

i4

Kit coude injecté

Composition du kit i4 :



- 1 manchette flexible coudée percée
- 1 coude acier
- 1 centreur

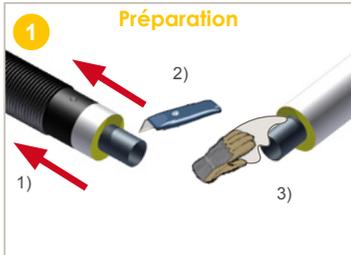


- 1 boîte de Polyol
- 1 boîte d'Isocyanate
- 1 spatule de mélange



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

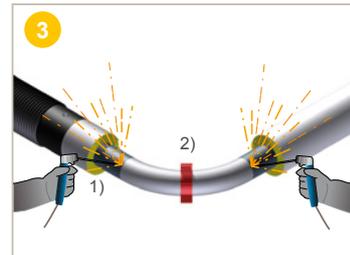




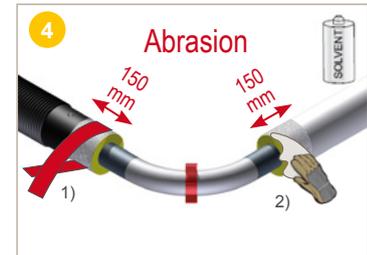
- 1) Faire **coulisser** la manchette PE flexible.
- 2) **Gratter** la mousse en façade (Toute trace de mousse humide doit être éliminée des extrémités).
- 3) **Nettoyer** à l'aide d'un chiffon les extrémités des tubes ou pièces afin d'éliminer toute trace d'eau, de boue ou de sable.



- Recommandations :**
- Avant l'opération de soudure, veiller à éloigner suffisamment la manchette. Ne pas retirer le film de protection trop tôt. Celle-ci empêche un rétreint accidentel de la manchette flexible.



- 1) **Souder** la courbe acier aux extrémités des 2 tubes.
- 2) **Placer** le centreur au milieu de la courbe acier à l'aide d'un élastique et/ou d'une bande adhésive, ceci afin d'empêcher le centreur de bouger pendant le montage du coude PE flexible.

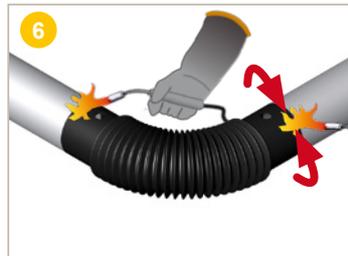


- 1) **Abraser** la surface (150 mm de chaque côté) à l'aide de papier de verre (grain 40-60) ou d'une brosse métallique.
- 2) **Nettoyer et dégraisser** les surfaces rendues rugueuses à l'aide d'un chiffon trempé dans l'éthanol (min 94%).



Chauffer légèrement la partie flexible de la manchette et faire coulisser avec précaution le coude flexible sur le coude acier.

⚠ **Les trous d'injection doivent être orientés vers le haut.**



⚠ Les extrémités thermorétractables du coude flexible doivent largement dépasser les extrémités des gaines. **Rétracter** les 2 extrémités thermorétractables de la manchette PE flexible sur toute sa circonférence.

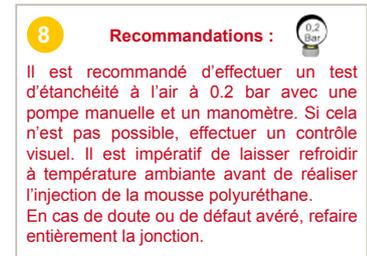
⚠ **N'oubliez pas de retirer le film de protection avant de rétreindre la manchette thermorétractable.**



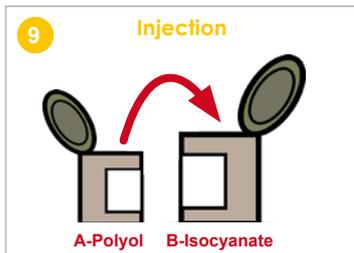
Lisser et Evacuer les bulles d'air à l'aide d'un rouleau.

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

Le rétreint est complet lorsque l'adhésif dépasse de chaque côté de la manchette.



- 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.



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.



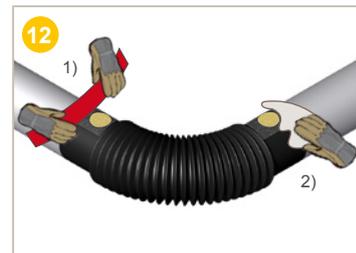
Verser le mélange dans l'un des trous d'injection de la manchette manchette PE flexible de diamètre 26 mm.

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.



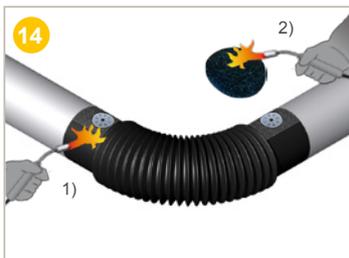
1) **Abraser** les surfaces (\varnothing trou + 50 mm de chaque côté) avec du papier de verre ou à l'aide d'une brosse métallique.

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).



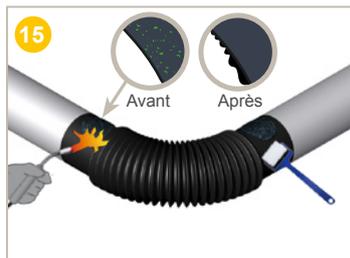
1) **Enfoncer** manuellement les 2 bouchons de fermeture de **type femelle** dans les trous d'injection de la manchette PE flexible jusqu'à arriver en butée maximum.

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.