

CanusaWrap^{MC}

Rouleau de 30 mètres linéaires de bande PEHD avec pièce de fermeture séparée

Description du produit



Les produits CanusaWrap^{MC} sont habituellement expédiés sous forme de Rouleau en gros. L'adhésif est protégé contre la contamination grâce à une pellicule intérieure. Les fermetures sont expédiées en rouleaux en gros ou en format pré-coupé.

Directives de rangement et de sécurité



Afin de garantir un rendement maximum, rangez les produits Canusa dans un endroit sec et bien ventilé. Gardez les produits dans leur emballage original scellé et évitez de les exposer directement à la lumière du soleil, à la pluie, à la neige, à la poussière ou à d'autres conditions environnementales nuisibles. Évitez le rangement prolongé à des températures supérieures à 35 °C (95 °F) ou inférieures à -20 °C (-4 °F). L'installation de ce produit doit respecter la réglementation locale en matière de santé et de sécurité.

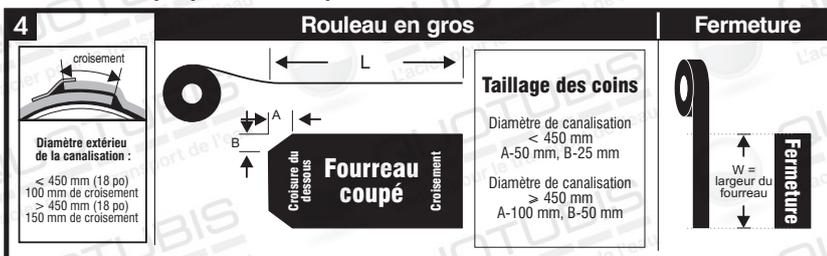
Les présentes instructions d'installation sont destinées à servir de guide aux produits standardisés. Consultez votre représentant Canusa au sujet de projets spécifiques ou d'utilisations particulières.

Liste de l'équipement



Solvant
Réservoir, tuyau, chalumeau et régulateur à propane
Outils conçus pour l'abrasion de surface
Couteau, rouleau, chiffons et solvant de nettoyage approuvé
Thermomètre numérique muni d'une sonde convenable
Équipement de sécurité standard : gants, lunettes, casque de protection, etc.

Directives de préparation de produit



Afin de guider votre travail, coupez les longueurs nécessaires du matériel composant le fourreau (L) et du matériel de fermeture (W), dans le rouleau en gros, comme suit : L = circonférence de la canalisation revêtue + dimension du croisement. W = largeur du fourreau. Assurez-vous que la fermeture et le fourreau ne sont ni endommagés, ni contaminés. Taillez les coins tel qu'indiqué.

Préparation de la surface

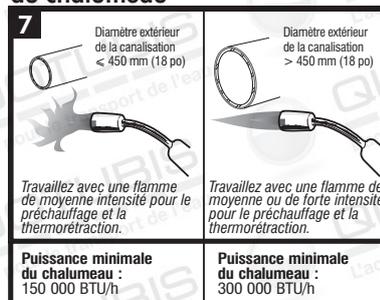


Assurez-vous que les extrémités du revêtement en polyéthylène sont biseautées à 30°. Nettoyez l'acier exposé et le revêtement de la canalisation adjacente au moyen d'un solvant de nettoyage afin d'éliminer l'huile, la graisse et d'autres contaminants.

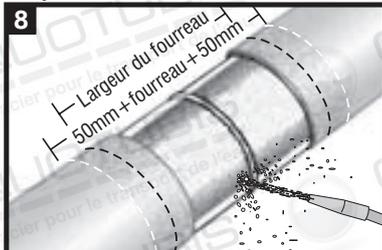
Tableau de préparation et de préchauffage de la surface

