

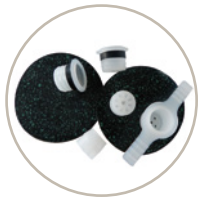
Composition du kit i8 :



- 1 manchette PEHD rigide en forme de té
- 1 section de manchette droite PEHD
- 1 section de manchette coudée PEHD
- 1 manchette PEHD réduite percée
- 5 bandes thermorétractables
- 1 centreur
- 1 section de tube acier
- 1 coude acier

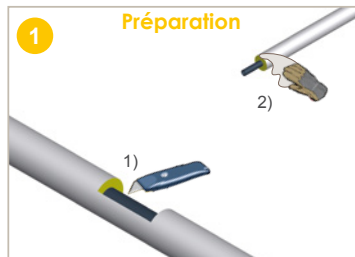


- 1 boîte de Polyol
- 1 boîte d'Isocyanate
- 1 spatule de mélange

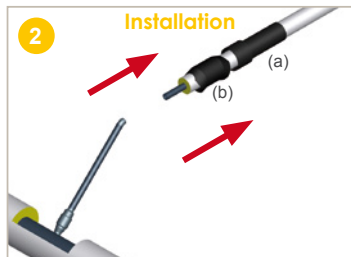


- 1 bouchon d'évent
- 1 bouchon de fermeture femelle
- 1 bouchon de fermeture mâle
- 1 pastille de fermeture (FOPS)

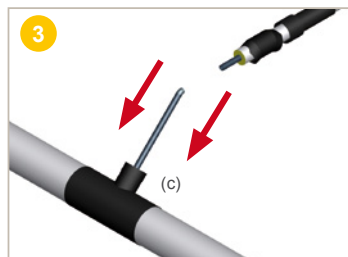




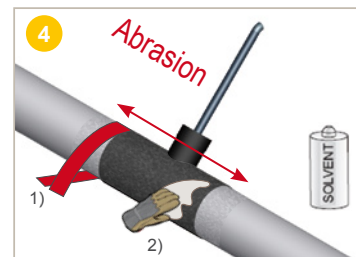
- 1) **Gratter** la mousse en façade (Toute trace de mousse humide doit être éliminée).
2) **Nettoyer** à l'aide d'un chiffon les extrémités et parties dénudées afin d'éliminer toute trace d'eau, de boue ou de sable.



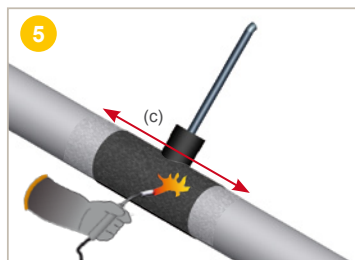
- 1) **Réaliser la prise en charge.** (Voir mode opératoire "Prise en charge")
2) Faire **coulisser** la manchette percée réduite (a), puis la manchette coudée (b) sur la branche du piquage.



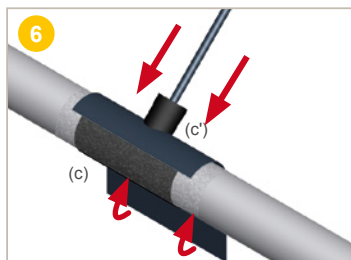
- Emboîter la manchette PEHD rigide en forme de Té (c) sur la base du piquage.
⚠ S'assurer du refroidissement de la prise en charge avant de faire coulisser la manchette.



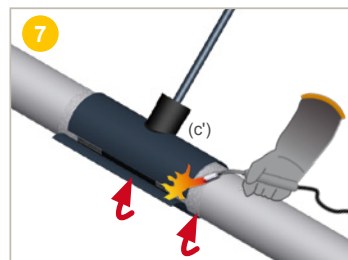
- 1) **Abraser** les surfaces (50 mm gaine + largeur manchette) à l'aide de papier de verre (grain 40-60) ou d'une brosse métallique.
2) **Nettoyer et dégraisser** les surfaces rendues rugueuses à l'aide d'un chiffon trempé dans l'éthanol (min 94%).



