

Composition du kit i3 :



- 1 manchette thermorétractable percée
- 2 bandes thermorétractables

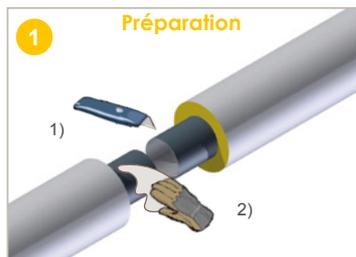


- 1 boîte de Polyol
- 1 boîte d'Isocyanate
- 1 spatule de mélange



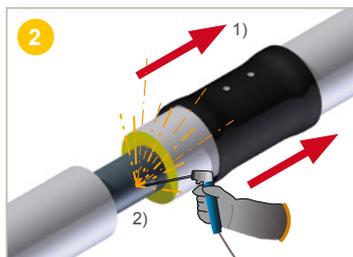
- 2 bouchons d'évent
- 2 bouchons de fermeture femelle
- 2 bouchons de fermeture mâle
- 2 pastilles de fermeture (FOPS)
- 2 bouchons à souder





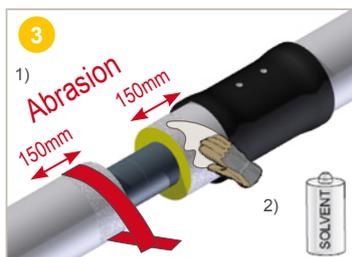
1) **Gratter** la mousse en façade (Toute trace de mousse humide doit être éliminée des extrémités).

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 thermorétractable sur l'un des tubes en veillant à l'**éloigner** suffisamment.

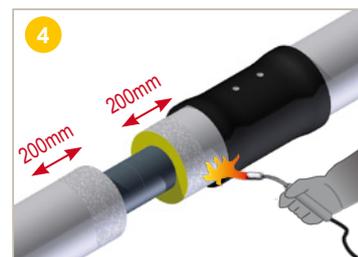
2) Aligner les tubes et **réaliser la soudure** des deux tubes acier entre eux selon les règles de l'art.



1) **Abraser** la surface (150 mm de chaque côté) avec du papier de verre ou une brosse métallique.

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

⚠ **Ne pas retirer le film de protection qui empêche le rétreint accidentel de la manchette.**



A l'aide d'un flambard, **préchauffer** les surfaces à recouvrir (200 mm de chaque côté) jusqu'à un minimum de **65°C**.

Contrôler la température de toutes les surfaces à l'aide d'un thermomètre.

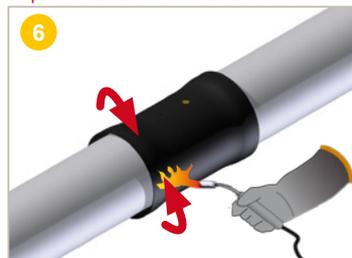


Faire **coulisser** la manchette thermorétractable au niveau de la zone dénudée de telle sorte qu'elle recouvre la gaine du tube de 5 à 10 cm de chaque extrémité.

⚠ **N'oubliez pas de retirer le film de protection avant de rétreindre la manchette thermorétractable.**



⚠ **À partir des diamètres PEHD >500, les bandes de mastic sont fournies à part. Avant de rétracter la manchette thermorétractable, positionner les bandes de mastic sur la gaine PEHD du tube à l'aide du traçage préalablement réalisé.**



Rétreindre les deux extrémités de la manchette thermorétractable à l'aide d'un flambard. Utiliser un seul flambard pour les $\varnothing <$ ou égal à 450 mm et 2 flambards pour les $\varnothing >$ 450 mm. Si 2 torches sont utilisées, se positionner de part et d'autre du tube.



Après le rétreint et le retour à une température ambiante, vérifier la bonne adhérence manchette/gaine.

