

1. Contrôler si le matériel de soudage, l'outillage et les éléments des tuyaux sont en bon état et conformes au système adopté.



2. Il est nécessaire de couper les tubes perpendiculairement, de les ébavurer et d'enlever les saletés, éventuellement aussi à l'intérieur des tubes.

- Couper les cinq premiers centimètres des tuyaux dans le cas d'une déformation due au fluage et provoquant une diminution du diamètre.



3. Préparer les extrémités des tubes et/ou des accessoires par **raclage** de la zone de soudage et les **nettoyer** avec un solvant.

- La profondeur minimale de raclage sur le tube sera 0,2mm. Cette opération sera réalisée avec un couteau racloir ou un outil spécifique de raclage.

- Le nettoyage se fait au moyen de papier non pelucheux, trempé dans un produit dégraissant et volatil.



4. Traiter les manchons électrosoudables uniquement avec le produit nettoyant. Pas de raclage des manchons, afin de ne pas abîmer la résistance électrique incorporée, ce qui rendrait le soudage impossible.



5. Marquer la profondeur de l'emboîtement du manchon électrosoudable sur les extrémités à raccorder. Ceci permet un assemblage visuellement contrôlable. Éviter de toucher la zone de soudage avec les mains. Voir également la mention au dos.



6. L'assemblage se fera impérativement sur des éléments propres et parfaitement secs. En cas de pluie, réaliser l'opération sous abri (bâche, parapluie). L'opération de soudage des manchons proprement dite se fera le jour même de leur placement, afin d'éviter la formation de condensation entre les surfaces à souder.



7. Bloquer l'ensemble ou placer un appareil de fixation. Pendant le soudage et le temps de refroidissement, aucune torsion, inclinaison ou mouvement axial ne peut se produire.



8. Respecter les instructions de la procédure de soudage. Pendant le soudage, on doit maintenir la température ambiante ainsi que celle des tuyaux et accessoires au de la de 0°C. Par forte chaleur, des précautions doivent être prises pour que les tuyaux ne dépassent pas la température de 30°C dans la zone de soudage.



9. Contrôler les indicateurs de soudage pendant et après le travail. Le soudage est terminé quand l'appareil à souder l'indique. Les manchons électrosoudables sont eux aussi équipés d'indicateurs.



10. Contrôler le temps de soudage (ceci vous donne une indication en cas d'anomalie) et laisser refroidir l'ensemble avant de mettre en charge. Durée minimale de refroidissement avant d'enlever le positionneur ou d'exécuter un essai de pression: voir table ci-dessous.

Minimale afkoeltijden (tot SDR11) Durée minimale de refroidissement (jusqu'à SDR11)			
Ø mm	Wegnemen inklemming Enlever positionneur min	Drukproef Essai de pression	
		p ≤ 6 bar min	p ≤ 24 bar min
20-63	6	10	30
75-110	10	20	60
125-160	15	30	75
180-225	20	45	90
250-400	30	60	150
450-500	40	60	150



ATTENTION ! – Mauvais assemblages soudés

Une préparation insuffisante et le non-respect des instructions d'installation peuvent mener à une mauvaise soudure. En conséquence, la durée de vie et le fonctionnement du système peuvent être affectés. C'est pourquoi, nous vous prions de bien vouloir suivre les instructions dans ce manuel d'installation et le mode d'emploi de l'appareil à souder.

Les extrémités des tuyaux doivent être découpées avec précision et en ligne droite. Les extrémités des tuyaux doivent être insérées entièrement jusqu'aux marquages appliqués au tuyau. Ne pas respecter les instructions de soudure peut causer une surchauffe de la soudure et dans des cas extrêmes même provoquer un incendie.

NB: Ne jamais souder un manchon électro soudable deux fois. Une mauvaise soudure doit être découpée et remplacée par une nouvelle soudure.

Documents à consulter concernant l'électrosoudage:
NBN T42-010 "Directives pour l'exécution et l'essai d'assemblages soudés"
ISO 12176-2 "Equipment for fusion jointing polyethylene systems"