

## 1- SUJET:

Coupe de tube sur chantier pour soudage bout-à-bout après décorticage intérieur et extérieur.

## 2 - BUT :

Décorticage extérieur du PEHD ou PP sur tube acier revêtu

## 3 - DOMAINE D'APPLICATION :

Tubes acier revêtus assemblés par soudage bout-à-bout ou par soudage à clin (tulipe ou slip-joint)

## 4 - DOCUMENT DE REFERENCE :

Sans

## 5. RESPONSABILITÉS :

L'opération de réparation est réalisée par l'entreprise sous son entière responsabilité, à elle de vérifier si le mode opératoire proposé ci-dessous est applicable en fonction de la sécurité des personnes, des accès aux outils et des déformations réelles des ouvrages.

## 6. MODE OPÉRATOIRE :

### 6.1 Avant travaux :

Vérifier que les pièces à réparer sont stables et que le personnel porte les appareils de sécurité nécessaires.

Si besoin, utiliser des coins bois à 30° et 60° (au moins 2 sur la longueur du tube à réparer quelque soit sa longueur).

### 6.2 Contrôle avant travaux :

Noter le N° de tube, vérifier si le tube est ovalisé à l'endroit de la coupe future; si l'ovalisation est trop importante (> à 3 mm) changer de tube.

Cette opération doit être réalisée sous la surveillance d'un ouvrier qualifié.

### 6.4 mode opératoire : avant toute opération, le tube doit être calé, posé à plusieurs cm du sol et strictement horizontal.

#### 6.4.1 : Traçage

#### 6.4.2 : Pré-découpage du PEHD

#### 6.4.3 : Arrachage Partiel du revêtement extérieur PEHD

#### 6.4.4 : Coupe du tube

#### 6.4.4 : Arrachage complet du revêtement extérieur PEHD sur chaque extrémité mâle.

Pour les points ci-dessus: voir FIG.1 à FIG.7 en page suivante

#### 6.4.5 : Préparation des extrémités

#### 6.4.6 : Soudage bout-à-bout suivant procédure N° FT PR8

#### 6.4.7 : Contrôle de la soudure

#### 6.4.8 : Réfection des revêtements intérieurs suivant procédure N° FT PR2

#### 6.4.9 : Réfection des revêtements Extérieurs suivant procédure N° FT PR3



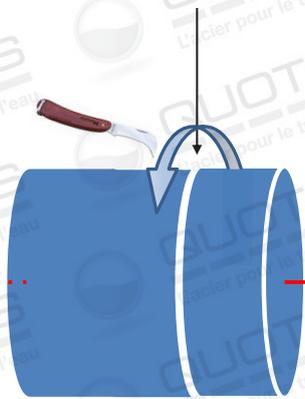
Ces informations sont indicatives; il appartient au canalisateur de les vérifier ,comparer aux conditions réelles de pose. Elles ne peuvent être contractuelles .

Téléchargez d'autres fiches techniques sur :

[www.acierpourleau.fr](http://www.acierpourleau.fr)

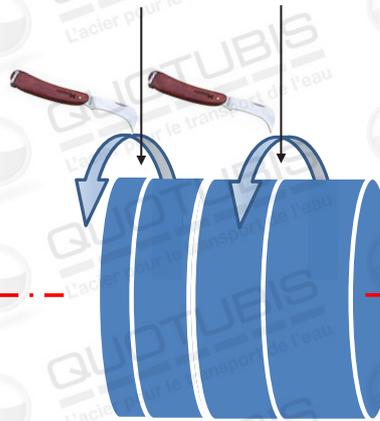
[www.steelforwater.com](http://www.steelforwater.com)

**MARQUAGE CENTRAL:**  
TRACER - DECOUPER LE PEHD JUSQU'A L'ACIER A L'ENDROIT DE LA FUTURE COUPE (A 600 mm DE L'EXTREMITE MALE SI JOINT E)



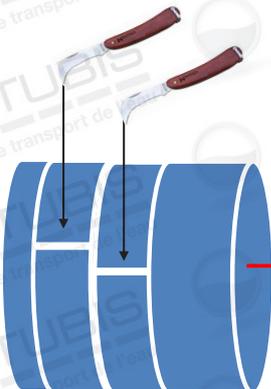
**FIG.1** 600 mm si Joint E, 150 mm mini pour extrémité chanfreinée

