

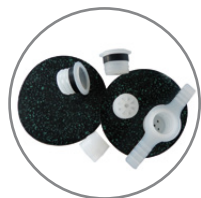
Composition du kit i6 :



- 1 manchette réduite PEHD percée
- 2 bandes thermorétractables



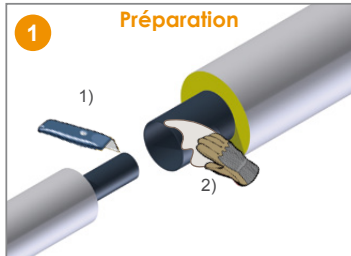
- 1 boîte de Polyol
- 1 boîte d'Isocyanate
- 1 spatule de mélange



- 1 bouchon d'évent
- 1 bouchon de fermeture femelle
- 1 bouchon de fermeture mâle
- 1 pastille de fermeture (FOPS)

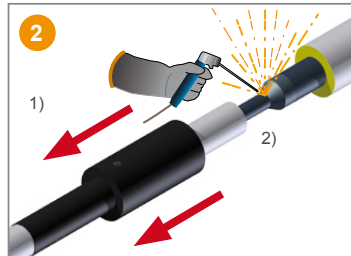


i6



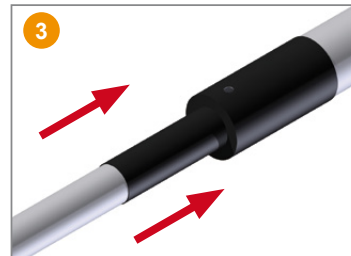
1) **Gratter** la mousse en façade (Toute trace de mousse humide doit être éliminée des extrémités).

2) **Nettoyer** à l'aide d'un chiffon les extrémités des tubes ou pièces afin d'éliminer toute trace d'eau, de boue ou de sable.



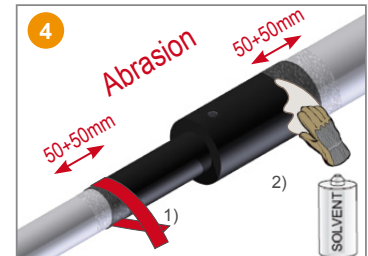
1) Faire **coulisser** la manchette réduite PEHD sur le plus petit des tubes en veillant à l'**éloigner** suffisamment.

2) Aligner les tubes et **réaliser la soudure** des deux tubes acier entre eux selon les règles de l'art.



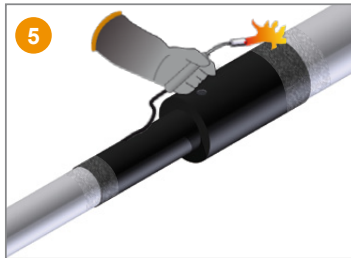
Faire **coulisser** la manchette réduite PEHD au niveau de la zone dénudée de telle sorte qu'elle recouvre la gaine du tube de **10 cm de chaque extrémité**.

⚠ S'assurer du refroidissement de la soudure acier avant de faire coulisser la manchette.

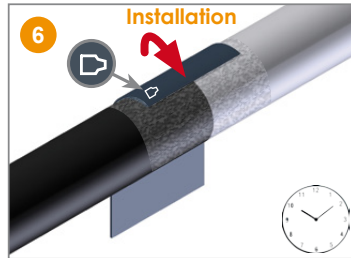


1) **Abraser** les surfaces (*manchette + gaine 50 mm de chaque côté*) à l'aide de papier de verre (*grain 40-60*) ou brosse métallique.

2) **Nettoyer** et **dégraissier** les surfaces rendues rugueuses à l'aide d'un chiffon trempé dans l'éthanol (min 94%).



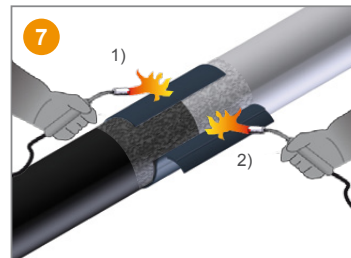
À l'aide d'un flambard, **préchauffer** les surfaces à recouvrir (*manchette + gaine 50 mm de chaque côté*) jusqu'à un minimum de **65°C**. **Contrôler** la température sur toute les surfaces à l'aide d'un thermomètre.



