



- 1 1^{ère} couche époxy poudre (FBE)
- 2 2^{ème} couche : adhésif copolymère
- 3 3^{ème} couche : polypropylène extrudé (PEHD)

Ce revêtement offre une protection optimale, efficace et durable face aux contraintes évolutives de l'environnement :

- faible résistivité des sols
- variation des niveaux des nappes aquifères
- pollution des sols (acidité, nitrates)
- courants vagabonds.

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES :

- Très grande inertie chimique
- Alliance des performances de l'époxy aux qualités du polyéthylène
- excellente adhérence du revêtement sur le corps en acier (préparation de surface par grenailage - SA 2.5)
- Haute rigidité diélectrique
- très grande stabilité dans le temps.

APPLICATION DU REVÊTEMENT EXTÉRIEUR :

Le revêtement polyéthylène extrudé tri couche est conforme à la norme Européenne NF EN ISO 21809-1 Juin 2012

Le revêtement est constitué de deux couches d'accrochage et d'une couche de polyéthylène extrudé appliquées sur l'acier après préparation de surface au degré de soin SA 2.5 (Norme ISO 8501.1 : 2007) et obtention d'une rugosité de 50 à 100 µm.

- La première couche est constituée par l'application d'un époxy poudre destiné à optimiser la protection anticorrosion.
- La deuxième couche est constituée par un copolymère destiné à assurer l'adhérence entre la 2ème et la 3ème couche.
- La troisième couche est constituée par le revêtement polypropylène extrudé appliqué sur le tube préalablement enduit des couches 1 et 2 de façon à ce que le revêtement soit homogène et compact.

CONTROLE DE LA NON POROSIVITE ELECTRIQUE :

Le revêtement est ensuite contrôlé pour une non porosité électrique sous tension de 10 000 V/mm d'épaisseur avec un maximum de 25 000 V.

Ce contrôle fait l'objet d'un procès verbal qui est consigné aux archives de l'entreprise et dont le résumé est inscrit sur le certificat 3.1. remis avec les fournitures.

▶ Téléchargez d'autres fiches techniques sur :

www.acierpourleau.fr

www.steelforwater.com

CARACTERISTIQUES TECHNIQUE DU REVETEMENT

TYPE DE REVÊTEMENT EXTÉRIEUR

NORME DE REFERENCE

METHODE D'APPLICATION

COULEUR

SABLAGE

PRECHAUFFAGE

PREMIERE COUCHE

DEUXIEME COUCHE

TROISIEME COUCHE*

PE 3 COUCHES

EN ISO 21809-1

EXTRUSION A CHAUD

NOIRE

SA 2,5

180°C à 200°C

EPOXY POWDRE

ADHESIF POLYOLEFIN

POLYETHYLENE épaisseur totale 1,8 à 4,7 mm suivant le poids et la destination finale des tubes

CARACTERISTIQUES DU REVETEMENT PE

RESISTANCE A L'ARRACHEMENT (N/mm)

≥ 10 à 15 N/mm à 23°C (suivant classe)

RESISTANCE AUX CHOCS (J/mm)

> 5 à 7°C (suivant classe)

ALLONGEMENT A LA RUPTURE

≥ 400 %

POINCONNEMENT à 20°C (mm)

≤ 0,4 mm (classe A), ≤ 0,2 mm (classe B)

DÉCOLLEMENT CATHODIQUE

≤ 7 mm après 28 jours à 23°C

TEST DE POROSITÉ (MAXIMUM 25 KV)

balai électrique à 10 kV/mm

DURETÉ (SHORE D)

≥ 45 (classe A), ≥ 55 (classe B)

MASSE VOLUMIQUE

≥ 0,92 g/cm³ (classe A), ≥ 0,93 g/cm³ (classe B)

REPARATION SUR CHANTIER

PRODUIT DE REPARATION

bande thermorétractable ou patch PRP

CONTRÔLE DES EPAISSEURS

OUI

CERTIFICAT DE CONTRÔLE

3.1

TEMPERATURE MAXI DE SERVICE

-40 à +80°C

* Epaisseur totale du revêtement suivant NF EN ISO 21809-1 : elle dépend du diamètre, du poids du tube et de la classe choisie
Voir tableau 2 - article 7,3 page 9

▶ Téléchargez d'autres fiches techniques sur :

www.acierpourleau.fr

www.steelforwater.com