

Composition du kit i20 :



- 1 manchette PEHD à fendre
- grilles de fusion

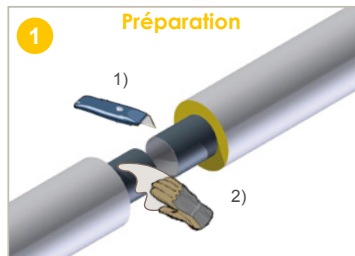


- 1 boîte de Polyol
- 1 boîte d'Isocyanate
- 1 spatule de mélange

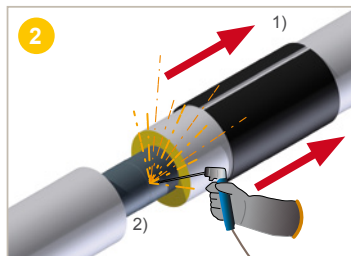


- 2 bouchons d'évent
- 2 bouchons à souder

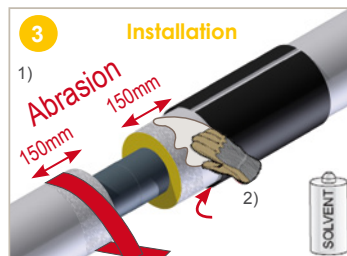




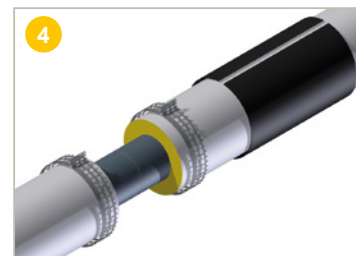
- 1) **Gratter** la mousse en façade (Toute trace de mousse humide doit être éliminée des extrémités).
2) **Nettoyer** à l'aide d'un chiffon les extrémités des tubes ou pièces afin d'éliminer toute trace d'eau, de boue ou de sable.



- 1) Faire **coulisser** la manchette PEHD préalablement fendue 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 **dégraisser** les surfaces rendues rugueuses à l'aide d'un chiffon trempé dans l'éthanol (min 94%)

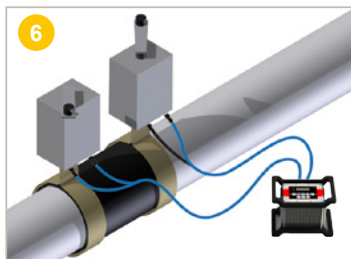


- Positionner** les grilles de fusion à l'aide du traçage préalablement réalisé et les **maintenir en position** à l'aide d'agrafes.



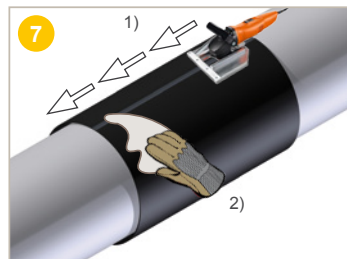
Faire **coulisser** la manchette au niveau de la zone dénudée de telle sorte qu'elle recouvre la gaine du tube de 5 à 10 cm de chaque extrémité.

▲ **Veiller** à faire **dépasser** les extrémités des grilles de fusion de la fente de la manchette.



Mettre en place le système de serrage en Kevlar et **monter** les outils de soudure sur la manchette.

Réaliser la soudure de la manchette sur la gaine par électrofusion conformément au mode opératoire du générateur.

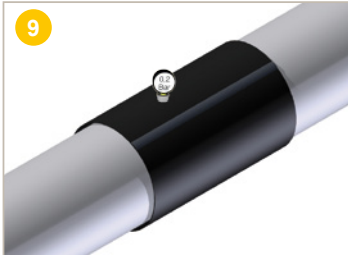


1) **Chanfreiner** la coupe longitudinale de la manchette pour préparer l'opération d'extrusion PE.

2) **Nettoyer** soigneusement la surface de la manchette à l'aide d'un chiffon sec afin d'éliminer les résidus de PE générés par la fraiseuse.



Souder la coupe longitudinale de la manchette avec un pistolet à extrusion PE.

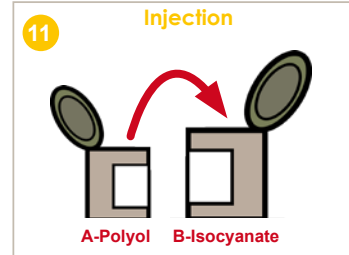


9) **Percer** un 1^{er} trou dans la manchette à l'aide d'une perceuse en veillant à **ne pas percer sur la soudure de la coupe longitudinale**.

⚠ Effectuer un test d'étanchéité à l'air à 0.2 bar avec une pompe manuelle et un manomètre afin de vérifier la parfaite étanchéité de la jonction.



10) Une fois le test d'étanchéité à l'air réalisé et l'étanchéité de la jonction démontrée, **percer** le 2^{ème} trou dans la manchette.



11) **Injection**
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.



12) **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.



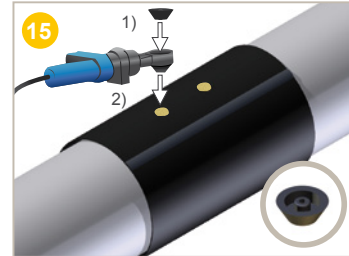
13) 1) **Enfoncer** les 2 bouchons d'évents dans les 2 trous d'injection jusqu'à arriver en butée maximum.

2) Dès que le mélange expansé a durci, **retirer** les bouchons à l'aide des 2 languettes prévues à cet effet.

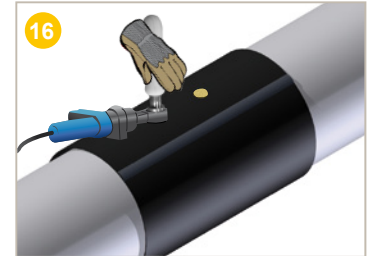
Nettoyer l'excédent de mousse PU qui a débordé.



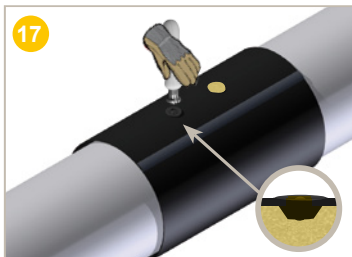
14) **Finalisation**
Nettoyer la surface pour enlever toute particule de polyéthylène ou de sable en utilisant un chiffon sec (ou le souffle d'une flamme).



15) 1) **Placer** à l'aide d'un outil adapté le 1^{er} bouchon de fermeture à souder dans le socle de la machine à souder pour le **chauffer**.
2) **Enfoncer** dans le même temps l'extrémité de la machine à souder dans le trou d'injection pour **chauffer** les bords.

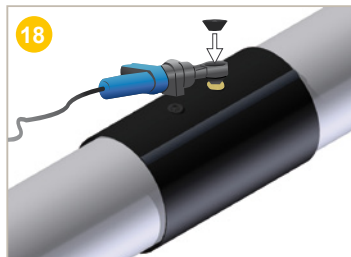


16) A l'aide d'un emporte-pièce, **ôter** le bouchon de fermeture à souder préalablement chauffé dans la machine à souder.



Positionner le bouchon de fermeture à souder dans le trou d'injection et appuyer doucement pendant environ 1 minute.

⚠ Ne pas enlever l'outil avant que la surface du bouchon ne soit redevenue tiède.



Répéter les opérations 15 à 17 avec le 2^{ème} bouchon de fermeture à souder.



Le système est correctement installé lorsque 2 cordons de soudures homogènes (bouriets) sont visibles sur toute la circonférence des bouchons à souder.