



# DEKOTEC®-MTS

## 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 de former le personnel inexpérimenté à la mise en œuvre des manchons.
- Poncer le revêtement usiné adjacents (p. ex. à 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 la préparation de surface avec un degré de pureté min. ST 2 ou Sa2½ (ISO 8501-1). Profondeur de rugosité (ISO85031) 50100 µm. Il faut protéger la surface préparée decors 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, il faut couper les manchons à la longueur nécessaire (voir tableau) et biseauter les angles à  $45^\circ$  d'un côté.

## 2. Séchage



- Sécher minutieusement la surface à enrober (acier et revêtement d'usine adjacent).
- La température de la surface doit être  $\geq +23^\circ\text{C}$  ( $+73^\circ\text{F}$ ) et de min.  $+3^\circ\text{C}$  ( $+5,4^\circ\text{F}$ ) au-dessus du point de rosée.

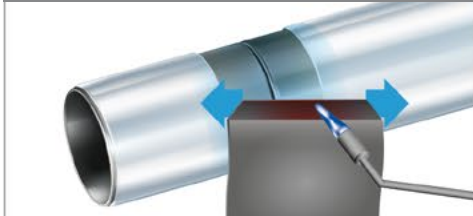
## 3. DEKOTEC®-MTS Installation des manchons $\leq$ DN 100



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

Attention : Risque de brûlure

## 4. DEKOTEC®-MTS Installation des manchons étape 1 $>$ DN 100



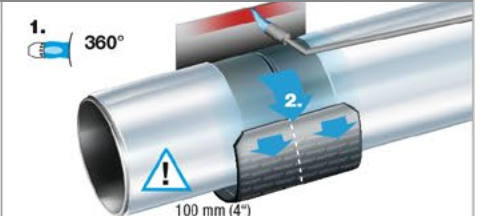
- Chauffer la face adhésive du manchon du côté biseauté à  $45^\circ$  sur une longueur d'env. 200 mm (8").

## 5. DEKOTEC®-MTS Installation des manchons étape 2 $>$ DN 100



- Presser DEKOTEC®-MTS  $60^\circ$  sur la surface sèche en démarrant en position 2 heures et en prenant soin que le repère centrale du manchon soit positionné sur la soudure.
- Supprimer les inclusions d'air à l'aide d'un rouleau comme indiqué sur le schéma.

## 6. DEKOTEC®-MTS Installation des manchons étape 3 $>$ DN 100



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

## 7. DEKOTEC®-CLP (séparé) – Application des bandes de fermeture



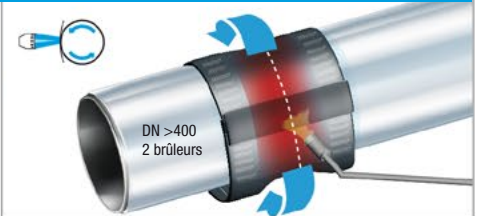
- Chauffer la face adhésive (argentée) de la bande de fermeture DEKOTEC®-CLP jusqu'à ce qu'elle brille.
- Appliquer la DEKOTEC®-CLP sur la zone de chevauchement du manchon en pressant bien sa surface et en veillant à ce que les marquages centraux soient alignés
- Éviter d'étirer la bande de fermeture.

## 8. DEKOTEC®-CLP (préinstallé) – Application des bandes de fermeture



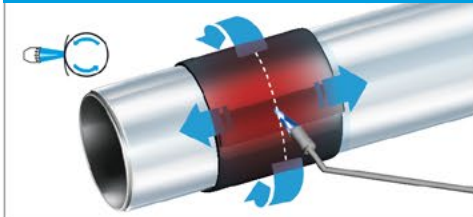
- Réduire l'intensité du chalumeau (flamme jaune).
- Chauffer la bande de fermeture et la tapoter avec la main par tronçons jusqu'à ce qu'elle soit tout à fait lisse et tiende bien.

## 9. DEKOTEC®-MTS Installation des manchons – Rétraction



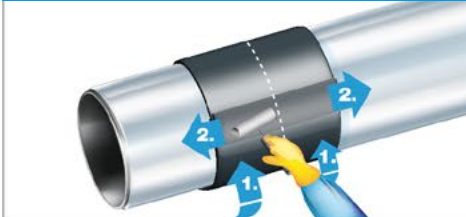
- Pour le rétreint du manchon DEKOTEC®-MTS utiliser un flambard avec une flamme d'intensité moyenne.
- Chauffer le manchon en effectuant des mouvements réguliers de façon circouférentielle en commençant par le centre et en se rapprochant peu à peu des extrémités

## 10. DEKOTEC®-MTS Installation des manchons – Post-chauffage



- Chauffer uniformément l'ensemble du manchon DEKOTEC®-MTS 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 la circonférence du tube.

## 11. DEKOTEC®-MTS Installation des manchons Lissage



- Utiliser un rouleau pour expulser l'air enfermé. Presser d'abord dans le sens de la circonférence en direction de la zone de chevauchement du manchon.
- Passer le rouleau en partant du milieu et en direction de la zone de chevauchement. Déplacer le rouleau en zigzag pour chasser l'air.
- Avant remblais, laisser le manchon refroidir pour qu'il soit à température ambiante.

## Longueurs de coupe des enrobages de joint de soudure

Diamètre de tube			Longueur des manchons	Longueur DEKOTEC®-CLP
DN (mm)	DA (mm)	pouces	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 du diamètre externe de la conduite 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.