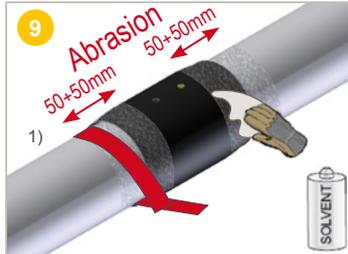
Le rétreint est complet lorsque l'adhésion dépasse de la manchette.

8

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.

9



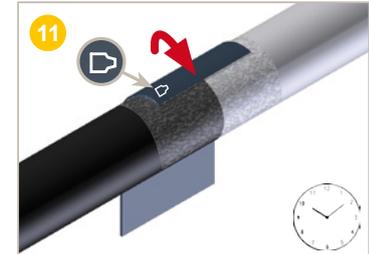
1) **Abraser** les surfaces (*manchette + gaine 50 mm de chaque côté*) à l'aide de papier de verre (*grain 40-60*) ou brosse métallique.
2) **Nettoyer et dégraisser** les surfaces rendues rugueuses à l'aide d'un chiffon trempé dans l'éthanol (min 94%).

10



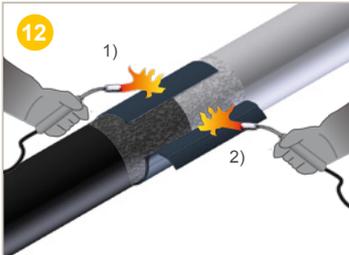
A l'aide d'un flambard, **préchauffer** les surfaces à recouvrir (*manchette + gaine 50 mm de chaque côté*) jusqu'à un minimum de **65°C**. **Contrôler** la température sur toutes les surfaces à l'aide d'un thermomètre.

11



Installer la 1^{ère} bande thermorétractable sur le joint 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.

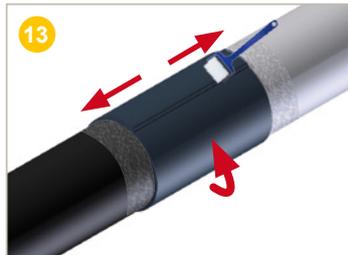
12



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

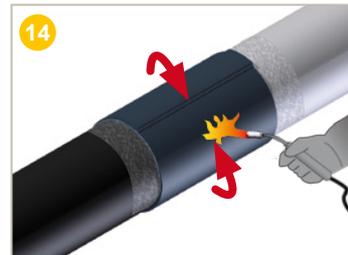
- 1) **Chauffer** légèrement la partie chevauchée de la bande thermorétractable.
- 2) **Chauffer** ensuite l'adhésif de l'autre partie de la bande appelée "grille d'arrêt".

13



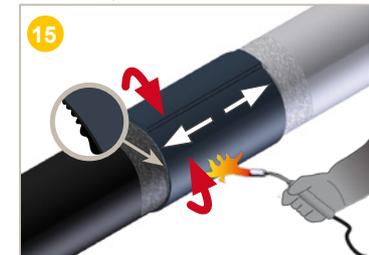
Appuyer fermement sur les deux extrémités de la bande thermorétractable.
Evacuer les bulles d'air à l'aide d'un rouleau d'application sur la fermeture.

14

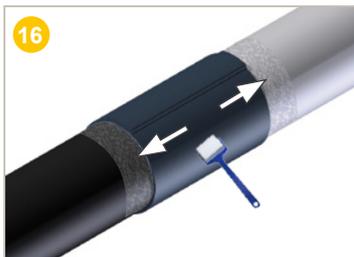


Rétreindre la bande thermorétractable sur sa circonférence par de larges mouvements en commençant par le centre.
Utiliser un seul flambard pour les $\varnothing < \text{ou égal à } 450 \text{ mm}$ et 2 flambards pour les $\varnothing > 450 \text{ mm}$.
Si 2 torches sont utilisées, se positionner de part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

15



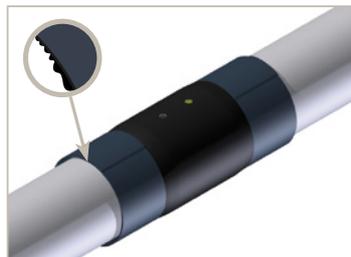
Continuer à **chauffer** en partant du centre vers chaque extrémité jusqu'au rétreint complet. Terminer par des mouvements horizontaux sur toute la surface de la bande.
Le rétreint est complet lorsque l'adhésif dépasse de chaque côté de la bande.



