

## MISE EN ŒUVRE DES PRISES DE BRANCHEMENT

### NE PAS SORTIR LES PIÈCES DE LEUR SACHET AVANT L'OPÉRATION 3

**1 Gratter** correctement le tube sur toute la surface de la soudure à l'aide d'un racleur mécanique (enlèvement de matière de 0,15 à 0,40 mm sur les tubes).  
ATTENTION : En cas d'utilisation d'un racleur manuel (comme sur photo ci-contre), identifier la zone à gratter par délimitation et hachurage au moyen du marqueur PE, puis gratter jusqu'à disparition des marques.  
Renouveler l'opération une seconde fois afin d'assurer le retrait de 0,2 mm de matière. Cette opération n'est pas nécessaire avec un racleur mécanique.



**2 Marquer** le bon positionnement de la prise sur le tube.

**3 Contrôler l'ovalisation** du tube et corriger si nécessaire à l'aide d'un outil de remise au rond du tube.



**4 Nettoyer** les surfaces à souder (tube et prise) au moment d'assembler les pièces.  
Appliquer le nettoyant PE avec un chiffon propre non pelucheux ou utiliser des lingettes nettoyantes spécial PE à usage unique. S'assurer de l'évaporation complète du nettoyant.



**5 Mettre en place** la prise de branchement, serrer les boulons pour positionner la prise. Pour les prises FASTCLAMP, le bon positionnement est atteint lorsque les cylindres sont en contact ferme par serrage de la poignée à la main. Les extrémités opposées des tubes sont fermées à l'aide de protections, les courants d'air pouvant être à l'origine d'effets cheminée.

**6 Raccorder la machine** à souder à l'alimentation électrique appropriée (voir fiche technique de la machine).  
**Mode PLASSON SMARTFUSE®** : (uniquement avec des prises PLASSON)  
Connecter le câble rouge sur la borne rouge de la prise et le noir sur l'autre : la machine reconnaît les paramètres de soudage. Suivre les instructions de la machine.



**Mode UNIVERSEL** : (toutes marques de prises)

Connecter indifféremment les câbles de la machine sur les bornes de la prise : lire le code-barres renseignant sur les paramètres de soudage situé en première position sur l'étiquette avec le crayon optique. Suivre les instructions de la machine.

Dans les deux cas, vérifier que les paramètres affichés par la machine sont identiques à ceux inscrits sur le manchon.

**Nota** : Le code-barres situé en deuxième position sur l'étiquette renseigne sur les paramètres de traçabilité.

**7** À la fin du temps de soudage, débrancher la machine et noter l'heure de fin de refroidissement sur la prise ou sur le tube à proximité de la soudure. Noter également l'heure à partir de laquelle la canalisation peut être percée et la soudure testée : **attendre 3 x le temps de refroidissement à 110° ou procéder après le temps de refroidissement à 70° (GrDF)**. Ces temps de refroidissement sont indiqués sur l'étiquette du code-barres de la prise (CT 110 / CT 70).

**NE PAS INTERVENIR SUR LE MONTAGE ET NE PAS PERCER LA PRISE AVANT L'HEURE MENTIONNÉE CI-DESSUS.**

**8 Perçage :**

- Prise de branchement : Utiliser une clé de perçage PLASSON (12mm pour les ref 49634/21010 et 16mm pour les ref 49134).
- Selle de branchement : Utiliser un outil adapté au diamètre de sortie.

**NB** : Les témoins de soudure ne servent que d'indicateurs d'un déroulement correct du cycle de soudage et ne sont donc pas garants à eux seuls de la bonne réalisation de la soudure.

Ces informations constituent une synthèse des étapes à effectuer pour réaliser la soudure d'une prise électrosoudable PLASSON. Elles n'ont pas vocation à se substituer à la formation de soudeur PEHD.