TRACER - DECOUPER JUSQU'A L'ACIER A 150 mm DE CHAQUE COTE DU MARQUAGE CENTRAL PRECEDENT



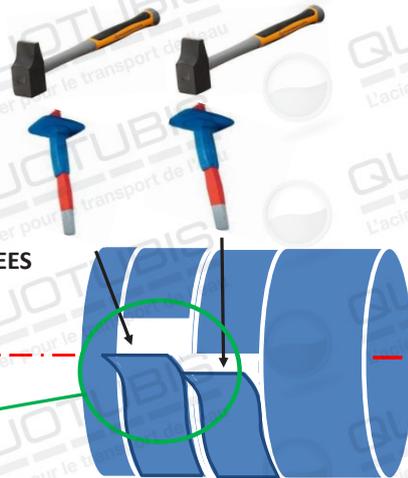
**FIG.2**

TRACER - DECOUPER HORIZONTALEMENT JUSQU'A L'ACIER, 2 FOIS



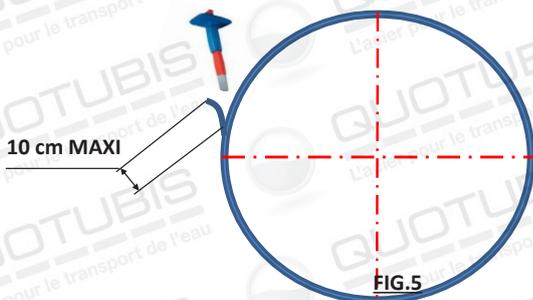
**FIG.3**

DECORTIQUER LE PEHD EXTERIEUR AU BURIN SUR 10 cm MAXI DES 2 COTES DE LA LIGNE CENTRALE SANS COUPER LES 2 LANGUETTES REALISEES

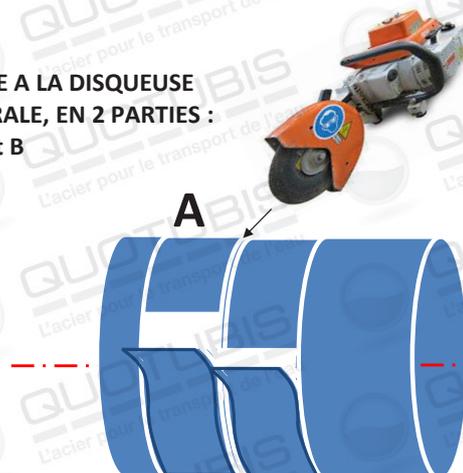


**FIG.4**

DECOUPER LE TUBE A LA DISQUEUSE A LA MARQUE CENTRALE, EN 2 PARTIES : A et B



**FIG.5**

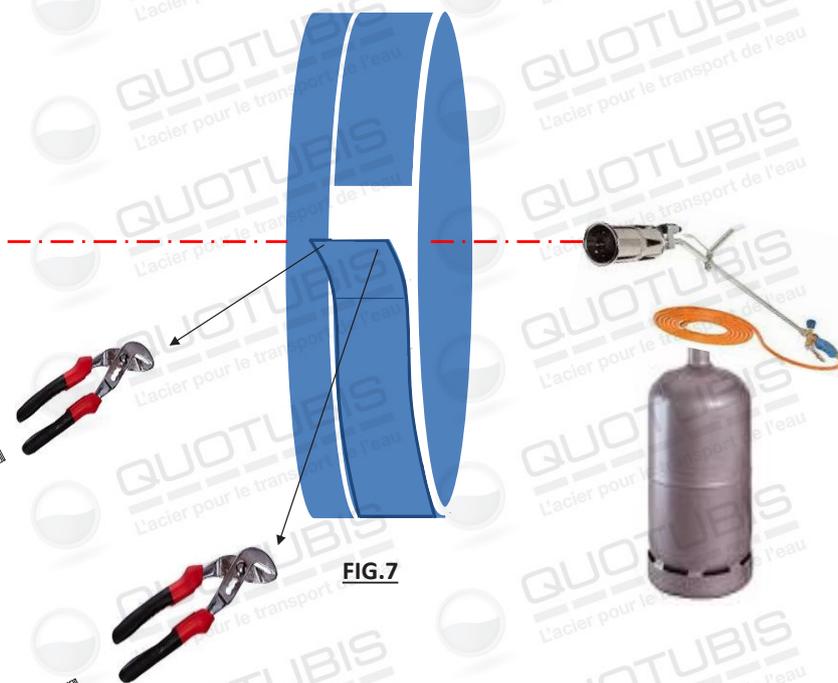


**FIG.6**

**B**

**CHAUFFER L'INTERIEUR DU TUBE  
à 80° C MAXI AU FLAMBARD FLAMME  
FAIBLE - BIEN AU CENTRE**

**LE SECOND OPERATEUR TIRE  
LA BANDE PEHD AU MOYEN DE 2 PINCES**



**LE TEMPS DE CHAUFFE EST DE 15 MN ENVIRON  
POUR COMMENCER A DECOLLER LE PEHD.  
SURVEILLER LA TEMPERATURE INTERIEURE  
AU MOYEN D'UN THERMOMETRE  
INFRAROUGE**

**ETAPES SUIVANTES :**

- PREPARATION DU CHANFREIN - VOIR FTFR8
- SOUDAGE BOUT-à-BOUT : VOIR FTFR8
- CONTROLE SOUDURE : RESSUAGE 100%
- REPARATION DU REVETEMENT EXTERIEUR APRES SOUDAGE : VOIR FTFR3
- REPARATION DU REVETEMENTY INTERIEUR APRES SOUDAGE : VOIR FTFR2



Ces informations sont indicatives; il appartient au canalisateur de les vérifier ,comparer aux conditions réelles de pose. Elles ne peuvent être contractuelles .

Téléchargez d'autres fiches techniques sur :

[www.acierpourleau.fr](http://www.acierpourleau.fr)

[www.steelforwater.com](http://www.steelforwater.com)