6	Fourreaux standardisés		Préparation de la surface				Température minimale de préchauffage °C (°F)
	WLG	WTG	Norme SIS		Norme SSPC		
	WLC	WTC	Minimum	Préférable	Minimum	Préférable	
Mastic	WLS	WTS	St2	Sa2	SP2	SP6	50 (122)
	WLO	WTO	St2	Sa2	SP2	SP6	60 (140)
	WLN	WTN	St2	Sa2	SP2	SP6	65 (150)
	WLN	WTN	St3	Sa2½	SP3	SP10	75 (167)
	WLN	WTN	St3	Sa2	SP2	SP6	75 (167)
Adhésif thermoplastique	WLA		St3	Sa2½	SP3	SP10	90 (195)
	WLAS		St3	Sa2½	SP3	SP10	90 (195)

Intensité de flamme et taille du chalumeau



Préparation de surface

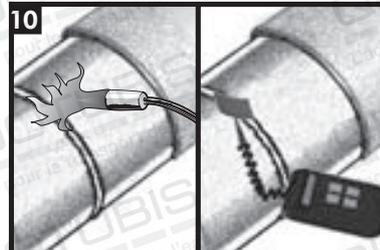


Assurez-vous que la canalisation est sèche avant de procéder au nettoyage. Préparez la zone autour du joint en acier en vous fiant au tableau de préparation et de préchauffage de la surface. Abrasez légèrement le revêtement de la canalisation joignant le point de jonction sur une longueur de 50 mm (2 po), au-delà de l'extrémité de la largeur du fourreau.



Au moyen d'un linge ou d'un jet d'air, nettoyez l'acier et le revêtement de la canalisation afin d'éliminer les contaminants étrangers.

Préchauffage



Préchauffez la partie du joint en vue d'atteindre la température minimale requise (reportez-vous au tableau de préparation et de préchauffage de la surface). Au moyen d'un instrument de mesure de la température, assurez-vous que la température appropriée est atteinte sur l'acier et sur au moins 50 mm (2 po) de chaque côté du fourreau.

La société Canusa-CPS est certifiée ISO 9001:2000.

Numéro de pièce 99060-022

Téléchargez d'autres fiches techniques sur :

www.acierpourleau.fr

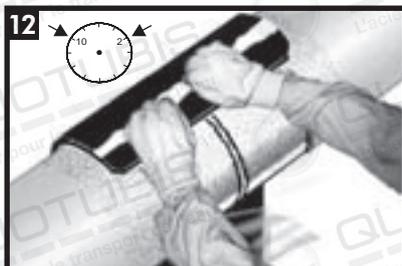
www.steelforwater.com

CanusaWrap^{MC}

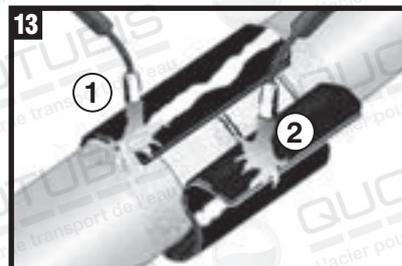
Installation du fourreau



Enlevez partiellement la pellicule recouvrant le fourreau et chauffez soigneusement la croisure du dessous sur environ 150 mm (6 po) à partir de l'extrémité.



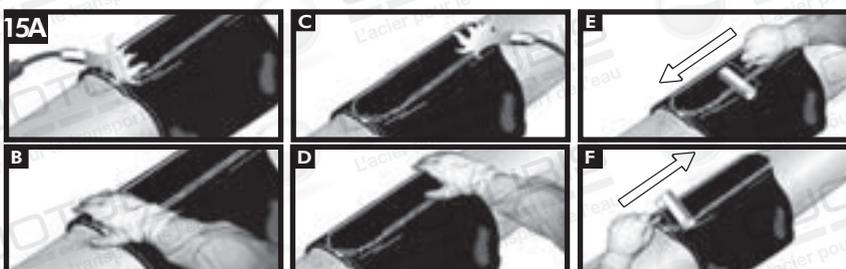
Centrez le fourreau sur le joint afin que celui-ci se croise entre la position de 10 heures et de 2 heures. Appuyez fermement sur la croisure du dessous et enlevez le restant de la pellicule recouvrant le fourreau.



