

NOTICE UTILISATION

RACLEUR MANUEL PLAT TOUT DIAMETRE



PLASSON France SAS ZAC DE L'ORME ROND 77170 SERVON

TEL : 01 60 62 64 66 FAX : 01 60 62 64 67

e-mail : commercial@plassonfrance.fr

Site Internet : [www. plasson.fr](http://www.plasson.fr)

1 Champ d'application et données techniques

Le racleur manuel est conçu pour gratter la surface oxydée des tubes et accessoires en polyéthylène préalablement à leur soudage.

Le racleur est utilisable pour les embouts et en pleine section des tubes (cas des manchons et selles). Il est possible de gratter les extrémités des pièces de forme à embouts mâles.

Données techniques

REF PLASSON FRANCE	29100
Diamètres	Tout diamètre
Epaisseur copeau	0,2mm (0,15mm – 0,25mm)
Composants	Racleur à main

2 Instructions d'utilisation

Préparation



Lire avec attention les instructions délivrées par les fabricants pour l'utilisation des raccords électrosoudables.

1. Nettoyer la zone à racler (sable, terre, graisse...)
2. Marquer la zone à gratter à l'aide d'un marqueur PE comme préconisé dans les instructions de mise en œuvre des raccords électrosoudables.

Utiliser le racleur manuel



3. Placer la lame à la limite du marquage en inclinant l'outil de 45° par rapport au tube (voir photo). Maintenir cette position pendant la manipulation de l'outil.
4. Appuyer sur la portée plate de l'outil et racler la surface du tube de manière à retirer un copeau homogène, continu et d'épaisseur égale. Utiliser les deux mains si nécessaires. Reproduire ce mouvement tout autour du tube.
5. La lame carrée présente 4 côtés affûtés : 2 pour un raclage fin (dit 'FINE SRCAPING'), 2 pour un raclage plus grossier (dit 'ROUGH SCRAPING'). Adapter la lame en fonction des diamètres des tubes.

6. Le raclage peut être considéré comme satisfaisant si :
 - . La surface grattée est homogène et continue c'est-à-dire qu'il ne subsiste aucune zone non grattée,
 - . L'épaisseur retirée est égale sur toute la surface : veiller à bien retirer un copeau et non à égratigner le tube,
 - . Le faciès de surface est toujours circulaire : attention à ne pas créer de facettes autour du tube qui sont préjudiciables à la soudure.

3 Maintenance

La lame est carrée et ses 4 côtés sont affûtés. Lorsque l'un d'eux est émoussé, il suffit de changer de côté pour continuer.

Remplacer la lame au bout de 3 changements de position.

Pour cela, dévisser la vis qui maintient la lame au manche, changer la lame et revisser correctement.



La lame est très affûtée. Manipuler avec précaution afin de ne pas se blesser.

Bien nettoyer les surfaces à gratter pour préserver la lame. Conserver l'outil propre et sec.