



DEKOTEC®-HTS

1. Préparation

- 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. Il est fortement recommandé le chanfreiner 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 préparée à un décapage par projection d'abrasifs permettant d'obtenir un degré de soin min. Sa 2 1/2 (ISO 8501-1) et une rugosité (ISO 8503-1) 50-100 μm . Il faut protéger la surface préparée de corps étrangers tels que la poussière et l'humidité.
- La surface nettoyée ne doit pas être touchée à mains nues.
- En cas d'utilisation de masterrolls, couper les manchons à la longueur nécessaire (voir tableau) et biseauter les angles à 45° .

2. Préchauffage de la surface à enrober

- Préchauffage uniforme de la surface à enrober (surface en acier et revêtement usine adjacent) à $+50^\circ\text{C}$ ($+122^\circ\text{F}$) avant l'application du primaire **DEKOTEC® Primer**. Si l'on n'utilise pas de primaire **DEKOTEC® Primer**, la surface doit être directement préchauffée à une température comprise entre $+90^\circ\text{C}$ et 100°C ($+194^\circ\text{F}$ à $+212^\circ\text{F}$). Effectuer le préchauffage avec une flamme très intense.
- Utiliser impérativement le primaire qui convient au manchon.

3. DEKOTEC® Primer Mélange du primaire

- Mélanger les composants A et B du primaire **DEKOTEC® Primer**, puis mélanger pendant au moins 2 minutes.
- Commencer impérativement par doser le composant B.
- En cas d'utilisation d'une pompe manuelle, il est recommandé d'attendre env. 5 secondes entre les coups de pompe.
- En cas d'utilisation d'un sachet de primaire, le poser sur une surface solide, retirer son clip en plastique et mélanger soigneusement les composants contenus dans le sachet pendant au moins 2 minutes, au moyen d'un rouleau ou du clip.
- Le primaire doit être maintenu avant mélange à une température comprise entre $+20^\circ\text{C}$ et $+40^\circ\text{C}$ ($+68^\circ\text{F}$ à $+104^\circ\text{F}$) quelle que soit la variante employée.

4. DEKOTEC® Primer Application du primaire

- Appliquer une couche uniforme **DEKOTEC® Primer** (**DEKOTEC®-EP Primer** $\geq 30 \mu\text{m}$ / **DEKOTEC®-EP Primer HT** $\geq 200 \mu\text{m}$) sur toute la zone à enrober (surface en acier et revêtement usine adjacent) avec un rouleau en nylon résistant aux solvants. Il est aussi possible d'appliquer le primaire **DEKOTEC®-EP Primer** avec une éponge.

5. DEKOTEC® Primer Durcissement du primaire

- Sécher le primaire **DEKOTEC® Primer** avec une flamme très forte, jusqu'à ce que la température de la surface soit comprise entre $+90^\circ\text{C}$ et $+110^\circ\text{C}$ ($+194^\circ\text{F}$ à $+230^\circ\text{F}$).
- Le séchage arrive à son terme lorsque le primaire **DEKOTEC® Primer** est sec au toucher.
- Amener la température à $+90^\circ\text{C}$ avant de mettre en place le manchon.

6. DEKOTEC®-HTS Installation des manchons \leq DN 100

- Chauffer l'intégralité du manchon du côté de sa face adhésive.
- Presser le manchon sur la partie en acier avec la main, sans que de l'air ne s'infilte, le recouvrir et repousser l'air éventuellement enfermé du milieu de la soudure vers la droite et la gauche.

Attention : Risque de brûlure.

7. DEKOTEC®-HTS Installation des manchons $>$ DN 100 étape 1

- Chauffer la face adhésive du manchon du côté biseauté à 45° , sur une longueur d'env. 200 mm (8").

8. DEKOTEC®-HTS Installation des manchons $>$ DN 100 étape 2

- Presser le **DEKOTEC®-HTS** sur la surface préchauffée 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.

