

## MÉMO DE MISE EN ŒUVRE DES MANCHONS ET DES PIÈCES DE FORME

### NE PAS SORTIR LES PIÈCES DE LEUR SACHET AVANT L'OPÉRATION 4

Les étapes de soudure 1 à 7 doivent être exécutées successivement, sans interruption.

**1 Couper le tube** perpendiculairement avec un outil approprié (coupe-tubes pour polyéthylène exclusivement).

**2 Gratter** correctement le tube sur toute la surface de la soudure à l'aide d'un racleur manuel ou d'un racleur mécanique, en privilégiant l'utilisation du racleur mécanique afin d'obtenir un raclage plus homogène et régulier.  
Si le raccord doit coulisser sur le tube, gratter une extrémité du tube sur une longueur entière du raccord au minimum.  
Enlèvement de matière 0,15 à 0,40 mm sur les tubes et les pièces lisses (selon diamètres).

**3 Mesurer et marquer** le bon positionnement des pièces sur chaque extrémité des tubes à l'aide d'un marqueur PE.

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

**5 Nettoyer** les surfaces à souder (tubes et raccords) au moment d'assembler les pièces.

Appliquer le nettoyant spécial PE avec un chiffon propre non pelucheux ou utiliser des lingettes nettoyantes spécial PE à usage unique. Utiliser plusieurs lingettes, la dernière doit être propre. Utiliser préférentiellement un nettoyant spécial PE recommandé par le fabricant de raccords électrosoudables. S'assurer de l'évaporation complète du nettoyant.

**6 Insérer les tubes dans le manchon**, vérifier qu'ils sont en butée (utiliser les marques sur le tube). Immobiliser l'ensemble avec un positionneur. Vérifier le bon alignement du montage. Les extrémités opposées des tubes sont fermées à l'aide de protections, les courants d'air pouvant être à l'origine d'effets cheminée.

**7 Raccorder la machine** à souder à l'alimentation électrique appropriée en déroulant entièrement les câbles d'alimentation (voir fiche technique de la machine).

**Mode PLASSON SMARTFUSE®** (uniquement avec des raccords PLASSON) :

Connecter le câble rouge sur la borne rouge du manchon et le noir sur l'autre : la machine reconnaît les paramètres de soudage. Suivre les instructions de la machine.

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

Connecter indifféremment les câbles de la machine sur les bornes du manchon. Lire le code-barres indiquant les paramètres de soudage à l'aide du lecteur optique.

Suivre les instructions de la machine. Vérifier que le temps de soudage affiché par la machine est équivalent à celui indiqué sur l'étiquette du code-barres.

Dans le cas des raccords PLASSON, le temps de refroidissement à 110°C peut être différent : la valeur donnée par la machine peut correspondre à un arrondi supérieur de la valeur indiquée sur l'étiquette du code-barres (CT110). La valeur inscrite sur l'étiquette fait foi. Lorsqu'il est présent, le temps de refroidissement à 70°C (CT70) est à appliquer lors de la construction de réseaux gaz.

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

**Attention** : Il peut être nécessaire de laisser refroidir la machine à souder entre deux soudures selon le diamètre des raccords, le type de machine et la température atmosphérique.

**Vérifier que les témoins de soudure sont bien sortis. Dans le cas contraire, cela indique un défaut de soudure.** 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.

**8** À la fin du temps de soudage, noter l'heure de fin de refroidissement sur le raccord ou sur le tube à proximité de la soudure. Il est possible de débrancher la machine sans attendre le décompte complet du temps de refroidissement. Cela ne génère pas d'erreur sur le PV de soudure.

**NE PAS ENLEVER LE POSITIONNEUR AVANT LA FIN DU TEMPS DE REFROIDISSEMENT.**

**ATTENDRE au moins 4 x le temps de refroidissement du raccord électrosoudable avant de soumettre l'assemblage soudé à des contraintes de mouvement et aux essais de pression.**

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