Installer la 1^{ère} bande thermorétractable de telle manière que le chevauchement se situe entre les positions 10h et 2h.

N'oubliez pas de retirer son film de protection.

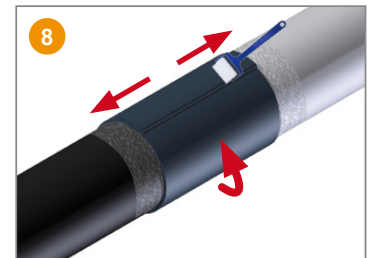
⚠ **Respecter le sens de mise en œuvre à l'aide de l'indicateur** : gros diamètre côté manchette, petit diamètre côté tube.



Laisser 1 à 2 cm de jeu pour s'assurer du bon rétrécissement.

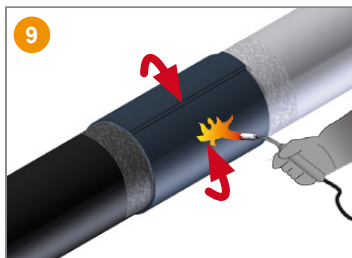
1) **Chauffer** légèrement la partie chevauchée de la bande thermorétractable.

2) **Chauffer** ensuite l'adhésif de l'autre partie de la bande appelée "grille d'arrêt".

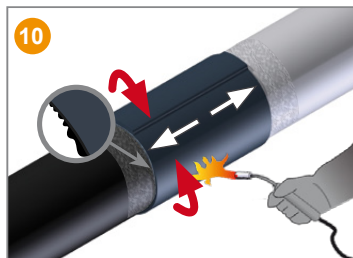


Appuyer fermement sur les deux extrémités de la bande thermorétractable.

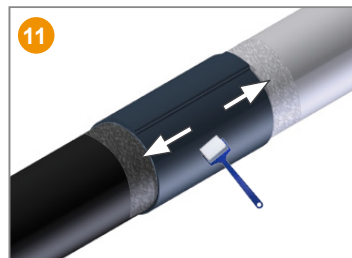
Evacuer les bulles d'air à l'aide d'un rouleau d'application sur la fermeture.



Rétreindre la bande thermorétractable sur sa circonférence par de larges mouvements en commençant par le centre.
Utiliser un seul flambard pour les $\varnothing < \text{égal à } 450 \text{ mm}$ et 2 flambards pour les $\varnothing > 450 \text{ mm}$.
Si 2 torches sont utilisées, se positionner de part et d'autre du tube.



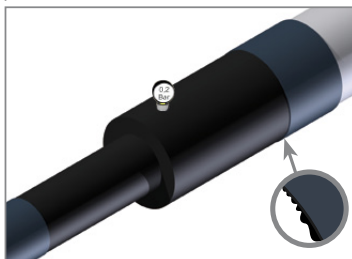
Continuer à **chauffer** en partant du centre vers chaque extrémité jusqu'au rétreint complet. Terminer par des mouvements horizontaux sur toute la surface de la bande.
Le rétreint est complet lorsque l'adhésif dépasse de chaque côté de la bande.



Quand la surface de la bande est encore chaude et malléable, utiliser le rouleau d'application pour **lisser et évacuer** les bulles d'air.
Procéder de la même manière sur la fermeture.



Répéter les opérations 9 à 11 avec la 2^{ème} bande thermorétractable.

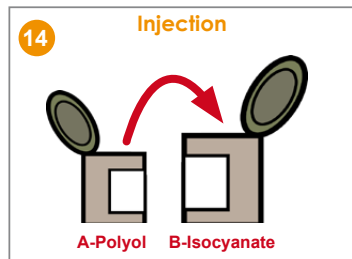


Le système est correctement installé lorsque :

- Les bandes sont en contact avec les surfaces à protéger et ne présentent pas d'ouverture.
- L'adhésif est visible des deux côtés des bandes.
- Aucun trou, ni fissure n'est visible.

