres sont indiquées dans le tableau ci-après.

D extérieur (mm)	Profondeur d'emboîtement (mm)
15,0	22
18,0	22
22,0	23
28,0	24
35,0	25
42,0	36
54,0	41
76,1	55
88,9	63
108,0	77

2.5.2.2. Dilatation – Supports

La documentation du fabricant précise les règles de prise en compte des phénomènes de dilatation (calcul des lyres, écartements des supports, ...). Les distances entre les supports sur un tube rectiligne sont indiquées dans le *tableau 4* ci-dessous.

D extérieur (mm)	Distance (m)
15,0	1,25
18,0	1,50
22,0	2,00
28,0	2,25
35,0	2,75
42,0	3,00
54,0	3,50
76,1	4,25
88,9	4,75
108,0	5,00

Tableau 4 - Distances entre supports

2.5.2.3. Cintrage

Le rayon minimal de cintrage des tubes est précisé dans la documentation technique du fabricant.

2.5.2.4. Autres prescriptions

L'utilisation de rubans chauffants est interdite sur les tubes en acier inoxydable, la surchauffe ponctuelle des tubes en acier inoxydable pouvant induire des corrosions localisées.

Il est souhaitable d'éviter de procéder à des soudures à proximité des joints sertis. Si cela s'avère nécessaire, il est impératif de maintenir une température de l'ensemble au-dessous de 120 °C en prenant les mesures appropriées.

2.6. Mode d'exploitation commerciale du produit

La commercialisation en France du système est assurée par :

Aalberts Intergrated Piping Systems SAS
46 Rue d'Industrie
FR-45550 Saint-Denis-de-l'Hotel

2.7. Résultats expérimentaux

Les résultats d'essais réalisés sur ce système font l'objet des rapports d'essais CA 03-013, CSTBat RT15 593 LMH S14/484 et 593 INS24/527 du CSTB.

Les résultats obtenus permettent de vérifier la conformité de ces produits aux spécifications annoncées.

2.8. Références

2.8.1. Données Environnementales ¹

Les tubes et raccords ne font pas l'objet d'une Déclaration Environnementale (DE). Ils ne peuvent donc revendiquer aucune performance environnementale particulière.

Les données issues des DE ont notamment pour objet de servir au calcul des impacts environnementaux des ouvrages dans lesquels les produits (ou procédés) visés sont susceptibles d'être intégrés.

2.8.2. Autres références

Les quantités annuelles commercialisées par le titulaire ont été communiquées au CSTB.

¹ Non examiné par le Groupe Spécialisé dans le cadre de cet Avis.

Figures et Annexes du Dossier Technique

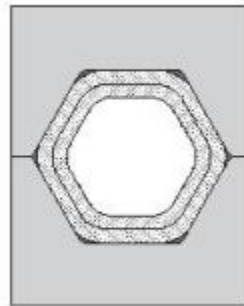
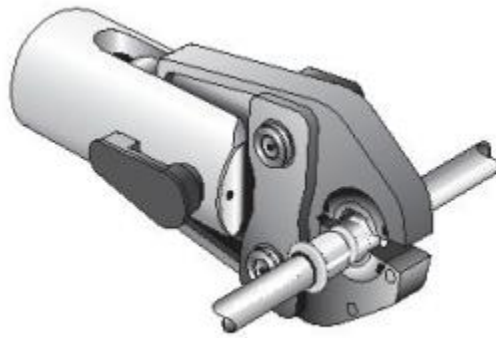


