

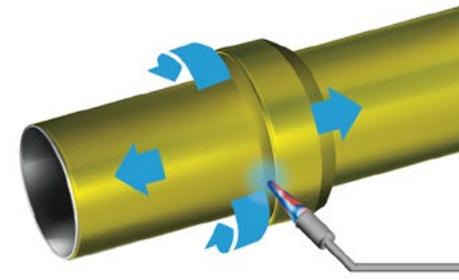


# DEKOTEC®-MTS55 DI/-MTS55 HS65

## 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.
- Le revêtement usiné adjacent doit être chanfreiné pour obtenir un angle  $\leq 30^\circ$ .
- Lorsque le diamètre de 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 : degré de soin min. ST 2 ou Sa2½ (ISO 8501-1), 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.

## 2. Séchage



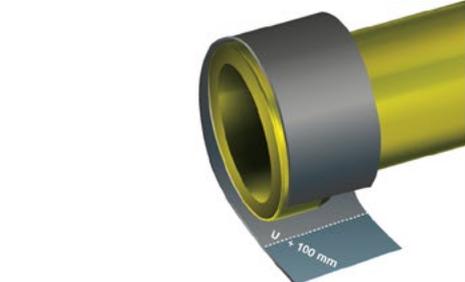
- Sécher minutieusement la surface à enrober (acier et revêtement d'usine adjacent).
- La température de la surface doit être  $\geq + 23^\circ\text{C}$  (+ 73 F) et de  $+ 3^\circ\text{C}$  (+ 5,4 F) au-dessus du point de rosée.

## 3. DEKOTEC®-DI Mastic



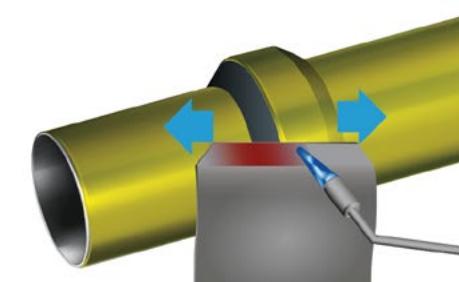
- Couper le **DEKOTEC®-DI Mastic** à la longueur souhaitée de manière à couvrir l'ensemble de la circonférence du tube au droit de l'emboîtement.
- Bien presser le **DEKOTEC®-DI Mastic** avec une face autocollante contre la conduite et l'autre face autocollante contre la partie verticale de l'emboîtement. Lisser ensuite le mastic à l'aide d'une spatule préalablement chauffée. Éviter que le **DEKOTEC®-DI Mastic** ne remonte sur la partie plane de l'emboîtement.

## 4. Coupe



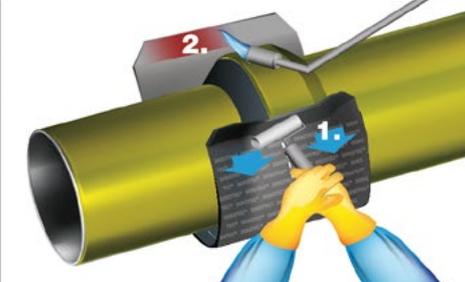
- En cas d'utilisation de masterrolls, couper les manchons à la longueur nécessaire et biseauter les angles à  $45^\circ$ .
- La longueur de coupe du manchon DEKOTEC® correspond à la plus grande circonférence au niveau de l'emboîtement plus 100 mm.

## 5. Installation des manchons



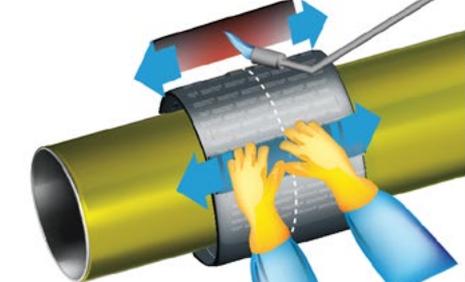
- Chauffer la face adhésive du manchon du côté biseauté à  $45^\circ$ , sur une longueur d'env. 200 mm (8").
- Attention :** Chauffer seulement le manchon sur la largeur reposant sur la partie plane de l'emboîtement.

## 6. Installation des manchons



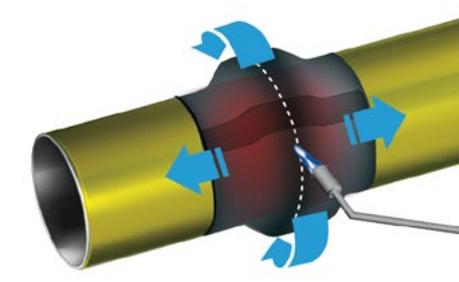
- Presser la face chauffée du manchon DEKOTEC® sur la partie plane de l'emboîtement de manière à ce que le marquage central soit aligné avec le rebord de l'emboîtement.
- Chauffer l'extrémité non encore collée du manchon sur une longueur d'env. 100 mm et la presser sur l'extrémité déjà posée. (chevauchement de 100 mm).

## 7. DEKOTEC®-CLP Application des bandes de fermetures



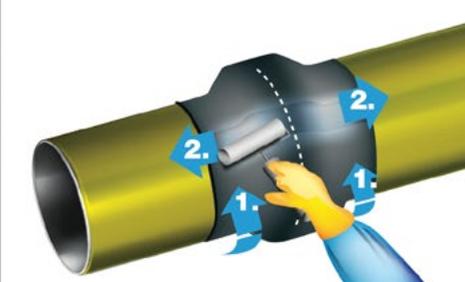
- Chauffer la face adhésive (argentée) de la bande de fermeture **DEKOTEC®-CLP** jusqu'à ce que la surface brille.
- Appliquer le **DEKOTEC®-CLP** sur la zone de chevauchement du manchon en pressant bien sa surface et en veillant à ce que les marquages centraux soient alignés.
- Presser la bande de fermeture de part et d'autre de l'emboîtement, en maintenant le manchon depuis l'intérieur de manière à faciliter le collage de la bande de fermeture. (seulement avec des gants propres).
- Éviter d'étirer la bande de fermeture.

## 8. Installation des manchons Rétraction



- Chauffer le manchon en effectuant des mouvements réguliers dans le sens de la circonférence en commençant par l'emboîtement et en se dirigeant vers le bord du manchon se trouvant sur l'emboîtement.
- Chauffer le manchon en effectuant des mouvements réguliers dans le sens de la circonférence en commençant par l'emboîtement et en se dirigeant vers le bord du manchon se trouvant sur le tube emboîté.

## 9. DEKOTEC®-MTS 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 bords pour chasser les bulles d'air.
- Avant remblais, laisser le manchon refroidir pour qu'il soit à température ambiante.