

GOK



FR Fiche technique – Unions mâles à visser

Affectation des embouts mâles aux filetages adaptés des taraudages :

- de composants conformément à E DIN EN 12514-1:2009 et d'installations domestiques de chauffage au fuel selon DWA-A791-1 (TRwS) ;
- de jonctions de tube lisse conformément à DIN 3387-1 dans la plage DVGW (prescriptions allemandes) pour le gaz.

Filetages		Filetage de tube cylindrique G selon EN ISO 228-1 Filetage métrique cylindrique M selon DIN 13-5, DIN 13-6, DIN 13-7 et ISO 261					Filetage de tube R - Rp ^{a)} selon DIN 3858 ^{b)}	Filetage conique NPT selon ANSI B 1.20.1-1983	
		G + M	G + M	G + M	G 3/8	M	G	R - Rp	NPT
Désignation GOK		GERA	GERD	GERB	GERA GERB	-	GERA GERB	GERK WERK TERK	GENPT WENPT
Embouts mâles	Norme	• DIN 3852-1 : DIN 3852-2 : forme A • E DIN EN 12514-4:2009-06 : C.2 • E DIN EN 12514:2018-09 : K.2	• EN ISO 1179-2 : forme E • EN ISO 9974-2 : type E	• DIN 3852-1 : forme B • EN ISO 1179-4 : forme B • EN ISO 9974-3 : type B	• DIN 3852-2 : forme B • EN ISO 1179-3 : forme H • EN ISO 1179-4 : forme B • E DIN EN 12514-4:2009-06 : C.2	• ISO 6149-3	• EN ISO 1179-3 : forme H • EN ISO 1179-4 : forme B	• DIN 3852-2 : forme C	• DIN 3866
	Figure								
Joint d'étanchéité	Norme	Joint d'étanchéité métal selon : • DIN 7603 • E DIN EN 12514-4:2009-06 : C.3 • E DIN EN 12514:2018-09 : K.3	Joint d'étanchéité profilé selon : • DIN 3869 • EN ISO 1179-2 • EN ISO 9974-2	Arête d'étanchéité métallique	Joint torique selon : • E DIN EN 12514-4:2009-06 : Figure D.2 • E DIN EN 12514:2018-09 : Figure L.2	Joint torique selon : • ISO 6149-2	Joint torique selon : • EN 16129 : G.37 • DIN 3852-21 : Figure 2 • E DIN EN 12514:2018-09 : M.3	Avec étanchéification supplémentaire selon : • EN 751	
	Figure								
Taraudage	Norme	• DIN 3852-1 ou DIN 3852-2 formes X ou Y • EN ISO 1179-1 formes N ou W • EN ISO 9974-1		• E DIN EN 12514-4:2009-06 : Figure D.2 • E DIN EN 12514:2018-09 : Figure L.1	• ISO 6149-1	• EN 16129 : G.37 • DIN 3852-21 : Figure 1 • E DIN EN 12514:2018-09 : M.2	• DIN 3852-2 forme Z		
	Figure								

a) Filetage de tube Whitworth pour raccords ou filetage de tube pour raccords à jointure dans le filetage : filet extérieur conique R selon DIN 3858 ou EN 10226-1 et filet intérieur cylindrique Rp selon DIN 3858 ou EN 10226-1 :

b) Les appariements suivants sont possibles :

- unions mâles à visser de forme C selon DIN 3852-2, exécution normale, dans taraudages de forme Z, exécution normale selon DIN 3852-2 ;
- unions mâles à visser de forme C selon DIN 3852-2, exécution courte, dans taraudages de forme Z, exécution normale selon DIN 3852-2 ;
- unions mâles à visser de forme C selon DIN 3852-2, exécution courte, dans taraudages de forme Z, exécution courte selon DIN 3852-2 ;
- unions mâles à visser de forme C selon DIN 3852-2, exécutions normale et courte, dans taraudages de forme Z, avec filet intérieur selon EN 10226-1, jusqu'à une pression PS de 16 bars ;
- unions mâles à visser de forme C selon DIN 3852-2, avec filet extérieur selon EN 10226-1 dans taraudages de forme Z, avec filet intérieur selon EN 10226-1, jusqu'à une pression PS de 16 bars.

Jonction de tube lisse avec embout mâle, sauf unions mâles à visser de forme C avec filet selon EN 10226-1, ne doivent pas être utilisées dans les installations selon la fiche technique DVGW G 600 (TRGI) ou TRF (prescriptions allemandes).