

ISO/TC 138/SC 2

Secrétariat: **SNV**

Début de vote:  
**2009-03-26**

Vote clos le:  
**2009-05-26**

---

---

**Systèmes de canalisations en plastique  
pour les installations d'eau chaude et  
froide — Polypropylène (PP) —**

**Partie 3:  
Raccords**

**AMENDEMENT 1**

*Plastics piping systems for hot and cold water installations —  
Polypropylene (PP) —*

*Part 3: Fittings*

**AMENDMENT 1**

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/462aa084-42e5-464f-94a1-416ab7fb82ff/iso-15874-3-2003-fdamd-1>

LES DESTINATAIRES DU PRÉSENT PROJET SONT INVITÉS À PRÉSENTER, AVEC LEURS OBSERVATIONS, NOTIFICATION DES DROITS DE PROPRIÉTÉ DONT ILS AURAIENT ÉVENTUELLEMENT CONNAISSANCE ET À FOURNIR UNE DOCUMENTATION EXPLICATIVE.

OUTRE LE FAIT D'ÊTRE EXAMINÉS POUR ÉTABLIR S'ILS SONT ACCEPTABLES À DES FINS INDUSTRIELLES, TECHNOLOGIQUES ET COMMERCIALES, AINSI QUE DU POINT DE VUE DES UTILISATEURS, LES PROJETS DE NORMES INTERNATIONALES DOIVENT PARFOIS ÊTRE CONSIDÉRÉS DU POINT DE VUE DE LEUR POSSIBILITÉ DE DEVENIR DES NORMES POUVANT SERVIR DE RÉFÉRENCE DANS LA RÉGLEMENTATION NATIONALE.

**Veillez consulter les notes administratives en page iii**



Numéro de référence  
ISO 15874-3:2003/FDAM 1:2009(F)

### PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

## iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 15874-3:2003/FDAmD 1](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/462aa084-42e5-464f-94a1-416ab7fb82ff/iso-15874-3-2003-fdamd-1)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/462aa084-42e5-464f-94a1-416ab7fb82ff/iso-15874-3-2003-fdamd-1>

### Notice de droit d'auteur

Ce document de l'ISO est un projet de Norme internationale qui est protégé par les droits d'auteur de l'ISO. Sauf autorisé par les lois en matière de droits d'auteur du pays utilisateur, aucune partie de ce projet ISO ne peut être reproduite, enregistrée dans un système d'extraction ou transmise sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie, les enregistrements ou autres, sans autorisation écrite préalable.

Les demandes d'autorisation de reproduction doivent être envoyées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office  
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20  
Tel. + 41 22 749 01 11  
Fax + 41 22 749 09 47  
E-mail [copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
Web [www.iso.org](http://www.iso.org)

Toute reproduction est soumise au paiement de droits ou à un contrat de licence.

Les contrevenants pourront être poursuivis.

## TRAITEMENT PARALLÈLE ISO/CEN

Le présent projet final a été élaboré dans le cadre du Comité européen de normalisation (CEN) et soumis selon le mode de collaboration **sous la direction du CEN**, tel que défini dans l'Accord de Vienne. Ce projet final a été établi sur la base des observations reçues lors de l'enquête parallèle sur le projet.

Le projet final est par conséquent soumis aux comités membres de l'ISO et aux comités membres du CEN en parallèle à un vote d'approbation de deux mois au sein de l'ISO et à un vote formel de deux mois au sein du CEN.

**Les votes positifs ne doivent pas être accompagnés d'observations.**

**Les votes négatifs doivent être accompagnés des arguments techniques pertinents.**

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

[ISO 15874-3:2003/FDAmD 1](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/462aa084-42e5-464f-94a1-416ab7fb82ff/iso-15874-3-2003-fdamd-1)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/462aa084-42e5-464f-94a1-416ab7fb82ff/iso-15874-3-2003-fdamd-1>

## Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'Amendement 1 à l'ISO 15874-3:2003 a été élaborée par le comité technique CEN/TC 155, *Systèmes de canalisations et de gaines en plastiques* du Comité européen de normalisation (CEN) en collaboration avec le comité technique ISO/TC 138,  *Tubes, raccords et robinetterie en matières plastiques pour le transport des fluides*, sous-comité SC 2,  *Tubes et raccords en matières plastiques pour adduction et distribution d'eau*, conformément à l'Accord de coopération technique entre l'ISO et le CEN (Accord de Vienne).