9. DEKOTEC®-HTS Installation des manchons $>$ DN 100 étape 3

- Chauffer la face adhésive de l'extrémité non encore collée du **DEKOTEC®-HTS**, sur une longueur d'env. 100 mm (4").
- Presser l'extrémité non encore collée sur la surface de l'extrémité déjà posée de sorte que les repères centraux des deux extrémités soient alignés I. Chevauchement des extrémités du manchon env. 100 mm (4").
- Si la bande de fermeture **DEKOTEC®-CLP** est déjà préinstallée, chauffer la face argentée de la bande de fermeture jusqu'à qu'elle deviennent brillante

10. DEKOTEC®-CLP Application des bandes de fermeture

- Chauffer la face adhésive (argentée) de la bande de fermeture **DEKOTEC®-CLP** jusqu'à ce que la surface brille.
- Appliquer la **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.

11. DEKOTEC®-CLP (préinstallé) Application des bandes de fermeture

- Réduire l'intensité du chalumeau (flamme jaune).
- Chauffer la bande de fermeture et la tapoter avec la main par troncçons jusqu'à ce qu'elle soit tout à fait lisse et tiende bien.

12. DEKOTEC®-HTS Installation des manchons Rétraction

- Pour le rétrécissement du manchon **DEKOTEC®-HTS**, utiliser un flambard avec une flamme d'intensité moyenne.
- Chauffer le manchon en effectuant des mouvements réguliers de façon circulaire en commençant par le centre et en se rapprochant peu à peu des extrémités.
- Pour un diamètre de tube > 400 mm (16"), utiliser un flambard de chaque côté du tube.

13. DEKOTEC®-HTS Installation des manchons Post-chauffage

- Chauffer uniformément l'ensemble du manchon **DEKOTEC®-HTS** avec une flamme forte.
- La marque « DEKOTEC » disparaît lorsque la température de chauffe est suffisante.
- L'adhésif doit être visible des deux côtés du manchon, sur toute son étendue.

14. DEKOTEC®-HTS Installation des manchons Lissage

- Utiliser un rouleau pour expulser l'air enfermé. Le faire d'abord rouler dans le sens de la circonférence en le dirigeant vers la zone chevauchement du manchon.
- Au niveau de la zone de chevauchement faire rouler le rouleau en zigzag en partant de la zone centrale et en se dirigeant peu à peu vers les extrémités pour chasser les bulles d'air.
- Avant remblais, laisser le manchon refroidir pour qu'il soit à température ambiante.

| Diamètre de tube | | | Longueur de manchon | Longueur DEKOTEC®-CLP |
|------------------|---------|------------|---------------------|-----------------------|
| DN (mm) | DA (mm) | DN (pouce) | mm | mm |
| 80 | 88,9 | 3" | 370 | 75 |
| 100 | 114,3 | 4" | 455 | 75 |
| 150 | 168,3 | 6" | 680 | 100 |
| 200 | 219,1 | 8" | 850 | 100 |
| 300 | 323,9 | 12" | 1195 | 150 |
| 400 | 406,4 | 16" | 1465 | 150 |
| 500 | 508,0 | 20" | 1800 | 150 |
| 600 | 609,6 | 24" | 2135 | 200 |
| 700 | 711,2 | 28" | 2470 | 200 |
| 800 | 812,8 | 32" | 2800 | 200 |
| 900 | 914,4 | 36" | 3135 | 200 |
| 1000 | 1016,0 | 40" | 3470 | 200 |
| 1200 | 1219,2 | 48" | 4135 | 200 |
| 1400 | 1422,4 | 56" | 4800 | 200 |

Les valeurs susmentionnées sont déterminées de façon théorique sur la base d'un diamètre externe et d'un revêtement d'usine d'une épaisseur max. de 4 mm. Elles doivent être vérifiées avant la coupe. Autres longueurs de coupe sur demande.

DENSO GmbH

Felderstraße 24 | 51371 Leverkusen | Germany
 Phone: +49 214 2602-0 | info@denso-group.com
 www.denso-group.com

Les informations produits, recommandations de mise en œuvre et autres documents sont fournis de bonne foi et reflètent nos connaissances au moment de leur mise sous presse. Leur contenu n'est cependant pas juridiquement contraignant. Nous rejetsons par conséquent toute responsabilité liée à l'absence ou à l'omission de quelque recommandation que ce soit.

L'utilisateur est tenu de se renseigner sur l'utilisation correcte et les applications possibles du produit. Sauf indication contraire, toutes les marques citées sont des marques déposées de DENSO, en tout cas en Allemagne. Seules nos conditions générales de vente, disponibles sur www.denso-group.com, s'appliquent. La juridiction compétente est celle de Leverkusen (Allemagne).

12.2023