

## PLA

### Manchon tubulaire thermorétractable - procédure de pose.

#### Description du produit



La face intérieure du manchon est protégée contre les contaminations par une feuille transparente à ôter avant pose.

#### Outils



Outils nécessaires à la pose: Gaz propane, flambar, abrasif, couteau, gants, solvant, meule, thermomètre de contrôle et les EPI en rapport avec la nature du chantier.

#### Préparation de surface - 1



Avant soudage, enfiler le manchon sur le tube et le faire glisser en le positionnant à 1 m de la future soudure.

#### Préparation de surface - 2



S'assurer que le revêtement extérieur PE ou PP est chanfreiné à 30°; débarrasser l'acier et le revêtement extérieur de toute trace de graisse, poussières, corps étrangers.

#### Préparation de surface - 3



Sécher le tube et le revêtement extérieur adjacent. Ôter toute trace de corrosion sur l'acier au moyen d'abrasif, meule ou par sablage jusqu'à un degré de soin St3/SP3. Le revêtement extérieur doit être rugueux de chaque côté sur 50 mm.

#### Préparation de surface - 4



#### Pré-installation du manchon



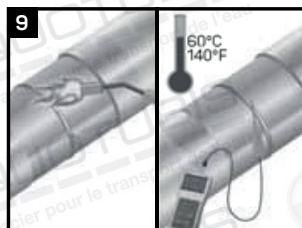
Vérifier qu'il n'y a pas de corps étrangers à l'intérieur du manchon et qu'il est intègre. Si une coupure ou une déchirure est présente, remplacer le par la bande de type K60-B-450-30. Le flambar sera d'une puissance minimum de 150 000 BTU/h ou 44 kW.

Par sécurité, le tuyau entre torche et bouteille de gaz propane sera au minimum de 10 m.

#### Puissance du flambar



#### Préchauffage



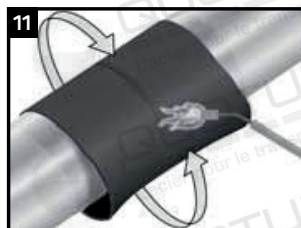
Préchauffer le tube à 60°C avant application du manchon; utiliser le thermomètre-laser pour une bonne prise de température. Préchauffer le revêtement extérieur de chaque côté sur une largeur de 50 à 100 mm.

#### Installation du manchon - 1



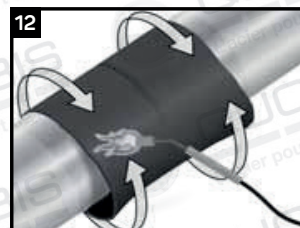
Faire glisser le manchon et le centrer au-dessus de la soudure, le poser dessus; il doit être collé sur le dessus et pendre sous le tube.

#### Installation du manchon - 2



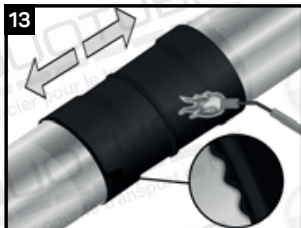
Commencer par flamber le centre du manchon en faisant le tour du tube et répéter l'opération en s'écartant du centre du manchon vers une extrémité; recommencer pour rétrécir l'autre côté. La torche ne doit pas être trop proche du manchon; pour éviter les plis, il faut s'approcher et s'écarter du manchon par alternance. La limite de température de surface du manchon pendant l'opération est atteinte lorsque le manchon commence à fumer; dans ce cas, s'écarter immédiatement, attendre 4 à 5 secondes et recommencer.

#### Installation du manchon - 3



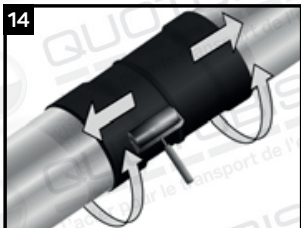


## Installation du manchon - 4



Lorsque la résine époxy déborde de 1 à 2 mm de chaque côté du manchon, écartier le flambard et commencer à chauffer horizontalement comme indiqué ci-dessus. Durant le rétreint, le refroidissement du manchon fait apparaître la résine sur 5 à 10 mm; elle doit impérativement déborder du manchon pour éviter toute pénétration d'humidité une fois le tube en terre. Utiliser un rouleau si besoin pour chasser les bulles d'air ou de résine.

## Installation du manchon - 1



## Inspection



L'opération est terminée une fois que le manchon à bien épousé le tube et que la résine déborde bien de chaque côté du manchon. La dureté nécessaire du manchon est atteinte après 2 h par température extérieure de 20°C.

## REMBLAIEMENT DE LA TRANCHÉE

Après rétreint, attendre 2 heures avant de remblayer la tranchée; le matériau de remblai sera exempt de pierres tranchantes. Si besoin utiliser un feutre ou géotextile approprié pour protéger le manchon après rétreint.

## EN CAS D'ACCRO (S)

Dans le cas où la bande a été détériorée par une chauffe trop importante, un outil ou tout autre objet tranchant, utiliser le patch de réparation dont la référence est la suivante : **Patch CRP-PP100-150 x 150-black**

## STOCKAGE

Afin de conserver une bonne performance du manchon, conserver le dans son carton d'origine, dans un endroit sec ventilé, à l'abri du soleil et de l'humidité. Le stockage doit se faire entre -20°C et +35°C.

Pour toute application de bandes thermorétractables sur des tubes de diamètre plus importants et posés dans des conditions particulières (en aérien, en galerie humide, en ambiance et atmosphère agressives), consulter votre représentant local:

QUOTUBIS SAS - 382 RUE GALLIENI - 78670 VILLENNES-SUR-SEINE - FRANCE  
www.acierpourleau.fr - contact@quotubis.com - Tél: 0033 621 266 671

## SECURITE

- Le port de gants de type «gants de soudeur» est fortement conseillé,
- Avant toute opération, se renseigner sur les coordonnées du centre de secours le plus proche,
- Ne jamais être seul sur le chantier en utilisant le flambard,
- Ne pas appliquer le manchon par temps de pluie.
- **Ne jamais porter de veste de chantier en tissu inflammable.**
- **Maintenir la bouteille de gaz le plus loin possible du ou des opérateurs.**