Figure 1 - Réalisation de l'assemblage et profil de la jonction après sertissage

Dimensions	Fabricant	Machine à sertir	Mâchoires/chaînes
15-35 mm	Novopress	AFP101 (9,6V) ACO102 (12V) ACO103 (18V)	Mâchoires PB1 profil V: 15-35 mm
15-54 mm	Novopress	ECO1 Pressboy (230V) ECO201/202/203 (230V) ACO1 Pressboy (12V) ACO201 (14,4V) ACO202/203 (18V) EFP2 (230V) EFP201/202/203 (230V) AFP201/202/203 (14,4V)	Mâchoires PB2 ECOTEC profil V: 15-54 mm Chaînes et adaptateur 42-54 mm: Chaînes enfichables profil V: 42 et 54 (avec adaptateur ZB201/203)
15-108 mm	Novopress	ECO3 Pressmax (230V) ECO301 (230V) ACO3 Pressmax (12V) (max. 54 mm)	Mâchoires ACO3/ECO3/ECO301 profil V: 15-54 mm Chaînes et adaptateur 42-54 mm: Chaînes enfichables profil V:42 et 54 (avec adaptateur ZB303) Chaînes et adaptateur (76,1-108 mm): Chaînes profil M 76,1-88,9 mm (1 adaptateur ZB321/ZB323) Chaînes enfichables profil M 76,1-88,9 mm (1 adaptateur ZB323) Chaînes profil M 108 (2 adaptateurs sont nécessaires ZB321 & ZB322/ZB323 & ZB324) Chaînes enfichables 108 profil M (2 adaptateurs sont nécessaires ZB323 & ZB324) Important : 108 mm sertissage en 2 étapes pour dimension 108 mm
15-108 mm	Novopress	ACO202XL (18V) ACO203XL (18V)	Mâchoires PB2 Ecotec profil V 15-54 mm Chaînes et adaptateur (76.1-108 mm): Chaînes enfichables profil M 76,1-88,9 mm (1 adaptateur ZB221) Chaînes 108 (2 adaptateurs sont nécessaires ZB221/ZB222) Chaînes enfichables profil M108 (2 adaptateurs sont nécessaires ZB221/ZB222) Important : sertissage en 2 étapes pour 108 mm
76,1-108 mm	Novopress	ACO401 (18V) ACO403 (18V)	Chaînes ACO401 : HP401 76,1-108 mm profil M
76,1-108 mm	Novopress	Système de sertissage hydraulique HCP / HA 5	Chaînes HCP : 76,1-108 mm profil M
15-28 mm	Klauke	MAP1 'Klauke Mini' (9,6V) MAP2L 'Klauke Mini' (18V) MAP215 'Klauke Mini' (18V)	Mini mâchoires Klauke : 15-28 mm (KSP4)
15-35 mm	Klauke	Klauke MAP 2L19 Klauke MAP219	Mâchoires SBMX 15-35 mm (KSP4)
15-54 mm	Klauke	UAP2 (12V) UNP2 (230V) UP75 (12V) UAP3L (18V) UAP332 (18V)	Mâchoires: 15-54 mm (KSP4)
15-108 mm	Klauke	UAP4 (12V) UAP4L (18V) UAP432 (18V)	Mâchoires : 15-54 mm (KSP4) Chaînes et adaptateur : 76,1-108 mm (LP KSP3)
76,1-108 mm	Klauke	UAP100 (12V) UAP100L (18V) UAP100120 (18V)	Chaînes : HP 76,1-108 mm (KSP3)
15-35 mm	Hilti	Hilti NPR 019 IE A22 (22V) Hilti NPR 19-22 (22V)	Mâchoires Hilti NPR PM profil V: 15-35 mm

15-54 mm	Hilti	Hilti NPR 032 IE A22 (22V) Hilti NPR 32-22 (22V) Hilti NPR 32 P-22 (22V)	Mâchoires Hilti NPR PM profil V: 15-54 mm
15-108 mm	Hilti	Hilti NPR 032 IE P22 (22V) Hilti NPR 32 XL-22 (22V)	Mâchoires Hilti NPR PM profil V: 15-54 mm Chaînes et adaptateur Hilti NPR profil M et adaptateur NPR PA3: 76,1-88,9 mm Chaînes et adaptateur 108 Hilti NPR profil M (2 adaptateurs sont nécessaires NPR PA3 et PA4) Important: sertissage 108 mm en 2 étapes!
15-35 mm	Rems	Mini Press ACC (12V)	Mini mâchoires à sertir Rems: 15-35 mm
15-54 mm	Rems	Power-Press (230V) Power-Press SE (230V) Power-Press ACC (230V)	Mâchoires Rems profil V: 15-54 mm
15-54 mm	Rems	Accu-Press (12V/14,4V/22V) Accu-Press ACC (12V/14,4v/22V)	Mâchoires Rems profil V: 15-54 mm
15-108 mm	Rems	REMS-Power-Press XL ACC (230V) (15-108 mm) REMS Power Press XL 45kN 22V ACC (76,1-108mm)	Mâchoires Rems profil V: 15-54 mm Chaînes et adaptateur profil M: 76,1 - 108 XL (PR3-S) Z6 XL ou Z7 XL45 pour le REMS Power Press XL 45kN 22V ACC.
15-35 mm	Roller	Multi-Press Mini ACC (12V)	Mini mâchoires à sertir Roller profil V: 15-35 mm
15-54 mm	Roller	Uni-Press (230V) Uni-Press ACC (230V) Multi-Press (12V) Multi-Press ACC (12V)	Mâchoires Roller: 15-54 mm
15-28 mm	Rothenberger	Romax Compact (12V) Romax Compact TT (18V)	Mâchoires Rothenberger mini profil V: 15-28 mm
15-54 mm	Rothenberger	Romax-Pressliner (12V) Romax-Pressliner ECO (12V) Romax AC Eco (230V) Romax 3000 (18V) Romax 4000 (18V)	Mâchoires Rothenberger profil V: 15-54 mm
15-54 mm	Virax	Viper P20 (14,4V) Viper P21 (18V) Viper P22+ (14,4V) Viper P25+ (18V) Viper P30+ (230V)	Mâchoires Virax: 15-54 mm (profil V)
15-54 mm	Ridgid	RP 10-S (230V) RP 300 (230V) RP 300-B (12V) RP 330-B (18V) RP 330-C (230V) RP 340-B (18V) RP 340-C (230V) RP 350-B (18V) RP 350-C (230V) RP 10-B (12V)	Mâchoires Ridgid: 15-54 (profil V)
15-54 mm	Viega	PT2-EH (230V) PT3-EH (230V) PT3-AH (12V) Pressgun 4E (230V) Pressgun 4B (18V) Pressgun 5 (18V) Pressgun 6 (18V)	Mâchoires Viega: 15-54 (profil V)

15-54 mm	Nussbaum	Type 5A Type 5 Type 6	Mâchoires Nussbaum: 15-54 (profil V)
----------	----------	-----------------------------	--------------------------------------

Tableau 5 – Liste des outillages de sertissage