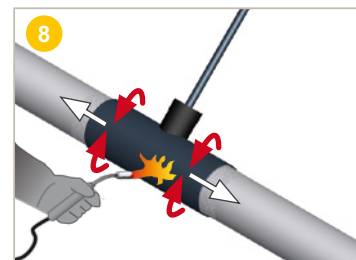
- À l'aide d'un flambard, **préchauffer** les surfaces à recouvrir (50 mm gaine + largeur manchette) jusqu'à un minimum de **65°C**.
Contrôler la température sur toute les surfaces à l'aide d'un thermomètre.



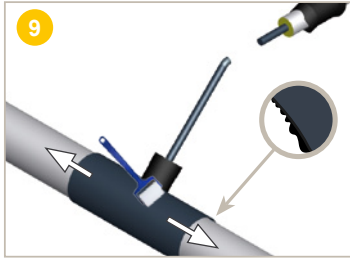
- Mettre en place** la grande bande thermorétractable (c') autour de la manchette PEHD (c), de telle manière que le chevauchement se situe entre les positions 10h et 2h.
N'oubliez pas de retirer le film de protection de la bande.



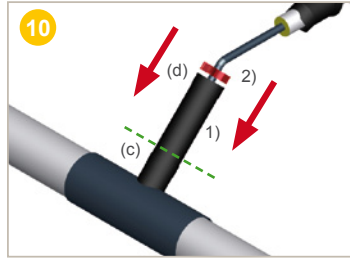
- 1) **Chauffer** légèrement le support de la partie chevauchée,
2) **Chauffer** ensuite l'adhésif de l'autre partie de la bande thermorétractable appelée "grille d'arrêt".



- 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.

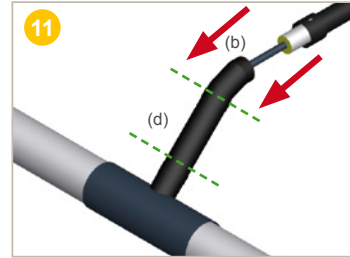


Quand la surface de la bande est encore chaude et malléable, utiliser le rouleau d'application pour **lisser** et **évacuer** les bulles d'air. Le rétreint est complet lorsque l'adhésif dépasse de chaque côté de la bande.

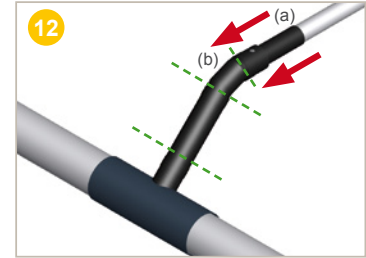


- 1) **Emboîter** la section de manchette droite (d) sur la manchette PEHD en forme de té (c).
- 2) **Souder** la branche du piquage sur la base du piquage.

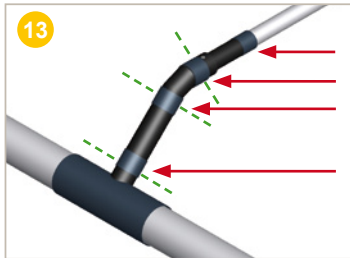
⚠ Ne pas oublier de positionner un centreur sur la base du piquage pour centrer la gaine.



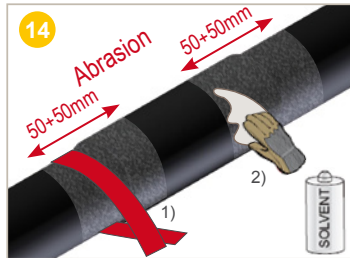
Faire coulisser la manchette rigide coudée (b) et l'**emboîter** sur la section de manchette rigide droite (d).



