

Manchon et pièces de forme

NE PAS SORTIR LES PIÈCES DE LEUR SACHET AVANT L'OPÉRATION 3

- 1 ● Couper le tube perpendiculairement avec un outil approprié (Coupe tube polyéthylène exclusivement).
- 2 ● Gratter correctement le tube sur toute la surface de soudage à l'aide d'un racleur manuel ou d'un racleur mécanique. Si le raccord doit coulisser sur le tube, gratter une extrémité du tube sur une longueur entière du raccord au minimum.
Enlèvement de matière 0,15 à 0,40 mm sur les tubes et les pièces lisses
- 3 ● Mesurer et marquer le bon positionnement des pièces sur chaque extrémité des tubes à l'aide d'un marqueur PE.
- 4 ● Contrôler l'ovalisation du tube et corriger si nécessaire à l'aide d'un outil de remise au rond du tube.
- 5 ● Nettoyer les surfaces à souder (tubes et raccords) au moment d'assembler les pièces.
Appliquer le dégraissant avec un chiffon propre non pelucheux ou utiliser des lingettes de dégraissage à usage unique. S'assurer de l'évaporation complète du solvant.
- 6 ● Insérer les tubes dans le manchon, vérifier qu'ils sont en butée (utiliser les marques sur le tube). Immobiliser l'ensemble avec un positionneur. Vérifier le bon alignement du montage.
- 7 ● Raccorder la machine à souder à l'alimentation électrique appropriée (*voir fiche technique de la machine*).
Mode PLASSON SMARTFUSE® : (uniquement avec des raccords PLASSON)
Connecter le câble rouge sur la borne rouge du manchon et le noir sur l'autre : La machine reconnaît les paramètres de soudage. Suivre les instructions de la machine.



Mode UNIVERSEL : (toutes marques de raccords)

Connecter indifféremment les câbles de la machine sur les bornes du manchon : Lire le code à barre renseignant sur les paramètres de soudage situé en première position sur l'étiquette avec le crayon optique. Suivre les instructions de la machine.

Dans les deux cas, vérifier que les paramètres affichés par la machine sont identiques à ceux inscrits sur le manchon.

Nota : Le code à barre situé en deuxième position sur l'étiquette renseigne sur les paramètres de traçabilité.



- 8 ● À la fin du temps de chauffe, débrancher la machine, noter l'heure de fin de refroidissement sur le manchon ou sur le tube à proximité de la soudure.

NE PAS ENLEVER LE POSITIONNEUR AVANT LA FIN DU TEMPS DE REFROIDISSEMENT.

Nota : Les témoins de soudure ne servent que d'indicateurs d'un déroulement correct du cycle de soudure et ne sont donc pas garantis à eux seuls de la bonne réalisation de la soudure.

