

## **Approbation de l'assemblage des tubes en cuivre et en acier inoxydable par raccords à sertir sur les installations de gaz naturel au Luxembourg.**

Conformément au Règlement grand-ducal du 27 février 2010 annexe 1, chapitre 3, "Leitungsanlage" il est recommandé d'utiliser pour les canalisations de gaz jusqu'au DN 50 à l'intérieur des bâtiments uniquement des tubes en acier soudés, galvanisés et filetables, de la série moyenne, selon EN 10255. La mise en œuvre d'autres matériaux pour les tuyaux et raccords, ainsi que d'autres types d'assemblage nécessite une autorisation spéciale du gestionnaire du réseau concerné (alinéa 3.2.3.5.).

Après examen rigoureux des raccords à sertir, disponibles sur le marché, pour tubes en cuivre et en acier inoxydable, la mise en œuvre de ces raccords est autorisée sur les installations au gaz naturel en aval des gabarits pour compteurs à gaz, jusqu'à une pression de service de 100 mbar et en respectant les conditions suivantes:

1. Les raccords à sertir doivent être conformes aux cahiers des charges DVGW VP 614 et DVGW VP 406, être homologués DVGW et être marqués visiblement de tous les côtés pour l'utilisation gaz.
2. L'assemblage des raccords à sertir ne doit être réalisé que par un installateur ayant réussi la formation adéquate à la Chambre des Métiers du Luxembourg. L'installateur doit être en possession d'un certificat valide, délivré par la Chambre des Métiers du Luxembourg, certifiant la formation sur l'assemblage de raccords à sertir.
3. Lors de la mise en œuvre de raccords à sertir il faut respecter les instructions de montage du fabricant respectif, et utiliser exclusivement les outils de sertissage de ce fabricant (pince de sertissage / mâchoires). Les outils de sertissage d'autres fabricants ne peuvent être utilisés que s'ils sont approuvés par le fabricant des raccords à sertir.
4. La position correcte du joint d'étanchéité à l'intérieur du raccord à sertir doit être vérifiée avant l'utilisation.
5. Les extrémités des tuyaux doivent être exemptes de bavures résiduelles ou de saleté comme par exemple mortier ou graisse etc., afin de pouvoir emmancher le raccord à sertir sur le tube sans endommager le joint.
6. Le sertissage doit être effectué selon les instructions d'installation et exclusivement avec les outils du fabricant des raccords à sertir (voir paragraphe 3).
7. La profondeur d'insertion du raccord est à marquer à l'aide d'un feutre sur le tube pour avoir un contrôle visuel de l'insertion, avant et après le sertissage.
8. Sur une installation à gaz ne peuvent être utilisés que des raccords à sertir d'un seul fabricant. Des modifications ou des extensions sur une installation à gaz existante peuvent être réalisées avec des raccords à sertir d'un autre fabricant.
9. Sont à utiliser uniquement des tubes en cuivre et en acier inoxydable approuvés par le fabricant des raccords à sertir pour son système de sertissage.

Les tuyaux en cuivre doivent être tirés, sans soudure et conformes aux normes EN 1057 et DVGW GW 392. Le diamètre extérieur, l'épaisseur de la paroi et les tolérances doivent correspondre à ces normes.

Les tuyaux en acier inoxydable doivent être conformes aux normes EN 10088 et DVGW GW 541. Le diamètre extérieur, l'épaisseur de la paroi et les tolérances doivent correspondre à ces normes.

10. Les outils de sertissage sont à vérifier et à entretenir par le fabricant selon les prescriptions du fabricant des raccords à sertir, mais au moins une fois par an. Les mâchoires et les outils de sertissage doivent porter comme preuve de contrôle et d'entretien une plaque de service avec la prochaine date de révision.