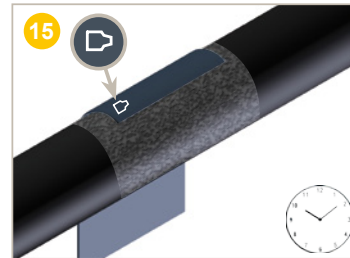
Faire coulisser la manchette percée réduite (a) et l'**emboîter** sur la la manchette rigide coudée (b).



Mettre en place les 4 petites bandes thermorétractables au niveau des emboîtements et de l'extrémité de la manchette percée réduite. Suivre le mode opératoire ci-après pour les 4 bandes (voir vignettes 14 à 20).



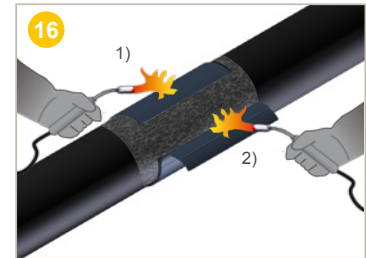
- 1) **Abraser** la surface des manchettes (50 mm de chaque côté) à l'aide de papier de verre (grain 40-60) ou d'une brosse métallique.
- 2) **Nettoyer** les surfaces rendues rugueuses pour enlever toute particule de polyéthylène ou de sable en utilisant un chiffon sec.



Installer la petite 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 rétreint.

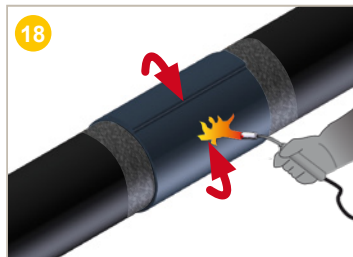
1) **Chauffer** légèrement la partie chevauchée de la bande thermorétractable.

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



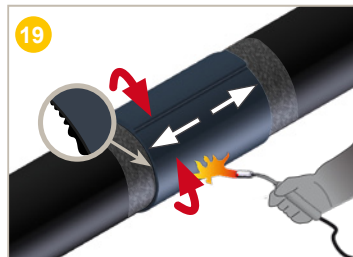
Appuyer fermement sur les deux extrémités de la bande thermorétractable.

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



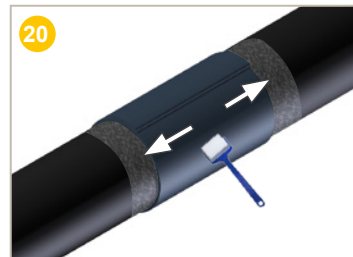
Rétreindre la bande thermorétractable sur sa circonférence par de larges mouvements en commençant par le centre.

Utiliser un seul flambard pour les $\varnothing <$ 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.



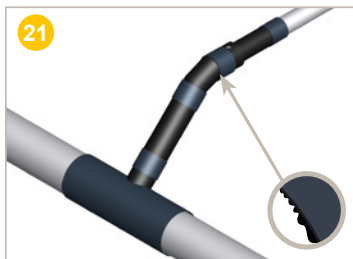
Continuer à **chauffer** en partant du centre vers chaque extrémité jusqu'au rétreint complet. Terminer par des mouvements horizontaux sur toute la surface de la bande.

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.

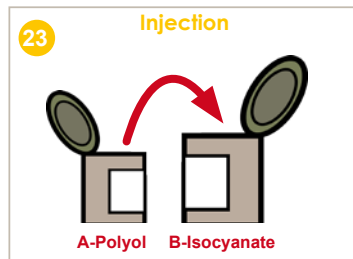


Le système est correctement installé lorsque :

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

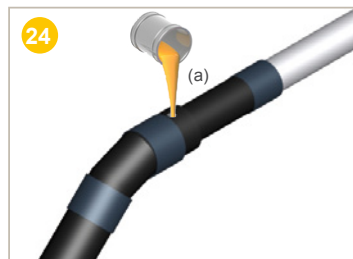


Recommandations : Il est recommandé d'effectuer un test d'étanchéité à l'air à 0,2 bar avec une pompe manuelle et un manomètre. Si cela n'est pas possible, effectuer un contrôle visuel. Il est impératif de laisser refroidir à température ambiante avant de réaliser l'injection de la mousse polyuréthane.



