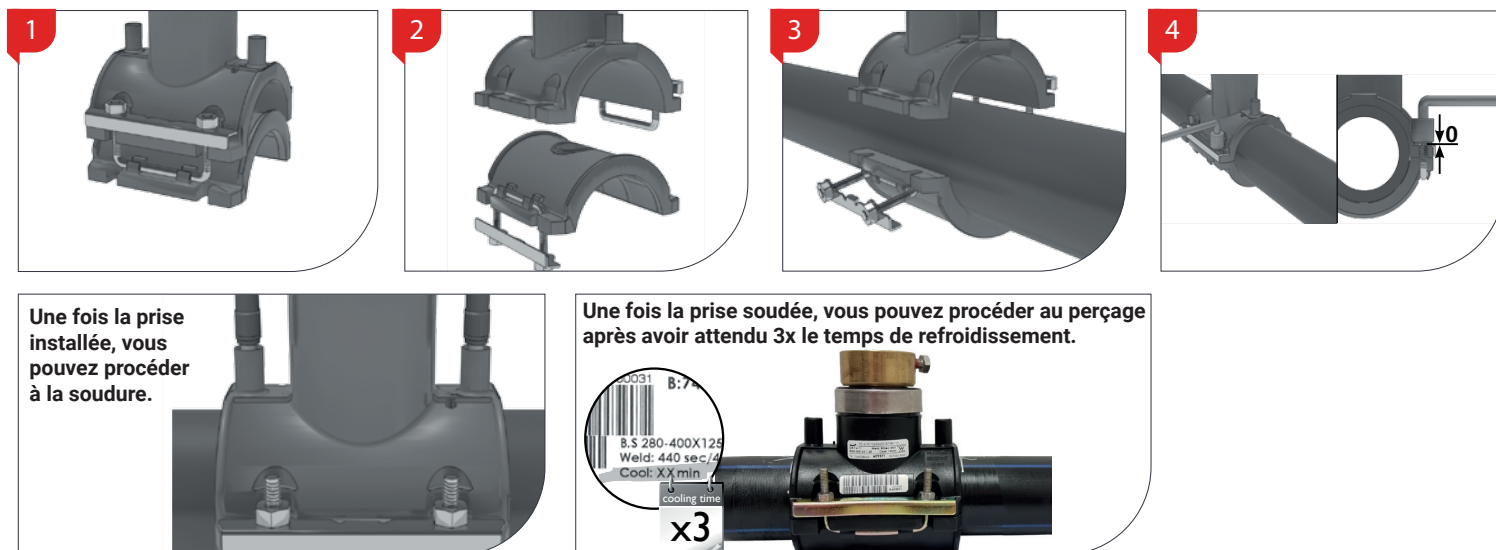
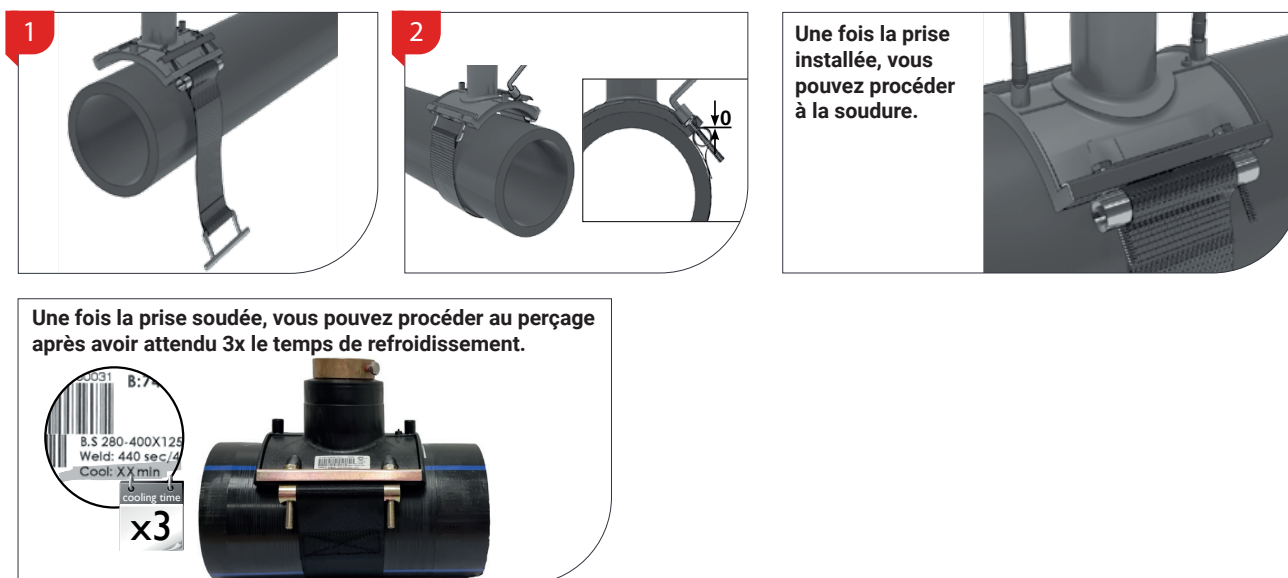


Positionnement des selles de branchement petit et gros bossage - TYPE 1



Positionnement des selles de branchement petit et gros bossage - TYPE 2



RECOMMANDATIONS DE SERRAGE DU ROBINET



La selle de transition PLASSON 49384PB-GB présente un taraudage petit ou gros bossage (PB – GB). Elle est associée à un robinet de prise de filetage PB ou GB correspondant.

Le vissage du robinet dans la selle peut avoir lieu avant ou après le soudage de la selle de branchement sur le tube PE.

Vissage AVANT soudage :

Le robinet est vissé jusqu'au contact du joint auquel on ajoute ¼ de tour pour assurer l'étanchéité. L'orientation du robinet est alors possible à concurrence d'un tour maximum. Pour le maintenir en position, serrer la vis de blocage à la main jusqu'au contact puis à la clé de ½ tour à 1 tour maxi.

Le positionnement de la selle équipée du robinet obéit aux recommandations de PLASSON (voir schémas ci-dessus). La selle est soudée sur le tube PE conformément aux règles de mise en œuvre en vigueur et préconisées par PLASSON.

Toute action mécanique sur le robinet (orientation par exemple) ainsi que le perçage à travers le robinet ne peuvent être effectués qu'après un temps égal à 3 fois le temps de refroidissement.

Vissage APRÈS soudage :

Le positionnement de la selle obéit aux recommandations de Plasson (voir schémas ci-dessus).

La selle est soudée sur le tube PE conformément aux règles de mise en œuvre en vigueur et préconisées par PLASSON. Après un temps égal à 3 fois le temps de refroidissement, le robinet est vissé jusqu'au contact du joint auquel on ajoute ¼ de tour pour assurer l'étanchéité. L'orientation du robinet est alors possible à concurrence d'un tour maximum. Pour le maintenir en position, serrer la vis de blocage à la main jusqu'au contact puis à la clé de ½ tour à 1 tour maxi. On peut ensuite procéder au perçage.

Dans ces conditions de serrage et selon la marque du robinet, 1 ou 2 filets peuvent rester apparents.

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.