13 Recommandations :

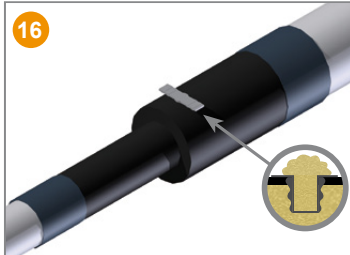
Il est recommandé d'effectuer un test d'étanchéité à l'air à 0.2 bar avec une pompe manuelle et un manomètre. Si cela n'est pas possible, effectuer un contrôle visuel. Il est impératif de laisser refroidir à température ambiante avant de réaliser l'injection de la mousse polyuréthane.
En cas de doute ou de défaut avéré, refaire entièrement la jonction.



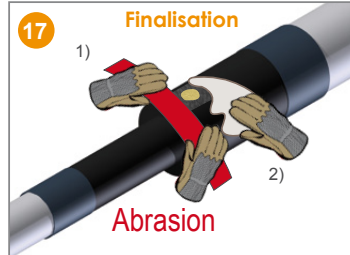
Prélever dans les cartons de kits les composants **A** et **B** en vérifiant les diamètres.
⚠ Vérifier la date de péremption du Kit.
Verser le composant **A** dans le composant **B**, **mélanger** l'ensemble à l'aide de la spatule fournie. Le mélange est prêt lorsqu'il est homogène et sans traces colorées.



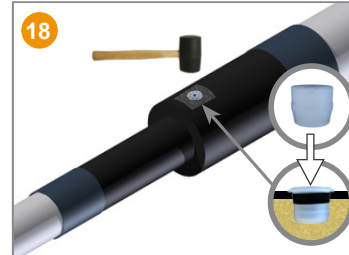
Verser le mélange dans le trou d'injection de la manchette PEHD de diamètre 26 mm. Veiller à vider complètement le mélange en utilisant la spatule fournie à cet effet.



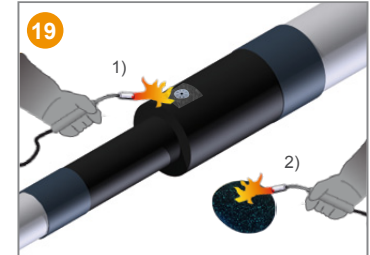
- 1) **Enfoncer** le bouchon d'évent dans le trou d'injection jusqu'à arriver en butée maximum.
 2) Dès que le mélange expansé a durci, **retirer** le bouchon à l'aide de la languette prévue à cet effet.
Nettoyer l'excédent de mousse PU qui a débordé.



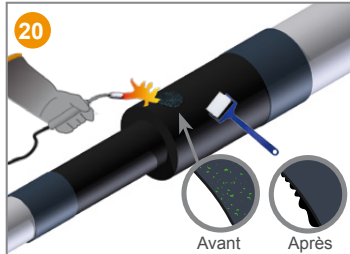
- 1) **Abraser** la surface (\varnothing trou + 50 mm de chaque côté) avec du papier de verre ou à l'aide d'une brosse métallique.
 2) **Nettoyer** la surface rendue rugueuse pour enlever toute particule de polyéthylène ou de sable en utilisant un chiffon sec (ou le souffle de la flamme).



- 1) **Enfoncer** manuellement le bouchon de fermeture de **type femelle** dans les trous d'injection de la manchette PEHD jusqu'à arriver en butée maximum.
 2) **Enfoncer** ensuite le bouchon de fermeture de **type mâle** dans le bouchon de fermeture de type femelle à l'aide d'un maillet.



- 1) A l'aide d'un flambard, **préchauffer** la surface à recouvrir (\varnothing trou + 50 mm de chaque côté) jusqu'à un minimum de 65°C. Contrôler la température à l'aide d'un thermomètre.
 2) **Chauffer** légèrement la pastille de fermeture (FOPS) (2 à 3 secondes) sur la face opposée aux points colorés, et la coller ensuite sur le bouchon.



- 1) Finaliser le collage en **chauffant** jusqu'à ce que les points colorés du FOPS disparaissent.
 2) Quand la pastille de fermeture (FOPS) est encore chaude et malléable, utiliser un rouleau d'application pour **lisser** et **évacuer** les bulles d'air.

Le système est correctement installé lorsque :

- Toute la pastille de fermeture (FOPS) est en contact avec les surfaces à protéger.
- L'adhésif est visible tout autour de la pastille de fermeture.