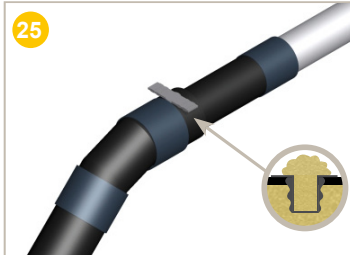
Prélever dans les cartons de kits les composants **A** et **B** en vérifiant les diamètres.

⚠ 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.

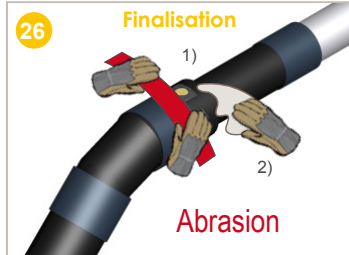


Verser le mélange dans le trou d'injection de la manchette réduite PEHD (a) de diamètre 26 mm.

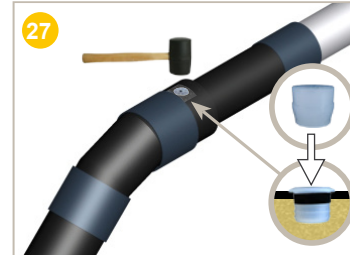
Veiller à vider complètement le mélange en utilisant la spatule fournie à cet effet.



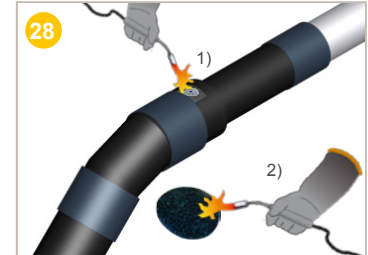
- 25
- 1) **Enfoncer** le bouchon d'évent dans le trou d'injection jusqu'à arriver en butée maximum.
 - 2) Dès que le mélange expansé a durci, **retirer** le bouchon à l'aide de la languettes prévue à cet effet.
Nettoyer l'excédent de mousse PU qui a débordé.



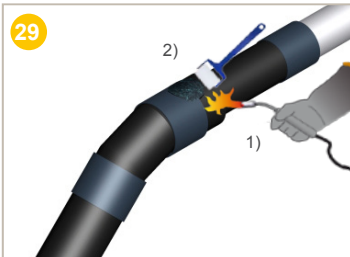
- 26
- Finalisation**
- 1) **Abraser** la surface (\varnothing trou + 50 mm de chaque côté) avec du papier de verre ou à l'aide d'une brosse métallique.
 - 2) **Nettoyer** la surface rendue rugueuse pour enlever toute particule de polyéthylène ou de sable en utilisant un chiffon sec. (ou le soufflé de la flamme).



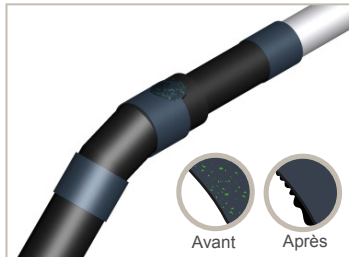
- 27
- 1) **Enfoncer** manuellement le bouchon de fermeture de **type femelle** dans le trou d'injection de la manchette PEHD jusqu'à arriver en butée maximum.
 - 2) **Enfoncer** ensuite le bouchon de fermeture de **type mâle** dans le bouchon de fermeture de type femelle à l'aide d'un maillet.



- 28
- 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 de fermeture (FOPS) (2 à 3 secondes) sur la face opposée aux points colorés, et la coller ensuite sur le bouchon.



- 29
- 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 la 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.

