

i10

Kit manchette électro-injecté

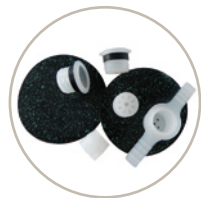
Composition du kit i10 :



- 1 manchette thermorétractable percée
- grilles de fusion

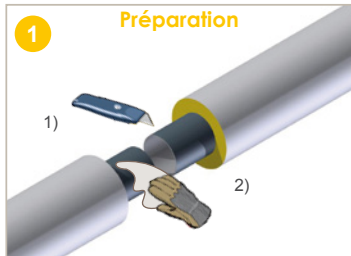


- 1 boîte de Polyol
- 1 boîte d'Isocyanate
- 1 spatule de mélange

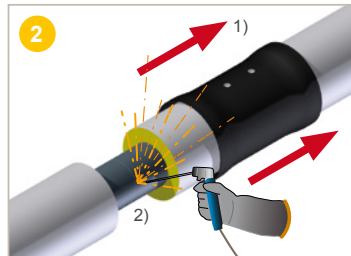


- 2 bouchons d'évent
- 2 bouchons de fermeture femelle
- 2 bouchons de fermeture mâle
- 2 pastilles de fermeture (FOPS)

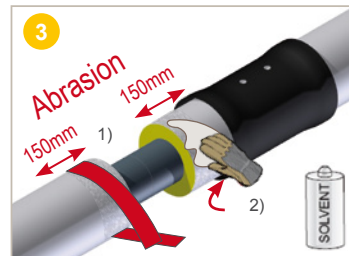




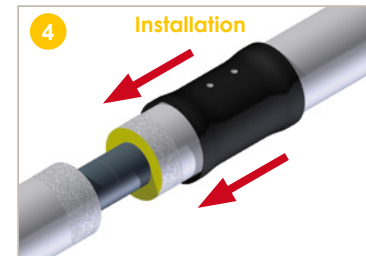
- 1) **Gratter** la mousse en façade (Toute trace de mousse humide doit être éliminée des extrémités).
2) **Nettoyer** à l'aide d'un chiffon les extrémités des tubes ou pièces afin d'éliminer toute trace d'eau, de boue ou de sable.



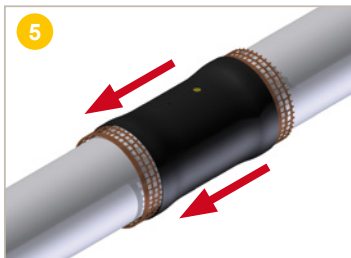
- 1) Faire **coulisser** la manchette thermorétractable sur l'un des tubes en veillant à l'**éloigner** suffisamment.
2) Aligner les tubes et **réaliser la soudure** des deux tubes acier entre eux selon les règles de l'art.



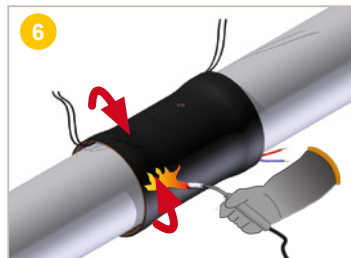
- 1) **Abraser** la surface de la gaine (150 mm de chaque côté) et l'intérieur de la manchette en utilisant du papier de verre ou à l'aide d'une brosse métallique.
2) **Nettoyer** et **dégraissier** les surfaces rendues rugueuses à l'aide d'un chiffon trempé dans l'éthanol (min 94%).



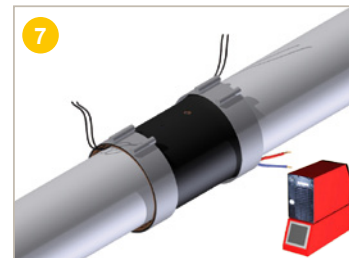
- Faire **coulisser** la manchette thermorétractable au niveau de la zone dénudée de telle sorte qu'elle recouvre la gaine du tube de 5 à 10 cm de chaque extrémité.
▲ **N'oubliez pas de retirer le film de protection de la manchette.**



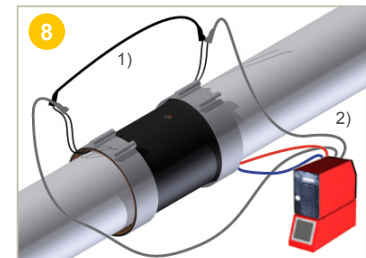
- Installer** les grilles de fusion et les maintenir en position à l'aide d'agrafes.