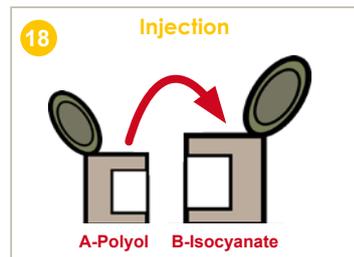
Quand la surface de la bande est encore chaude et malléable, utiliser le rouleau d'application pour **lisser** et **évacuer** les bulles d'air. Procéder de la même manière sur la fermeture.



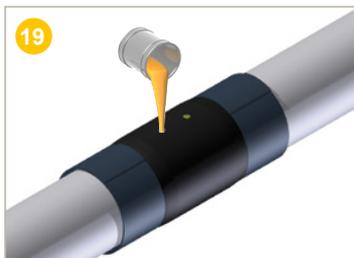
Répéter les opérations 10 à 16 avec la 2^{ème} bande thermorétractable.



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.



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.

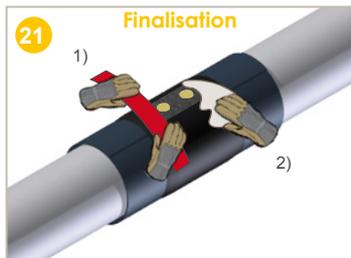


Verser le mélange dans l'un des trous d'injection de la manchette PEHD de diamètre 26 mm.

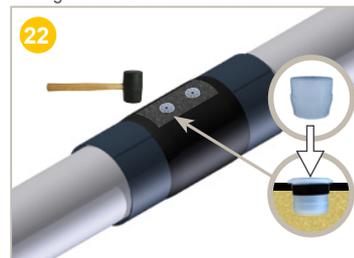
Veiller à vider complètement le mélange en utilisant la spatule fournie à cet effet.



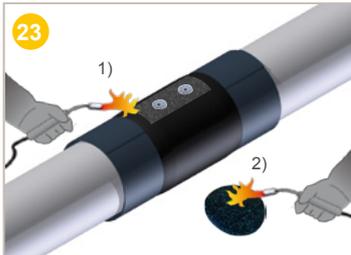
1) **Enfoncer** les 2 bouchons d'évents dans les 2 trous d'injection jusqu'à arriver en butée maximum.
 2) Dès que le mélange expansé a durci, **retirer** les bouchons à l'aide des 2 languettes prévues à cet effet. **Nettoyer** l'excédent de mousse PU qui a débordé.



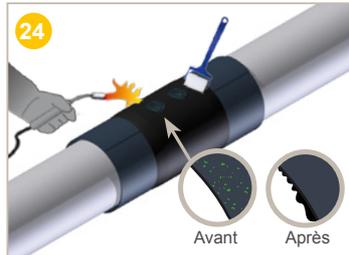
1) **Abraser** les surfaces à recouvrir (\varnothing trou + 50 mm de chaque côté) avec du papier de verre ou à l'aide d'une brosse métallique.
 2) **Nettoyer** les surfaces rendues rugueuses pour enlever toute particule de polyéthylène ou de sable en utilisant un chiffon sec (ou le soufflé de la flamme).



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



1) A l'aide d'un flambard, **préchauffer** les surfaces 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 1^{ère} 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.
Répéter l'opération avec la 2^{ème} pastille de fermeture.

Le système est correctement installé lorsque :

- Les pastilles de fermeture (FOPS) sont en contact avec les surfaces à protéger.
- L'adhésif est visible tout autour des pastilles de fermeture.