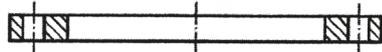


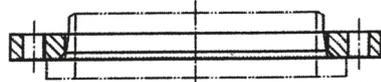
# TYPES DE BRIDES NF EN 1092-1 PN 2,5 à PN 400

**TYPE 01**



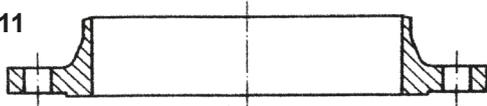
**Bride plate à souder**  
*Welding flat flange*

**TYPE 04**



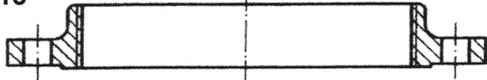
**Bride plate tournante à collerette à souder**  
*Loose flat flange with welding neck collar*

**TYPE 11**



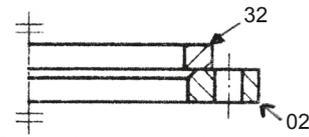
**Bride à collerette à souder bout à bout**  
*Welding neck flange*

**TYPE 13**



**Bride filetée à collerette**  
*Neck threaded flange*

**TYPE 32**  
**TYPE 02**



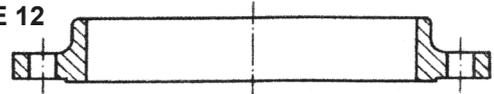
**Bride tournante 02 sur collet à souder 32**  
*Loose flat flange with welding flat collar*

**TYPE 05**



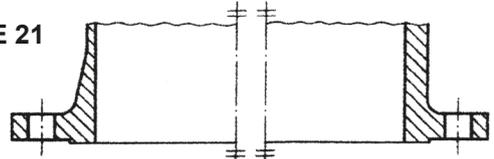
**Bride pleine**  
*Blind flange*

**TYPE 12**



**Bride à emmancher et à souder à collerette**  
*Hubbed slip-on flange for welding*

**TYPE 21**



**Bride incorporée**  
*Integral long welding neck flange*

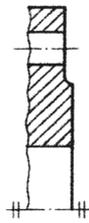
## PORTÉES DE JOINTS / *Flange facings*

**TYPE A**



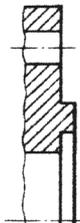
**Face de joint plate**  
*Flat face*

**TYPE B<sup>1</sup>**



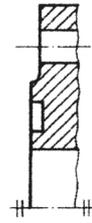
**Face de joint surélevée**  
*Raised face*

**TYPE C**



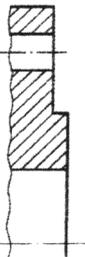
**Emboîtement double mâle**  
*Tongue face*

**TYPE D**



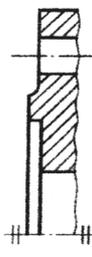
**Emboîtement double femelle**  
*Groove face*

**TYPE E**



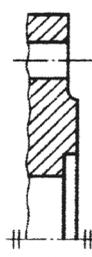
**Emboîtement mâle**  
*Male face*

**TYPE F**



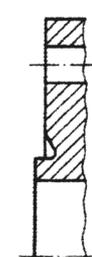
**Emboîtement femelle**  
*Female face*

**TYPE G**



**Emboîtement mâle pour joint torique**  
*Male face for O-ring*

**TYPE H**



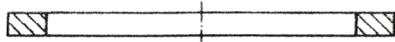
**Emboîtement femelle pour joint torique**  
*Female face for O-ring*

B1 état de surface normalisé, B2 état de surface soumis à accord client-vendeur.  
Pour tout autre détail dimensionnel, se référer à la norme.

