



DEKOTEC®-HTS

1. Préparation

- Toutes les étapes de la mise en œuvre du produit doivent être accomplies en utilisant un équipement individuel de protection, tels que des chaussures de sécurité, un casque, des lunettes de protection et des gants de soudeur conformément à la réglementation locale en matière de santé et de sécurité au travail. Il est fortement recommandé que le personnel non-qualifié à l'application de manchons thermorétractables soit préalablement formé.
- Le revêtement d'usine adjacent doit être chanfreiné des deux côtés afin d'obtenir un angle $\leq 30^\circ$ env.
- Pour les tubes de diamètre $> 400\text{mm}$ (16"), il est recommandé d'utiliser deux applicateurs.
- Préparation de surface nécessaire :** La surface doit être sèche et exempte de toute graisse, huile, poussière et autres saletés et ce avant d'effectuer la préparation de surface avec un degré de soin minimum de SA 2½ selon ISO 8501-1. La surface nettoyée doit être protégée contre la poussière et l'humidité.

2. Nettoyage

- Utiliser des gants propres et un chiffon non pelucheux pour garantir une surface propre permettant une application optimale.
- Ne jamais toucher la surface nettoyée à main nue !**

3. Préchauffage de zone de joint

+50°C (+122°F) avec primaire +90°C (+194°F) sans primaire

- Préchauffer uniformément la zone de joint (acier et revêtement usine adjacent) à +50°C (+122°F) avant d'appliquer le DEKOTEC®-EP Primer. Si aucun DEKOTEC®-EP Primer n'est utilisé, chauffer directement la surface à +90°C (+194°F). Le préchauffage est effectué avec une flamme de forte intensité.

4. Application du DEKOTEC®-EP Primer

Optional

- Mélanger les composants A et B du DEKOTEC®-EP Primer (ratio de mélange en volume 2:1) et mélanger pendant 1 minute.
- Appliquer une couche mince et uniforme de DEKOTEC®-EP Primer sur la surface de l'ensemble de la zone de joint (acier et revêtement d'usine adjacente) avec le côté rugueux (noir) d'une éponge.

5. DEKOTEC®-EP Primer Séchage

Optional

+90 à +110°C +194 à +230°F

- Sécher le DEKOTEC®-EP Primer avec une flamme de forte intensité jusqu'à ce que la surface atteigne une température de +90°C à +110°C (+194°F à +230°F).
- Le séchage est terminé lorsque le DEKOTEC®-EP Primer est sec au toucher.

6. DEKOTEC®-HTS Mise en œuvre du manchon Étape 1

- Chauffer le côté adhésif du manchon sur la partie ayant des angles à 45° et sur une longueur d'env. 200 mm (8").
- En cas d'utilisation de masterolls, les manchons doivent être coupés à la longueur requise (voir tableau) et avoir des angles biseautés à 45° sur les extrémités.

7. DEKOTEC®-HTS Mise en œuvre du manchon Étape 2

- Presser le DEKOTEC®-HTS sur la surface préchauffée en démarrant en position 2 heures et en prenant soin que le repère central du manchon soit positionné sur le joint de soudure.
- Supprimer les inclusions d'air à l'aide d'un rouleau comme indiqué sur le schéma.

8. DEKOTEC®-HTS Mise en œuvre du manchon Étape 3

100 mm (4")

- Chauffer doucement la face adhésive de l'extrémité non encore collée du manchon rétractable DEKOTEC®-HTS sur une longueur de 100 mm (4").
- Presser fermement l'extrémité déjà mise en place de sorte que les repères centraux du manchon soient alignés. Le chevauchement doit être d'env. 100 mm (4").

9. DEKOTEC®-CLP Application de la bande de fermeture

- Chauffer la face adhésive (argentée) de la bande de fermeture DEKOTEC®-CLP jusqu'à ce que la surface devienne brillante.
- Appliquer la bande de fermeture CLP dans la zone de chevauchement du manchon thermorétractable de sorte que les repères centraux soient alignés puis la presser fermement sur la surface. **Éviter d'étirer la bande de fermeture CLP.**

10. DEKOTEC®-HTS Mise en œuvre du manchon Rétraction

DN >400
2 flambarde !

- Pour permettre le rétrécissement du manchon DEKOTEC®-HTS, utiliser un flambarde avec une flamme d'intensité modérée.
- Chauffer le manchon DEKOTEC®-HTS en effectuant des mouvements réguliers de façon circconférentielle en commençant par le centre et en se rapprochant peu à peu des extrémités.
- Pour les tubes de diamètre $> 400\text{mm}$ (16"), utiliser un flambarde de chaque côté.

11. DEKOTEC®-HTS Mise en œuvre du manchon Post-chauffage

- Chauffer l'ensemble du manchon rétractable DEKOTEC®-HTS de façon uniforme avec une flamme de forte intensité.
- Le marquage «DEKOTEC» disparaît lorsque l'apport de chaleur est suffisant.
- L'adhésif doit être visible sur toute la circonférence de part et d'autre du manchon.

12. DEKOTEC®-HTS Mise en œuvre du manchon Lissage

- Utiliser un rouleau pour supprimer l'air emprisonné. Le faire d'abord rouler de façon circconférentielle sur la zone de chevauchement du manchon thermorétractable.
- Dans la zone de chevauchement, commencer à le faire rouler du milieu vers les extrémités. Utiliser un mouvement en zigzag pour pousser les bulles d'air vers les bords du manchon.

13. DEKOTEC®-HTS Mise en œuvre du manchon Temps de refroidissement

2h

- Après l'application, le manchon rétractable doit refroidir au minimum 2 heures à température ambiante avant la mise en fouille du tube.

DIAMÈTRE DU TUBE		Longueur du manchon rétractable	Consommation DEKOTEC®-EP Primer		Longueur DEKOTEC®-CLP
DN (mm)	inch		Comp. A (ml)	Comp. B (ml)	
75	3"	425	32	16	75
100	4"	510	35	17,5	100
150	6"	685	43	21,5	100
200	8"	850	50	25	100
300	12"	1195	65	32,5	150
400	16"	1465	76	38	150
500	20"	1800	90	45	150
600	24"	2135	105	52,5	200
700	28"	2470	120	60	200
800	32"	2800	134	67	200
900	36"	3135	150	75	200
1000	40"	3470	163	81,5	200
1200	48"	4135	192	96	200
1400	56"	4805	220	110	200