

ACCESSOIRES DE SOUDAGE BOUT À BOUT



Les accessoires de soudage bout à bout commercialisés par Atusa présentent les caractéristiques suivantes:

Accessoires selon la UNE-EN 1555-3 et la UNE-EN 12201-3.

Fabriqués en SDR 11 et SDR 17.

Couleur NOIRE.

Dimensions selon la UNE-EN ISO 3126.

Utilisé pour le raccordement de tuyaux polyéthylène de conduites d'eau, de gaz, de systèmes d'irrigation, d'installations industrielles.

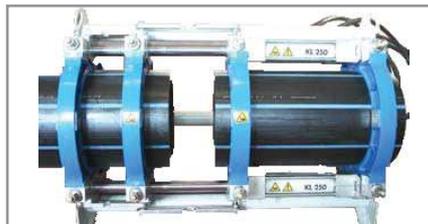
La fusion peut se faire automatiquement ou manuellement.

Les accessoires à souder bout à bout peuvent être soudés aux tubes PE 100, PE 100-RC et PE 80, de SDR 9 à SDR 17.

INSTRUCTIONS DE MONTAGE



1. Placer l'équipement de soudage bout à bout. Si nécessaire, en raison de la pluie, du froid ou du vent, installez une tente ou autre.



2. Placer et aligner dans la machine les tubes ou accessoires PE.



3. Mettre face à face les tubes jusqu'à ce que leur surface soit complètement nettoyée.



4. Retirer les copeaux sans toucher la surface extérieure avec vos mains.



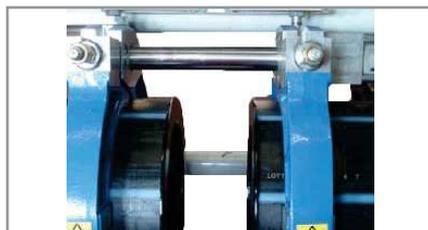
5. Vérifier l'alignement, contrôler le parallélisme entre les extrémités des tubes à souder et contrôler le désalignement (tolérance maximum de 10% de l'épaisseur du tube).



6. Nettoyer les faces de la plaque à souder avec de l'isopropanol (alcool). Vérifier avec un thermomètre à contact que la température de la plaque se situe entre 210-225°C. Vérifier la pression exercée et l'enregistrer sur la carte de soudure. Calculer P1, la pression pour la formation initiale du cordon (pression de soudage indiquée + pression de déplacement) et noter sur la carte.



7. Placer la plaque entre les tubes à souder et presser ses extrémités sur la plaque à la pression calculée P1, jusqu'à former un cordon initial uniforme de hauteur h. Réduire la pression à $p_2=10\% p_1$ pour le chauffage.



8. Après le temps de chauffage t2 (indiqué dans chaque machine), séparer les tubes de la plaque. Retirer la plaque et joindre rapidement les extrémités des tubes dans un temps maximum t3.



9. Augmenter progressivement la pression (rampe de pression) de zéro à la pression requise p1, dans un temps t4 et la maintenir pendant un temps t5. Laisser refroidir la soudure dans cette position, arrêter la pression p1 ou desserrer les colliers. Après le temps de refroidissement desserrer les colliers et retirer le tube de la machine.

Remarque : l'installateur doit respecter les paramètres de soudage indiqués dans le manuel technique de la machine.