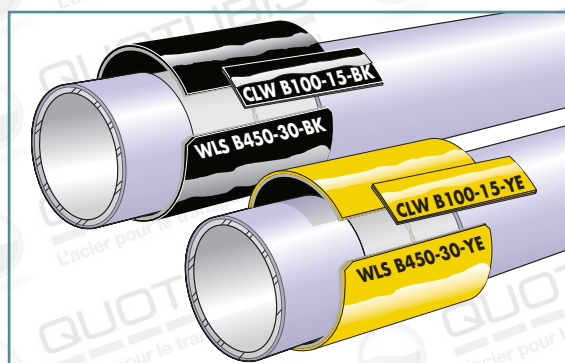


MANCHONS THERMORÉTRACTABLES EN ROULEAUX AVEC PIÈCES DE FERMETURE SÉPARÉES



Canusa est une entreprise de renommée mondiale, spécialisée dans les produits thermorétractables, utilisés depuis plus de 30 ans pour l'étanchéité et la protection anticorrosion de joints et autres accessoires de canalisations. Les produits de haute performance Canusa sont fabriqués selon des normes de qualité élevées et sont disponibles sous les modèles Wrapid Sleeve™, CanusaWrap™, CanusaTube™, et Wrapid Tape™ pour une application parfaitement adaptée à tous vos projets.

DESCRIPTION DU PRODUIT :

Le manchon WLS avec fermeture séparée est destiné à la protection anticorrosion de canalisations en acier, enterrées ou aériennes. Son support en polyoléfine réticulée et l'adhésif protecteur thermofusible assurent sa parfaite adhérence aux accessoires en acier ainsi qu'aux revêtements extérieurs habituels, notamment le polyéthylène et l'époxy.

PROPRIETES ET AVANTAGES :

Protection anticorrosion à long terme:

WLS offre une excellente résistance au décollement cathodique (test ASTM G8), d'où une protection anticorrosion efficace à long terme. Le support en polyoléfine réticulée HP combiné à l'adhésif mastic est compatible à un environnement agressif et à une température de service atteignant les 40°C. Après son installation, le manchon WLS donne la structure lisse d'un tuyau sans soudure, et fournit une protection durable contre l'abrasion et toute agression chimique.

FLEXIBILITE SUR SITE :

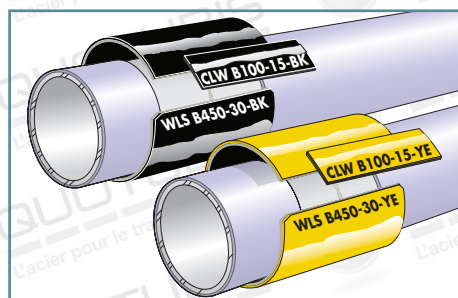
Canusa Wrap™ est fourni en rouleaux. Des manchons peuvent donc être coupés rapidement à une longueur déterminée sur chantier, juste avant l'installation, pour protéger n'importe quel diamètre de tuyau. Cette flexibilité permet de réduire les stocks et les frais sur chantier.

INSTALLATION FACILE SUR CHANTIER :

Le manchon WLS peut être installé rapidement et facilement dans la plupart des environnements. Aucune colle, aucun primaire, ni aucun équipement spécial ne sont nécessaires pour l'installation du produit; temps d'application et coûts de main-d'oeuvre sont donc réduits au maximum. Pour une adaptation au domaine d'utilisation, Canusa Wrap™ est aussi disponible dans les couleurs jaune (avec indicateur thermochromique) et bleu. Une pièce de fermeture transparente brevetée (Windoweld) permettant de s'assurer visuellement d'une installation réussie est également disponible.