**ISARO piping** Tél. 03 89 20 07 07 - Fax 03 89 29 24 30 - Mail : [isaropiping@orange.fr](mailto:isaropiping@orange.fr)

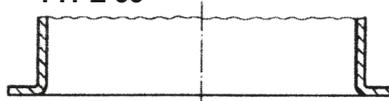
## TYPES DE COLLETS / STUB ENDS

TYPE 32



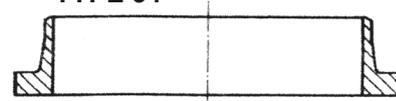
Collet plat à souder  
Welding collar flange

TYPE 33



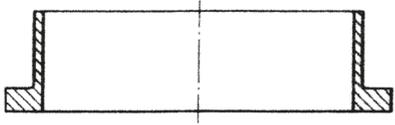
Collet embouti à souder  
Stamped collar

TYPE 34



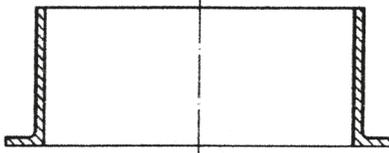
Collet à collerette à souder  
Welding neck collar

TYPE 35



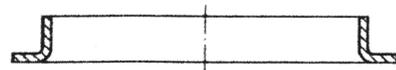
Collettere à souder  
Welding collar

TYPE 36



Collet estampé à collerette longue  
Long stamp collar

TYPE 37



Collet estampé  
Stamp collar

Les types 32, 33, 35, 36 et 37 sont à utiliser avec des brides de type 02.

Le type 34 est à utiliser avec les brides de type 04.

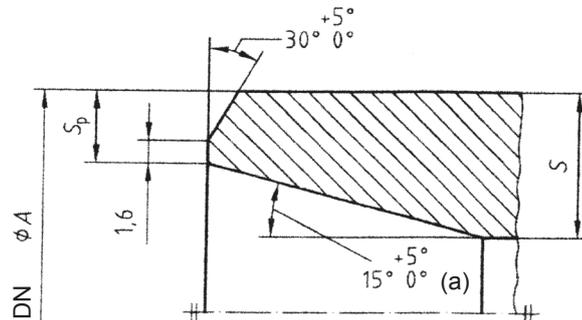
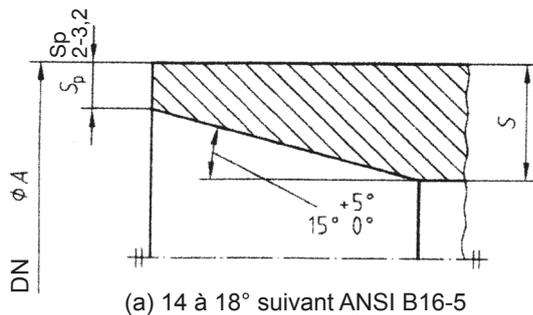
## PRÉPARATION DES EXTRÉMITÉS A SOUDER

L'épaisseur de la paroi de raccordement de la bride ( $S_p$ ) doit être similaire à l'épaisseur de paroi du tube ou fething en face.

Pour les brides en acier inoxydable austénitique destinées à être raccordées sur un tube de paroi 3,2 mm ou moins, il convient que les extrémités à souder soient taillées à angle droit.

### Préparation des extrémités à souder

Pour les dimensions, voir Tableau A1 A2 A3 EN 1092-1



## FINITION DES PORTÉES DE JOINTS

Les portées de joints et collets, sauf types 33, 36 et 37 doivent être finis par usinage et leur état de surface en conformité avec le tableau ci-dessous.

L'usinage doit être effectué par un outil à bout rond. Pour tout détail, se référer à la norme dernière édition.

Types de portée	Méthode d'usinage	Rayon du bout de l'outil	$R_a$		$R_z$	
		mm	μm		μm	
		min.	min.	+max.	min.	max.
A, B1, E, F	Tournage <sup>a)</sup>	1,0	3,2	12,5	12,5	50
B2, C, D, G, H	Tournage <sup>a)</sup>	—	0,8	3,2	3,2	12,5

a) Le terme «tournage» inclut toute méthode d'usinage produisant soit des stries concentriques, soit des stries en spirale.

NOTE : Il n'est pas prévu que les mesures instrumentales soient réalisées sur les faces proprement dites ; les valeurs  $R_a$  et  $R_z$  sont telles que définies dans l'EN ISO 4287 en rapport aux éprouvettes de référence.