

MÉMO DE MISE EN ŒUVRE DES PRISES DE BRANCHEMENT

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

Les étapes de soudure 1 à 6 doivent être exécutées successivement, sans interruption.

- 1 Gratter** correctement le tube sur toute la surface de la soudure à l'aide d'un racleur mécanique ou d'un racleur manuel si les conditions d'usage d'un racleur mécanique ne sont pas réunies.

Un racleur mécanique garantit le retrait de 0,15 à 0,40 mm selon les diamètres de tubes de manière homogène et régulière.

En cas d'utilisation d'un racleur manuel, identifier la zone à gratter par délimitation et hachurage au moyen d'un marqueur PE, puis gratter jusqu'à la disparition des marques. Renouveler l'opération une seconde fois afin d'assurer le retrait de l'épaisseur requise 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 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.



- 5 Mettre en place** la prise de branchement, serrer les boulons jusqu'au contact pour positionner la prise. Pour les prises FASTCLAMP, le bon positionnement est atteint lorsque les cylindres sont en contact.

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 en déroulant entièrement les câbles d'alimentation (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 indiquant les paramètres de soudage à l'aide du lecteur optique. Suivre les instructions de la machine.

Dans le cas d'une prise 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.

Vérifier que le témoin de soudure est bien sorti. 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.

- 7** 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.

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° (lorsque celui-ci est indiqué).**

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

- 8 Percer** : utiliser une clé de perçage PLASSON (12mm pour les ref 49634/21010 et 16mm pour les ref 49134).

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.