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/462aa084-42e5-464f-94a1-416ab7fb82ff/iso-15874-3-2003-fdamd-1>

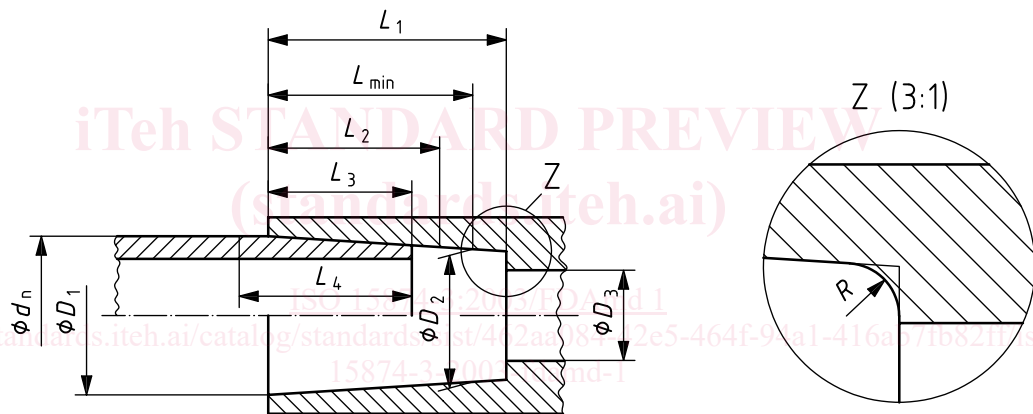
# Systèmes de canalisations en plastique pour les installations d'eau chaude et froide — Polypropylène (PP) —

## Partie 3: Raccords

### AMENDEMENT 1

Page 7, Figure 1

Remplacer la Figure 1 par la suivante:



#### Légende

$d_n$  est le diamètre nominal externe

$D_1$  est le diamètre moyen interne de l'entrée de l'emboîture, comprenant le diamètre moyen du cercle au niveau de la section intérieure de l'extension de l'emboîture avec le plan de l'ouverture de l'emboîture

$D_2$  est le diamètre intérieur moyen en fond d'emboîture, comprenant le diamètre moyen du cercle, sur un plan parallèle à celui de l'ouverture, séparé d'elle d'une distance  $L_{min}$  (longueur de l'emboîture de référence)

$D_3$  est l'alésage minimal comprenant le diamètre minimal du canal d'écoulement à travers le corps d'un raccord

$L_{min}$  est la longueur de référence de l'emboîture, comprenant sa longueur théorique minimale utilisée aux fins de calculs.

La valeur minimale de  $L_{min}$  est telle que donnée dans la note du Tableau 3

$L_1$  est la longueur réelle de l'emboîture, comprenant la distance de l'entrée à l'épaule (s'il y a lieu). La valeur minimale de  $L_1$  est  $L_{min}$ , telle que donnée dans la note du Tableau 3

$L_2$  est la longueur chauffée du raccord, comprenant la longueur de pénétration de l'outil chauffé dans l'emboîture. La valeur minimale de  $L_2$  est  $(L_{min} - 2,5)$  mm. La valeur maximale de  $L_2$  est  $L_{min}$ , telle que donnée dans la note du Tableau 3

$L_3$  est la longueur d'insertion, comprenant la profondeur de pénétration de l'extrémité de tube chauffé dans l'emboîture. La valeur minimale de  $L_3$  est  $(L_{min} - 3,5)$  mm. La valeur maximale de  $L_3$  est  $L_{min}$ , telle que donnée dans la note du Tableau 3

$L_4$  est la longueur de tube chauffé, comprenant la profondeur de pénétration de l'extrémité du tube dans l'outil chauffé. La valeur minimale de  $L_4$  est telle que donnée dans la note du Tableau 3

$R$  est le rayon d'ouverture

**Figure 1 — Dimensions des bouts mâles et emboîtures pour raccords à emboîture à souder et position de rayon permise**

Remplacer le tableau par le suivant:

