












DEKOTEC®-BTS

Étapes générales :

<p>1. Préparation</p> <ul style="list-style-type: none"> Toutes les étapes de la mise en œuvre doivent être suivies en utilisant un équipement de protection individuel tel que des chaussures de sécurité, un casque, des lunettes de protection et des gants de soudeur conformes aux règles d'hygiène et de sécurité au travail locales. En cas de mise en œuvre des manchons thermorétractables, il est fortement recommandé de former le personnel inexpérimenté à la mise en œuvre des manchons. Poncer le revêtement d'usine adjacent (p. ex. avec de la toile émeri #40) et le chanfreiner pour obtenir un angle $\leq 30^\circ$. Lorsque le diamètre du tube est > 400 mm (16"), nous vous recommandons d'utiliser 2 applicateurs. La surface doit être sèche, dépourvue de graisse, d'huile, de poussière ou d'autres salissures, avant de procéder à un décapage par projection d'abrasifs permettant d'obtenir un degré de soin min. ST2 ou Sa2½ (ISO 8501-1), et une rugosité (ISO85031) 50-100 µm. Il faut protéger la surface préparée de corps étrangers tels que la poussière et l'humidité. En cas d'utilisation de masterrolls, il faut couper les manchons à la longueur nécessaire (voir tableau) et biseauter les angles à 45°. La longueur de coupe doit être extraite de la table des longueurs de coupe. En vue d'une rétraction optimale, utiliser une pièce amovible pour brûler haut rendement de 30 mm. 	<p>2. Nettoyage</p>  <ul style="list-style-type: none"> Nettoyer la surface avec un chiffon non pelucheux – La surface nettoyée ne doit pas être touchée à mains nues. 	<p>3. Séchage</p>  <ul style="list-style-type: none"> Sécher minutieusement la surface à enrober (acier et revêtement d'usine adjacent). La température de la surface doit être $\geq + 23^\circ\text{C}$ ($\geq + 73^\circ\text{F}$) et de $+ 3^\circ\text{C}$ ($+ 5,4^\circ\text{F}$) au-dessus du point de rosée.
--	--	--

<p>4. DENSOLEN®-HT Primer Application optionnelle de primaire</p>  <ul style="list-style-type: none"> Bien remuer le primaire DENSOLEN®-Primer dans son récipient d'origine, jusqu'à ce qu'il ait une consistance uniforme et qu'il n'y ait aucun dépôt au fond. Appliquer une couche homogène et fine sur la surface propre et sèche, à l'aide d'un pinceau ou d'un rouleau à poils courts (polyamide/nylon). Appliquer le primaire en prenant soin de couvrir l'ensemble de la surface préalablement préparée y compris le revêtement usine adjacent. Refermer soigneusement le récipient de primaire, après utilisation. Nettoyer le pinceau ou le rouleau à peinture avec de l'essence (80/110). Laisser sécher le primaire jusqu'à ce qu'il soit sec au toucher (tester au doigt). 	<p>5. DEKOTEC®-BTS Installation des manchons étape 1</p>  <ul style="list-style-type: none"> En cas d'utilisation de masterrolls, couper les manchons à la longueur nécessaire (voir 1ère préparation) et biseauter les angles à 45°. Presser le DEKOTEC®-BTS sur la surface en démarrant en position 2 heures et en prenant soin que le repère central du manchon soit positionné sur la soudure. Supprimer les inclusions d'air à l'aide d'un rouleau comme indiqué sur le schéma. Poser fermement le manchon sur l'enrobage usine. Attention : retirer le film intercalaire du manchon lors de l'installation. 	<p>6. DEKOTEC®-BTS Installation des manchons étape 2</p>  <ul style="list-style-type: none"> Presser l'extrémité non encore collée sur l'extrémité déjà posée de sorte que les repères centraux des deux extrémités soient alignés. Faire se recouvrir les extrémités du manchon sur env. 100 mm (4"), sans inclusion d'air. Activer la zone de chevauchement à la flamme jaune. Bien passer le rouleau sur la zone de chevauchement. 	<p>7. DEKOTEC®-CLP Application des bandes de fermeture</p>  <ol style="list-style-type: none"> Chauder la face adhésive (argentée) de la bande de fermeture DEKOTEC®-CLP jusqu'à ce que la surface brille. Appliquer DEKOTEC®-CLP sur la zone de chevauchement du manchon en pressant bien sa surface et en veillant à ce que les marquages centraux soient alignés. Éviter d'étirer la bande de fermeture.
--	---	--	---

<p>8. DEKOTEC®-BTS Installation des manchons Rétraction</p>  <ul style="list-style-type: none"> Pour la rétraction du manchon DEKOTEC®-BTS, utiliser un flambar avec une intensité de flamme bleue-jaune. Chauder le manchon en effectuant des mouvements réguliers de façon circconférentielle en commençant par le centre et en se rapprochant peu à peu des extrémités. Pour un diamètre de tube > 400 mm (16"), utiliser un flambar de chaque côté du tube. Les marquages « DEKOTEC® » disparaissent lorsque la température de chauffe est suffisante. Passer énergiquement un rouleau spécial sur la zone de chevauchement, uniquement sur la partie en acier, en partant de la soudure et en se dirigeant vers la gauche et la droite. Passer un rouleau spécial dans le sens circconférentiel jusqu'aux bords du manchon, pour expulser l'air enfermé. Attention : pour faciliter le passage du rouleau, chauffer prudemment la couche externe jusqu'à ce qu'elle soit molle. (Début de réflexion, env. $+ 150^\circ\text{C}$ ($+ 302^\circ\text{F}$)) 	<p>9. DEKOTEC®-BTS Installation des manchons Scellement du bord</p>  <ul style="list-style-type: none"> Pour que les bords du manchon soient étanches, les chauffer avec une flamme bleue-jaune dans le sens de la circonférence, jusqu'à ce qu'ils soient complètement adhérents. Passer énergiquement un rouleau spécial sur la zone de chevauchement du manchon, en démarrant de la soudure et se dirigeant vers les bords de gauche et de droite du manchon. 	<p>10. DEKOTEC®-BTS Installation des manchons Temps de refroidissement</p>  <ul style="list-style-type: none"> Après avoir complètement appliqué le manchon, faire refroidir le manchon durant au moins 2 heures pour qu'il soit à température ambiante. Il est ensuite possible d'enfourer la conduite. 	<p>Recommandation :</p> <p>Pour un traitement simple, sûr et rapide de la zone de chevauchement, nous vous recommandons d'utiliser notre rouleau spécial.</p>
---	--	--	--

Longueurs de coupe pour les enrobages de joint de soudure

DN (mm)	Da (mm)	DN (pouces)	Longueur des manchons (mm)
100	114,3	4"	500
150	168,3	6"	670
200	219,1	8"	830
300	323,9	12"	1160
400	406,4	16"	1420
500	508,0	20"	1740
600	609,6	24"	2060
700	711,2	28"	2380
800	812,8	32"	2700
900	914,4	36"	3020
1000	1016,0	40"	3340
1200	1219,2	48"	3980
1400	1422,4	56"	4620

Les valeurs susmentionnées sont déterminées de manière théorique sur la base du diamètre externe indiqué de la conduite et sur la base d'une épaisseur maximale de 4mm de revêtement usine. Elles doivent être vérifiées avant découpe. Autres longueurs de coupe sur demande.