PROCEDURE DE POSE : VOIR PAGES SUIVANTES 3 ET 4

**Manchons thermorétractables
en rouleaux avec pièces de fermeture séparées**



CARACTERISTIQUES DU MANCHON

Température de service	40 °C
Température minimale d'installation	65 °C
Résistance aux forces circonférentielles	bonne
Résistance aux contraintes du sol	bonne
Résistance aux mouvements axiaux du tuyau	bonne
Compatibilité aux principaux revêtements	PE, PP, FBE, PU, brai de houille, bitume

PRINCIPALES PROPRIETES DU MANCHON

Adhésif	Normes de test	
Point d'amollissement	ASTM E28	77 °C
Résistance aux cisaillements	DIN 30 672 M	40 N/cm ² (58 psi)

Support		
Gravité spécifique	ASTM D792	.93
Résistance à la traction	ASTM D638	20 N/mm ² (2900 psi)
Allongement à la rupture	ASTM D638	600 %
Résistance à l'abrasion	ASTM D1044	45 mg
Résistivité volumique	ASTM D257	1017 ohm-cm
Rigidité diélectrique	ASTM D149	20 kV/mm

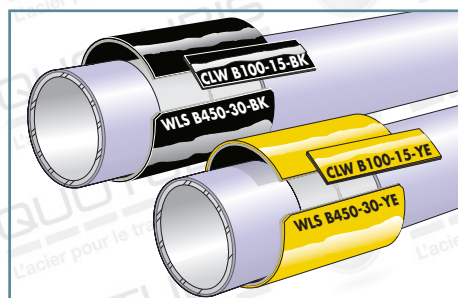
Manchon		
Résistance aux chocs	DIN 30 672	ok Classe C
Résistance au poinçonnement	DIN 30 672	ok Classe C
Résistance à l'arrachement	ASTM D1000	79 N/cm (45 pli)
Résistance à l'arrachement	DIN 30 672	70 N/cm (45 pli)
Décollement cathodique	ASTM G8	8 mm rad
Transmission de vapeur	ASTM D570	0,05 %
Flexibilité aux faibles températures	ASTM D2671C	-20 °C
Epaisseur après rétreint		3,3 mm (131 mils)

Téléchargez d'autres fiches techniques sur :

www.acierpourleau.fr

www.steelforwater.com

Manchons thermorétractables en rouleaux avec pièces de fermeture séparées



PROCEDURE DE POSE :

Canusa Wrap™ est livré initialement en rouleaux. Les pièces de fermeture sont livrées soit en rouleaux soit pré-découpées. Un film de protection couvre l'adhésif.

Stockage :

Il est conseillé de stocker les produits Canusa au sec dans une pièce ventilée. Laisser les manchons dans leurs cartons de livraison et éviter leur exposition à la lumière du soleil, à la pluie, à la neige, à la poussière ou à tout autre élément. Eviter le stockage prolongé à une température supérieure à 35°C ou inférieure à -20 °C. L'installation du produit devrait être réalisée selon les règles de sécurité locales.

Equipement nécessaire à la pose :

Réservoir de propane, torche et régulateur.
Outils appropriés pour l'abrasion de la surface à enrober.
Couteau, rouleau d'application, chiffon et nettoyant au solvant.
Thermomètre digital avec une sonde extérieure adéquate.
Equipement standard de propreté et de sécurité (lunettes, casque, gants, etc.)

Préparation du manchon :

Couper le manchon et la pièce de fermeture aux longueurs suivantes :
Longueur du manchon = circonférence du tube + chevauchement
Chevauchement : diamètre \leq 450 mm : 100 mm, diamètre $>$ 450 mm : 150 mm
Longueur de la pièce de fermeture à découper dans le rouleau = largeur du manchon
S'assurer que le manchon et la pièce de fermeture ne sont pas endommagés ou salis. Eventuellement, couper les coins des pièces.

Préparation de la surface :

Le revêtement PE doit avoir un chanfrein de max. 30°. Dépoussiérer l'acier et les côtés adjacents et enlever tout élément de rouille ou de graisse en blanchissant le métal à l'aide d'abrasif et en dégraissant le PE à l'aide de solvant, chauffer au flambard à la flamme mole à 65°C comme indiqué ci-dessous.

Intensité de la flamme et puissance de la torche.

Pour un $\varnothing \leq$ 450 mm, utiliser une intensité de flamme modérée pour le préchauffage et le rétreint. Puissance minimale de la torche : 150.000 BTU/h.

Pour un $\varnothing >$ 450 mm, utiliser une intensité de flamme modérée à élevée pour le préchauffage et le rétreint. Puissance minimale de torche : 300.000 BTU/h.