**Tableau 3 — Dimensions de l'emboîture par rapport à la longueur des raccords à emboîture à souder**

Dimensions en millimètres

Diamètre nominal du raccord $d_n$	Longueur de référence de l'emboîture, $L$ $L_{min}$	Longueur réelle de l'emboîture, $L_1$ $L_{1,min}$	Longueur de l'emboîture chauffée, $L_2$		Pénétration du tube dans l'emboîture, $L_3$		Longueur du tube chauffé, $L_4$ $L_{4,min}$
			$L_{2,min}$	$L_{2,max}$	$L_{3,min}$	$L_{3,max}$	
16	13,3	13,3	10,8	13,3	9,8	13,3	9,8
20	14,5	14,5	12,0	14,5	11,0	14,5	11,0
25	16,0	16,0	13,5	16,0	12,5	16,0	12,5
32	18,1	18,1	15,6	18,1	14,6	18,1	14,6
40	20,5	20,5	18,0	20,5	17,0	20,5	17,0
50	23,5	23,5	21,0	23,5	20,0	23,5	20,0
63	27,4	27,4	24,9	27,4	23,9	27,4	23,9
75	30,0	30,0	27,5	30,0	26,5	30,0	26,5
90	33,0	33,0	31,5	33,0	29,5	33,0	29,5
110	37,0	37,0	35,5	37,0	33,5	37,0	33,5
125	40,0	40,0	37,5	40,0	36,5	40,0	36,5

NOTE Pour  $d \leq 63$ :  $L_{min} = 0,3d_n + 8,5$ ;  $L_{1,min} = L_{min}$ ;  $L_{2,min} = L_{min} - 2,5$ ;  $L_{2,max} = L_{min}$ ;  $L_{3,min} = L_{min} - 3,5$ ;  $L_{3,max} = L_{min}$ ;  $L_{4,min} = L_{min} - 3,5$ .

Pour  $d \geq 75$ :  $L_{min} = 0,2d_n + 15$ ;  $L_{1,min} = L_{min}$ ;  $L_{2,min} = L_{min} - 2,5$ ;  $L_{2,max} = L_{min}$ ;  $L_{3,min} = L_{min} - 3,5$ ;  $L_{3,max} = L_{min}$ ;  $L_{4,min} = L_{min} - 3,5$ .

ISO 15874-3:2003/FDAMD 1

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/462aa084-42e5-464f-94a1-416ab7fb82ff/iso-15874-3-2003-fdamd-1>

Remplacer le tableau par le suivant:

**Tableau 4 — Dimensions de l'emboîture des raccords à emboîture à souder en fonction du diamètre**

Dimensions en millimètres

Diamètre nominal du raccord	Diamètre intérieur moyen de l'emboîture				Ovalisation maximale absolue <sup>a</sup>	Alésage minimal <sup>b</sup>	Rayon maximal à l'ouverture de l'emboîture
	Ouverture $D_1$		Ouverture $D_2$				
$d_n$	$D_{1,min}$	$D_{1,max}$	$D_{2,min}$	$D_{2,max}$		$D_{3,min}$	$R_{max}$
16	15,2	15,5	15,1	15,4	0,4	11,2	1,5
20	19,2	19,5	19,0	19,3	0,4	15,2	2,0
25	24,2	24,5	23,9	24,3	0,4	19,4	2,0
32	31,1	31,5	30,9	31,3	0,5	25,0	2,5
40	39,0	39,4	38,8	39,2	0,5	31,4	3,0
50	48,9	49,4	48,7	49,2	0,6	39,4	3,5
63	61,9	62,5	61,6	62,1	0,6	49,8	4,0
75	73,8	74,8	72,6	73,6	1,0	59,4	4,5
90	88,7	89,7	87,3	88,3	1,2	71,6	5,0
110	108,6	109,7	106,9	108,0	1,2	87,6	5,0
125	123,4	124,6	121,4	122,8	1,4	99,6	6,0

<sup>a</sup> L'ovalisation absolue est le diamètre intérieur maximal moins le diamètre intérieur minimal de l'emboîture mesuré dans le même plan parallèle à celui de l'entrée de l'emboîture.

<sup>b</sup> Ce mesurage est significatif uniquement en présence d'un épaulement.

ISO 15874-3:2003/FDAMD 1

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/462aa084-42e5-464f-94a1-416ab7fb82ff/iso-15874-3-2003-fdamd-1>