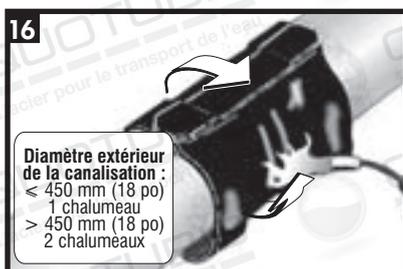
Enveloppez le fourreau de manière lâche autour de la canalisation, afin d'obtenir un croisement convenable. Chauffez légèrement le support de la croisure du dessous et le côté adhésif de la croisure du dessus. Appuyez sur la croisure du dessus afin de la mettre en place.



Remove any release liners from the closure. Centre the closure on the overlapping sleeve. Press down firmly.



Chauffez légèrement la fermeture abaissez-la avec votre main revêtue d'un gant. Recommencez cette étape sur l'autre côté. Aplanissez les plis en les travaillant du centre de la fermeture vers l'extrémité au moyen d'un rouleau.

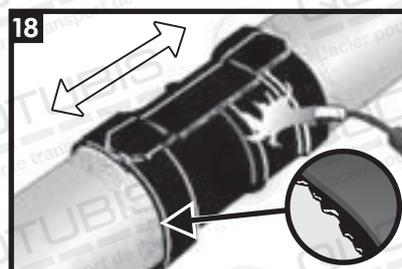


Diamètre extérieur de la canalisation :
 ≤ 450 mm (18 po)
 1 chalumeau
 > 450 mm (18 po)
 2 chalumeaux

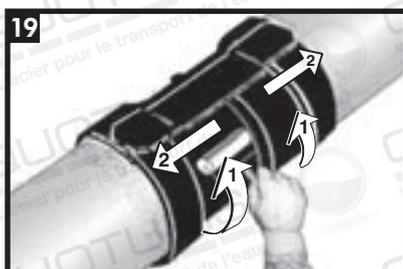
En utilisant un chalumeau de taille convenable, commencez au centre du fourreau et chauffez en suivant la circonférence de la canalisation. Faites de larges traits. Si vous utilisez deux chalumeaux, les ouvriers doivent travailler sur les côtés opposés de la canalisation.



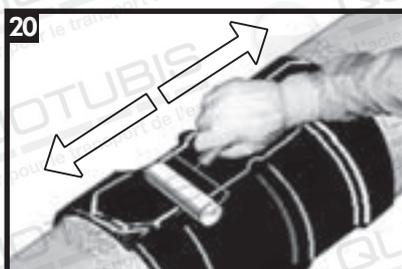
Continuez à chauffer, du centre vers l'une des extrémités du fourreau, jusqu'à ce que la récupération soit achevée. De manière semblable, procédez au chauffage et à la thermorétraction de l'autre côté.



La thermorétraction est achevée lorsque l'adhésif commence à suinter aux extrémités du fourreau, tout autour de la circonférence de la canalisation. Achevez la thermorétraction du fourreau au moyen de longs traits horizontaux sur toute la surface afin de garantir une adhésion uniforme.



Alors que le fourreau est encore chaud et ramolli, utilisez le rouleau à main afin de passer doucement sur la surface du fourreau et d'expulser l'air emprisonné du fourreau, tel qu'illustré ci-dessus. Au besoin, chauffez à nouveau afin d'expulser l'air en utilisant le rouleau.



Recommencez cette procédure en passant le rouleau fermement sur la fermeture, au moyen de longs traits horizontaux, du joint de la canalisation vers l'extérieur.



Inspection

Procédez à une inspection visuelle du fourreau installé afin de vérifier les points suivants :

- Le fourreau est entièrement en contact avec le joint en acier.
- L'adhésif s'est répandu hors de chaque côté du fourreau.
- Le support du fourreau ne présente aucune déchirure ni aucun trou.

Directives de remblayage

Après l'achèvement de la thermorétraction, laissez le fourreau se refroidir pendant deux heures avant de procéder à l'abaissement et au remblayage. Afin d'éviter d'endommager le fourreau, utilisez des matériaux de remblayage sélectionnés (aucune pierre pointue ni particule de grande taille). Si cela est impossible, une maille de polyéthylène extrudée ou un autre type de gaine doit être utilisée.

Téléchargez d'autres fiches techniques sur :

www.acierpourleau.fr

www.steelforwater.com