L'ÉLECTROSOUDAGE

PLASSON®

MISE EN ŒUVRE DES MANCHONS ET DES PIÈCES DE FORME

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

1 **Couper le tube** perpendiculairement avec un outil approprié (Coupe tube 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. 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.

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 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.

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 (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 renseignant sur les paramètres de soudage situé en première position sur l'étiquette avec le crayon optique ou la douchette. 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.

8 À la fin du temps de soudage, débrancher la machine et noter l'heure de fin de refroidissement sur le raccord ou sur le tube à proximité de la soudure. **Le temps de refroidissement est indiqué sur l'étiquette du code-barres du raccord.**

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.

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'un raccord électrosoudable PLASSON. Elles n'ont pas vocation à se substituer à la formation de soudeur PEHD.

PLASSON FRANCE • Parc du Levant - 150 impasse Anita Conti - CS 70942 - 77563 Lieusaint Cedex
Tél. 01 60 62 64 66 • Fax : 01 60 62 64 67 • **SERVICE TECHNIQUE : 01 60 62 64 76**
www.plasson.fr