- 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.



- ▲ Laisser refroidir la manchette avant l'opération d'électro-soudure. Après le rétreint et le retour à une température ambiante, **mettre en place** les sangles de serrage sur la manchette thermorétractable.

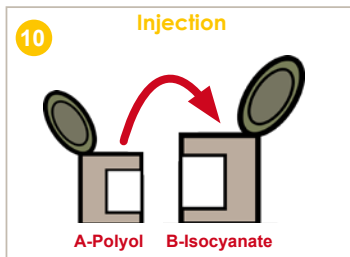


- 1) **Raccorder** le fil de dérivation à un des fils de soudage au niveau de chaque extrémité.
2) **Connecter** le capteur et les deux fils de soudure restants à la machine à souder.
▲ **Sécuriser** les fils à l'aide de ruban adhésif, pour éviter tout décrochement.
3) **Réaliser l'électro-soudure** de la manchette.

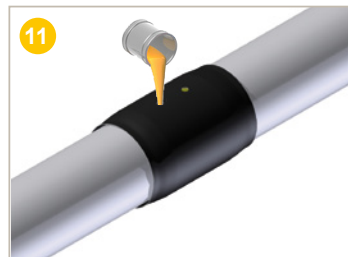


Après le rétreint et le retour à une température ambiante, vérifier la bonne adhérence manchette/gaine.

⚠ Il est recommandé d'effectuer un test d'étanchéité à l'air à 0.2 bar avec une pompe manuelle et un manomètre.



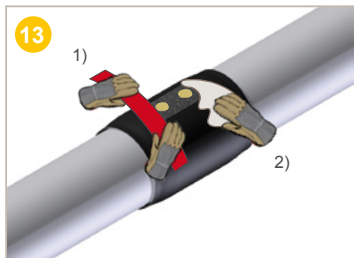
Prélever dans les cartons de kits les composants **A** et **B** en vérifiant les diamètres. ⚠ Vérifier la date de péremption du Kit. Verser le composant **A** dans le composant **B**, **mélanger** l'ensemble à l'aide de la spatule fournie. Le mélange est prêt lorsqu'il est homogène et sans traces colorées.



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.



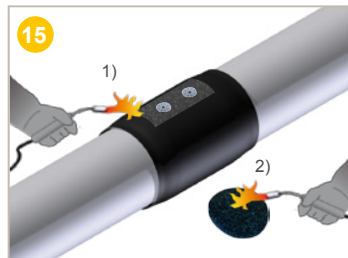
1) **Enfoncer** les 2 bouchons d'évents dans les 2 trous d'injection jusqu'à arriver en butée maximum.
2) Dès que le mélange expansé a durci, **retirer** les bouchons à l'aide des 2 languettes prévues à cet effet. Nettoyer l'excédent de mousse PU qui a débordé.



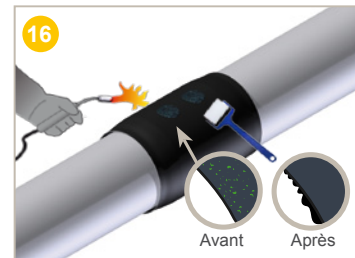
1) **Abraser** la surface (\varnothing trou + 50 mm de chaque côté) avec du papier de verre ou à l'aide d'une brosse métallique.
2) **Nettoyer** la surface rendue rugueuse pour enlever toute particule de polyéthylène ou de sable en utilisant un chiffon sec (ou le soufflet de la flamme).



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 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.