

MISE EN ŒUVRE DES MANCHONS ET DES 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 la soudure 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 nettoyant PE avec un chiffon propre non pelucheux ou utiliser des lingettes nettoyantes spécial PE à usage unique. S'assurer de l'évaporation complète du nettoyant.

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. Les extrémités opposées des tubes sont fermées à l'aide de protections, les courants d'air pouvant être à l'origine d'effets cheminée.

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-barres renseignant sur les paramètres de soudage situé en première position sur l'étiquette avec le crayon optique ou la douchette. 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-barres situé en deuxième position sur l'étiquette renseigne sur les paramètres de traçabilité.

8 À la fin du temps de soudage, débrancher la machine et noter l'heure de fin de refroidissement sur le raccord ou sur le tube à proximité de la soudure. **Le temps de refroidissement est indiqué sur l'étiquette du code-barres du raccords.**

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 soudage et ne sont donc pas garants à eux seuls de la bonne réalisation de la soudure.



MISE EN ŒUVRE DES PRISES DE BRANCHEMENT

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

1 Gratter correctement le tube sur toute la surface de la soudure à l'aide d'un racleur mécanique (enlèvement de matière de 0,15 à 0,40 mm sur les tubes).
ATTENTION : En cas d'utilisation d'un racleur manuel (comme sur photo ci-contre), identifier la zone à gratter par délimitation et hachurage au moyen du marqueur PE, puis gratter jusqu'à disparition des marques.
Renouveler l'opération une seconde fois afin d'assurer le retrait de 0,2 mm de matière. Cette opération n'est pas nécessaire avec un racleur mécanique.

2 Marquer le bon positionnement de la prise sur le tube.

3 Contrôler l'ovalisation du tube et corriger si nécessaire à l'aide d'un outil de remise au rond du tube.

4 Nettoyer les surfaces à souder (tube et prise) au moment d'assembler les pièces.
Appliquer le nettoyant PE avec un chiffon propre non pelucheux ou utiliser des lingettes nettoyantes spécial PE à usage unique. S'assurer de l'évaporation complète du nettoyant.



5 Mettre en place la prise de branchement, serrer les boulons pour positionner la prise. Pour les prises FASTCLAMP, le bon positionnement est atteint lorsque les cylindres sont en contact ferme par serrage de la poignée à la main.
Les extrémités opposées des tubes sont fermées à l'aide de protections, les courants d'air pouvant être à l'origine d'effets cheminée.

6 Raccorder la machine à souder à l'alimentation électrique appropriée (voir fiche technique de la machine).
Mode PLASSON SMARTFUSE® : (uniquement avec des prises PLASSON)
Connecter le câble rouge sur la borne rouge de la prise et le noir sur l'autre : la machine reconnaît les paramètres de soudage. Suivre les instructions de la machine.

Mode UNIVERSEL : (toutes marques de prises)

Connecter indifféremment les câbles de la machine sur les bornes de la prise : lire le code-barres 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-barres situé en deuxième position sur l'étiquette renseigne sur les paramètres de traçabilité.

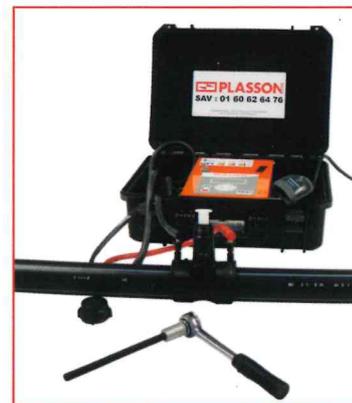
7 À la fin du temps de soudage, débrancher la machine et noter l'heure de fin de refroidissement sur la prise ou sur le tube à proximité de la soudure. Noter également l'heure à partir de laquelle la canalisation peut être percée. **Il s'agit d'ajouter un temps équivalent à 3 x le temps de refroidissement à 110° ou 1 x le temps de refroidissement à 70° (GrDF).**
Ces temps de refroidissement sont indiqués sur l'étiquette du code-barres de la prise.

NE PAS INTERVENIR SUR LE MONTAGE ET NE PAS PERCER LA PRISE AVANT L'HEURE MENTIONNÉE CI-DESSUS.

8 Perçage :

- Prise de branchement : Utiliser une clé de perçage PLASSON.
- Selle de branchement : Utiliser un outil adapté au diamètre de sortie.

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



		
Space	/	1
		
2	3	4
		
5	6	7
		
8	9	0
		
\$	-	

26.1. Code administrateur

Si l'accès à la configuration du système est bloqué, vous pouvez lire ce code pour y accéder.



26. Liste de codes alphanumériques

		
A	B	C
		
D	E	F
		
G	H-	I
		
J	K	L
		
M	N	O
		
P	Q	R
		
S	T	U
		
V	W	X
		
Y	Z	