

Jointts électro-soudables i20

Composition du kit

- 1 manchette PEHD à fendre
- 2 résistances chauffantes
- 2 bouchons de dégazage
- 2 bouchons de fermeture à souder
- 1 kit de mousse PUR 2 composants pré-dosés.



Description

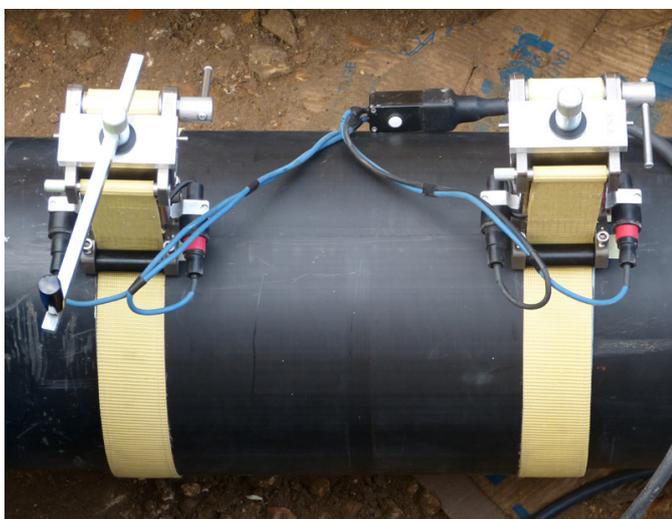
La pérennité d'un réseau de canalisations pré-isolées dépend en grande partie du niveau de technicité de ses jonctions ainsi que de la qualité de leur mise en oeuvre.

Pour garantir la qualité de votre installation, Wannitube vous propose un système de jonctions innovant et d'une extrême fiabilité combinant sur chantier la technologie de l'**électro-fusion** et celle de l'**extrusion**.

Caractéristiques techniques

Diamètre de gaine : Ø90 à Ø1200 mm

Conformité : Norme NF-EN489



Avantages

• Flexibilité :

Le kit de jonction électro-soudable i20 peut être utilisé pour **pour tout type de réseaux** mettant en oeuvre nos canalisations pré-isolées Wannipipe, que ce soit sur des **réseaux neufs, de la rénovation ou des réparations**.

• Performance :

Le kit de jonction électro-soudable i20 permet une étanchéité et une isolation haute qualité des jonctions de réseaux grâce à la combinaison de l'**électro-soudure** et de la **soudure par extrusion PE**.

• Praticité :

La pose du kit de jonction électro-soudable i20 peut être réalisée **sans interruption de service** grâce à la mise en place d'une **manchette fendue** autour du tube pré-isolé.

• Simplicité :

Le kit de jonction électro-soudable i20 ne nécessite pas l'utilisation de bandes thermorétractables. Ces dernières sont remplacées par des **résistances chauffantes** placées sur la gaine du tube. L'étanchéité est réalisée par électro-fusion de la gaine du tube et de la manchette, créant ainsi une parfaite continuité de l'enveloppe PEHD.

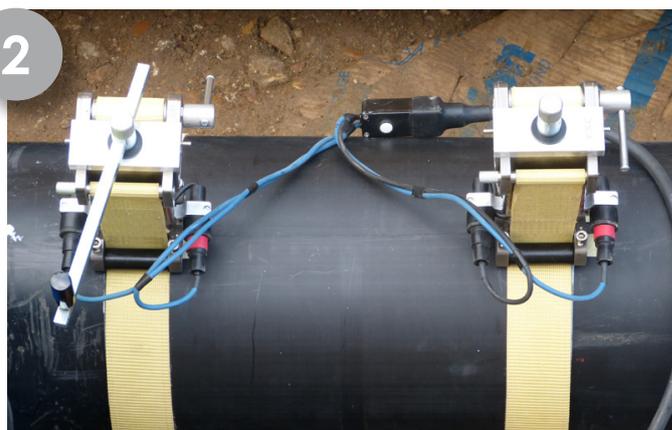
Mise en œuvre du kit i20

1



Après avoir correctement nettoyé et dégraissé les surfaces à souder (gaine et manchette). Des grilles de soudure sont ensuite installées et maintenues sur la gaine du tube, la manchette PEHD est coupée longitudinalement puis mise en place.

2



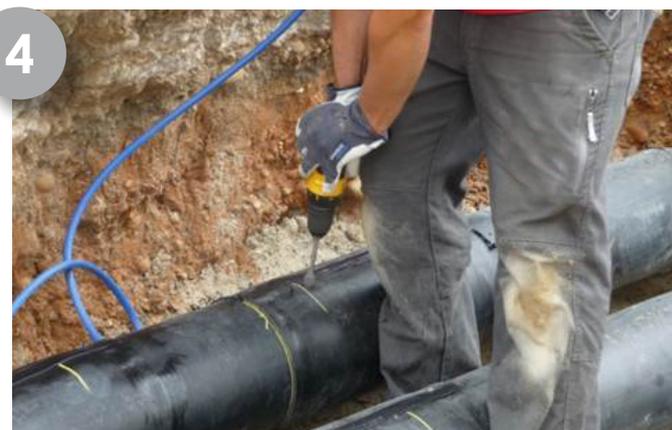
Le système de serrage en Kevlar ainsi que les outils de soudure sont montés sur la manchette. La soudure de la manchette avec la gaine PEHD est réalisée par électro-fusion. La température, la durée et la puissance de la fusion sont pilotées par microcontrôleur.

3



Pour parfaire l'étanchéité de la jonction, la coupe longitudinale de la manchette est soudée par extrusion de PE.

4



Après soudure, la manchette est percée et un test de pression est effectué avant injection de la mousse polyuréthane pour vérifier l'étanchéité de l'ensemble.

5



L'isolation est réalisée en mélangeant les composants de la mousse polyuréthane puis en versant le mélange dans la jonction.

6



Afin d'assurer une étanchéité à toute épreuves, les trous nécessaires à l'injection de la mousse PU sont ensuite scellés par soudure d'un bouchon en PE.