



DENSOLID®-TLC (procédure par battage et pressage)

DENSOLID®-HDD (forage horizontal dirigé et pose par charrue à soc vibrant)

Attention

- Le grenailage doit être réalisé avec un abrasif angulaire.
- Le revêtement DENSOLID® doit être réalisé dans la foulée, et au maximum 2 heures après la préparation de surface.
- Le revêtement usine se situant dans la zone à revêtir doit être activé à l'aide d'une torche au propane.

1. Mise en place des bandes d'étanchéité

Placer les bandes d'étanchéité (bande simple face DENSOLEN®) à 50 mm du bord supérieur du chanfrein du revêtement usine. Adapter la hauteur de manière à ce qu'une fois le revêtement appliqué, ce dernier ait une épaisseur de min. 2,5 mm au niveau du cordon de soudure.

2. Pose de cales d'espacement

En option (recommandé >DN500)

A l'aide du DENSOLID®-FK2C, poser une cale d'espacement sur la partie supérieure de la canalisation de part et d'autre du cordon de soudure. L'épaisseur de la cale d'espacement doit être plus importante que celle du cordon de soudure. Poursuivre les étapes de travail immédiatement après durcissement.

3. Mise en place du coffrage

Découper le coffrage à la longueur nécessaire (développé + env. 10 cm). Positionner le chevauchement de coffrage sur la partie supérieure de la conduite (position 12h) et fixer avec des sangles ou des colliers de serrage.

4. Renforcement du coffrage

En option (recommandé >DN500)

Un renforcement du coffrage est recommandé pour les diamètres importants (> DN500). Pour cela, appliquer une bande DENSIT®-FT en spirale avec un chevauchement de 1 cm, sur toute la surface du coffrage.

5. Préparation de la cartouche

- Placer le mélangeur statique sur la cartouche et fixer à l'aide de l'anneau. Placer ensuite la cartouche dans le pistolet DENSOMIX®.
- Pression de service de l'appareil de mise en œuvre: ≥ 6bars
- température idéale du produit DENSOLID®-TLC: 20 - 35 °C

6. Perçage du point d'injection

Percer un trou dans le coffrage sur la génératrice inférieure du tube et à proximité de la zone de transition avec le revêtement usine (2 cm) à l'aide d'une visseuse sans fil (diamètre de foret de 5,5 mm). Coller la moitié de l'autocollant fourni sous l'orifice. Veiller à ce que la garde au sol soit suffisante pour l'injection.

7. Injection

- Décharger les premiers millilitres de produits (env. 5 ml).
- Injecter en continu le produit DENSOLID® contenu dans la cartouche. Lorsque la cartouche est vide et que le seuil d'écoulement ne bouge plus, refermer le trou avec l'autocollant.

8. Remplissage du coffrage

Percer le 2ème orifice de l'autre côté du tube (à env. 2 cm du revêtement usine). Toujours percer les trous de remplissage en alternance droite-gauche-droite jusqu'à ce que le coffrage soit complètement rempli. Remplir de bas en haut afin que le chevauchement du coffrage soit fermé en dernier (évent).

9. Déc coffrage

Le coffrage sert de protection contre les intempéries jusqu'à ce que la dureté nécessaire pour la pose des conduites soit obtenue. La température du produit pendant la prise doit être maintenue >+5°C (+41°F). Retirer alors le coffrage et les bandes d'étanchéité. Le coffrage exempt de résidus peut être réutilisé pour d'autres joints de soudure.

10. Chanfreinage des arêtes

Retirer les bandes d'étanchéité. Chanfreiner les arêtes du revêtement de manière à obtenir un angle < 30°. Lors de l'opération, éviter d'endommager le revêtement d'usine. Des réparations peuvent être réalisées immédiatement après avec le produit DENSOLID®-FK2 C. Pour éviter les dommages, procéder à la pose de la canalisation dans les meilleurs délais.

Produit	Température de mise en œuvre		Humidité de l'air (%)	Durée de vie du mélange « en pot » à température ambiante			Contrôle avant la pose des conduites	Température de stockage °C (°F)
	Matériau °C (°F)	Surface °C (°F)		+5 °C (+41 °F)	+20 °C (+68 °F)	+40 °C (+104 °F)		
DENSOLID®-TLC	de +10 à +35 (de +50 à +95)	de +10 à +50 (de +50 à +122) et min. +3 (+5,4) au-dessus du point de rosée	< 80	env. 5 min.	env. 4 min.	env. 3 min.	Shore D > 65 Contrôle de la porosité 8 KV/mm max. 20 KV	de +15 à +30 (de +59 à +86)
DENSOLID®-HDD				env. 8 min.	env. 6 min.	env. 4 min.		
Matériel DENSO®	Bande simple face DENSOLEN® (par ex. DENSOLEN®-R20 HT), coffrage DENSOLID®, DENSOMIX® et DENSOLID®-FK2 C (disponible en option) et DENSIT®-FT							
Préparation des surfaces	Poncer le revêtement usine adjacent à la toile émeri #40 dans le sens de la circonférence. Chanfreiner la zone de transition avec le revêtement usine afin d'obtenir un angle < 30°. Propreté de surface : Grenailage min. Sa 2½ (ISO 8501-1), profondeur de rugosité de 40 µm à 100 µm, surfaces sèches et exemptes de graisse, poussière, etc.							
Sécurité au travail et protection de l'environnement	L'installation doit être réalisée en respectant les prescriptions locales en vigueur et les mesures de sécurité habituelles à prendre. Les consignes de sécurité et en matière d'environnement des produits DENSO doivent être respectées. Porter un équipement de protection individuel tel que des lunettes de protection, des gants de protection et des vêtements de travail fermés.							