L'acier doit être sec avant la préparation. Se référer au tableau ci-dessus pour connaître le niveau de préparation en fonction du type de manchon. Abraser légèrement le revêtement existant sur les côtés adjacents de la surface à enrober sur 50 mm de chaque côté au-delà de la largeur du manchon.

Dépoussiérer l'acier et le revêtement adjacent avec un chiffon ou jet d'air.

Préchauffage.

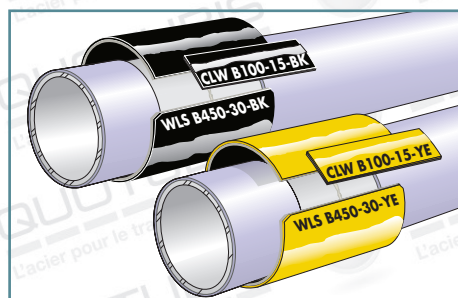
Préchauffer la surface à couvrir à la température minimale conseillée dans le tableau ci-dessus. Utiliser un appareil de mesure pour s'assurer que la température conseillée est atteinte sur l'acier et sur les 50 mm de chaque côté du manchon.

► Téléchargez d'autres fiches techniques sur :

www.acierpourleau.fr

www.steelforwater.com

Manchons thermorétractables en rouleaux avec pièces de fermeture séparées



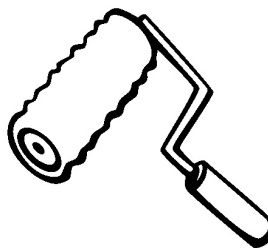
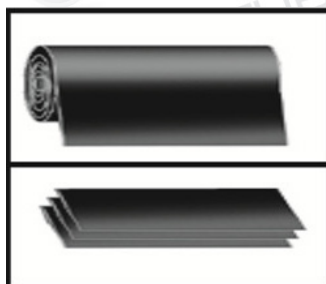
Installation du manchon :

Retirer partiellement le film de protection sur 150 mm à partir de l'extrémité (opposée à la fermeture) du manchon et chauffer légèrement cette partie de l'adhésif.

Centrer le manchon sur le joint de telle manière que le chevauchement se fasse entre les positions 10 et 2 h. Poser fermement l'extrémité et retirer le reste du film de protection. Enrouler le manchon autour du tube, en laissant un espace vide en dessous du tuyau entre l'acier et le manchon, et en s'assurant du bon chevauchement. Chauffer légèrement le support de la partie chevauchée et l'adhésif du chevauchement. Chevaucher le manchon selon les dimensions requises.

Retirer le film de protection de la pièce de fermeture et chauffer légèrement l'adhésif. Centrer la fermeture sur le chevauchement du manchon. Appliquer fermement.

Chauffer légèrement le support de la fermeture et lisser la à l'aide de votre main gantée. Répéter le mouvement d'un côté à l'autre pour éviter tout pli. Evacuer les bulles d'air à l'aide d'un rouleau.



En fonction du diamètre du tuyau, utiliser une seule torche pour un $\varnothing \sim 450$ mm; et deux torches pour un $\varnothing > 450$ mm. Rétreindre le manchon par de larges mouvements, en commençant au centre par la circonférence du tuyau. Si deux torches sont utilisées, les applicateurs devraient se trouver l'un et l'autre de part et d'autre de la conduite.

Continuer à chauffer en partant du centre vers le côté droit jusqu'au rétreint complet. Rétreindre le côté gauche de la même manière. Le rétreint est complet lorsque l'adhésif dépasse des côtés du manchon. Terminer par des mouvements horizontaux sur toute la surface du manchon.

Si cela est nécessaire, quand le manchon est encore chaud et mou, utiliser un rouleau d'application pour lisser le manchon et évacuer les bulles d'air. Procéder de la même manière sur la fermeture.

Le système est correctement installé lorsque :

- Tout le manchon est en contact avec l'acier et le revêtement existant.
- L'adhésif est visible des deux côtés du manchon.
- Le support du manchon ne présente ni fissure, ni trou. Les bords du chevauchement ne présentent pas d'ouverture.

Nota : Laisser refroidir le joint au moins deux heures avant de poser le tuyau dans la tranchée.