

DONNÉES TECHNIQUES POUR APPROBATION

NOM DU PROJET :	IDENTIFICATION :
LIEU DU PROJET :	CODE DE PRODUIT :
ENTREPRENEUR :	DATE :
APPROBATION DE L'INGÉNIEUR :	DATE :

Tuyau VIPERT™ RADIANT avec barrière à oxygène pour le chauffage hydronique radiant

- Fabriqué d'un polyéthylène copolymère d'octène également connu sous le nom de polyéthylène de haute densité à température relevée (PERT) avec une cellule de classification PE223273A.
- Le matériau PERT est inclus dans le code d'installation CSA B214-16 pour les systèmes de chauffage hydronique.
- Garantie limitée de 25 ans.
- Emballage de plastique clair bloquant les rayons UV afin de protéger les tuyaux contre l'oxydation par la lumière*.
- Offerts en vert et disponible dans les dimensions standards de tuyauterie : 3/8", 1/2", 5/8", 3/4" et 1" SDR-9 – CTS.
- Pression nominale estimée à 200 psi (1380 kPa à 23°C) 73°F (23°C)
- Pression nominale estimée à 100 psi (690 kPa à 82°C), 180°F (82°C)






- Taux d'expansion linéaire : 1.1" / 10 °F / 100 pi. (2,79 cm / 5,56 °C / 30.48 m)

* Les tuyaux VIPERT™ RADIANT avec barrière à oxygène pour le chauffage hydronique doivent être conservés à l'intérieur et ne pas être exposés à la lumière directe du soleil.

MARQUAGES, SPÉCIFICATIONS ET CERTIFICATION

Les tuyaux VIPERT™ RADIANT avec barrière à oxygène pour le chauffage hydronique radiant sont marqués du nom du fabricant, CB Supplies, de la dimension nominale, du code PERT 2708, de la cellule de classification PE223283A, de leur date de fabrication, de leur code de production ainsi que des inscriptions telles qu'elles apparaissent dans le tableau ci-dessous.

Marques de certification

Organismes de normalisation	Normes	Marque
NSF International	ASTM F2623	cNSFus -rfh
International Code Council (ICC-ES PMG)	International Mechanical Code® (IMC)us	ICC-ES PMG
IAPMO	Uniform Mechanical Code® (UMC)	
ULC/UL (Underwriters Laboratory of Canada)	CAN/ULC-S101 Fire Endurance Tests of Building Construction and Materials	
ULC/UL (Underwriters Laboratory of Canada)	UL263 Standard For Fire Tests of Building Construction and Materials	
Warnock Hersey	CAN/ULC-S102.2: Standard Method of Test for Surface Burning Characteristics of building Materials	
Warnock Hersey	ASTM E84: Standard Test Method for Surface Burning Characteristics of Building Materials	

- ASTM F1807 - Standard Specification for Metal Insert Fittings Utilizing a Copper Crimp Ring for SDR9 Cross-linked Polyethylene (PEX) Tubing and SDR9 Polyethylene of Raised Temperature (PERT) Tubing.
- ASTM F2159 - Standard Specification for Plastic Insert Fittings Utilizing a Copper Crimp Ring for SDR9 Cross-linked Polyethylene (PEX) Tubing and SDR9 Polyethylene of Raised Temperature (PERT) Tubing.

- ASTM F2098 - Standard Specification for Stainless Steel Clamps for Securing SDR9 Cross-linked Polyethylene (PEX) Tubing to Metal Insert and Plastic Insert Fittings.
- ASTM F2023 - Standard Test Method for Evaluating the Oxidative Resistance of Crosslinked Polyethylene (PEX) Pipe, Tubing and Systems to Hot Chlorinated Water.

TUYAUX VIPERT™ RADIANT avec barrière à oxygène pour le chauffage hydronique

ASTM F2623/CTS-OD SDR-9

Code d'inventaire	Taille du tuyau (po)	Diamètre extérieur (po)	Épaisseur de la paroi (po)	Diamètre intérieur (po)	Longueurs disponibles pour les serpentins (pi)	20' Longueur	Poids/pied (lb)	Volume (Gallon/100 pi.)
PRTOB2	3/8"	0.500" ± 0.003"	0.070" + 0.010"	0.360"	100' & 200'	Oui	0.04	0.50
PRTOB3	1/2"	0.625" ± 0.004"	0.070" + 0.010"	0.485"	100', 250', 300', 500', 1000' & 1200'	Oui	0.0535	0.97
PRTOB58	5/8"	0.750" ± 0.004"	0.083" + 0.010"	0.662"	250' & 400'	Oui	0.080	1.78
PRTOB4	3/4"	0.875" ± 0.004"	0.097" + 0.010"	0.681"	100', 250', 300', 500', 1000' & 1200'	Oui	0.1023	1.90
PRTOB5	1"	1.125" ± 0.005"	0.125" + 0.013"	0.875"	100', 300', 500'	Oui	0.1689	3.13
PRTOB6	1 1/4"	1.375" ± 0.005"	0.153" + 0.015"	1.069"	(non disponible)	(non disponible)	0.251	4.52
PRTOB7	1 1/2"	1.625" ± 0.006"	0.181" + 0.019"	1.263"	(non disponible)	(non disponible)	0.352	6.30
PRTOB8	2"	2.125" ± 0.006"	0.236" + 0.024"	1.653"	(non disponible)	(non disponible)	0.599	10.80

