ÉPÉE / LAME THERMIQUE 300 W

ACCESSOIRE DE RACCORDEMENT WATERSTOP
Waterstop



Description

L'ÉPÉE / LAME THERMIQUE peut être utilisée pour le raccordement de 2 waterstops PVC.

La largeur de la lame est de 75 mm.

Le raccordement se fera par soudure thermique.

Le joint Waterstop doit former une barrière fermée pour protéger la structure de l'eau, il est donc crucial de maintenir sa continuité lors de l'utilisation du produit. Lorsqu'un rouleau est terminé, son extrémité doit être soudée au début du rouleau suivant.

Cette opération est généralement réalisée à l'aide d'une ÉPÉE / LAME CHAUFFANTE, utilisée pour faire fondre les deux extrémités ensemble. Il est essentiel de vérifier que le joint ne présente pas d'irrégularités et, si nécessaire, de le réchauffer à l'aide de l'ÉPÉE / LAME CHAUFFANTE.

Utilisation

La température de fonctionnement est atteinte après une phase de préchauffage d'env. 10 à 15 minutes.
Pendant la phase de préchauffage, des odeurs et de la fumée se dégagent.
Ce phénomène est normal et disparaît peu après.

Lors de son utilisation, l'outil de soudure devient très chaud.
À manipuler avec une extrême prudence pour éviter tout risque de brûlure !

Lors d'opérations de soudure il est nécessaire d'enlever fréquemment les résidus du PVC brûlé au moyen d'une brosse métallique.

Des fumées nocives peuvent se dégager lorsque l'on travaille sur des matières plastiques et des surfaces laquées.
Veillez à ce que toutes les pièces soient bien ventilées !

Pendant la phase de préchauffage, de fonctionnement et de refroidissement phase, ne placez pas l'outil de soudure sur surfaces inflammables – RISQUE D'INCENDIE !

Pendant la phase d'échauffement, l'utilisation et la phase de refroidissement, ne placez pas l'ÉPÉE / LAME THERMQUE sur le sol.

Après utilisation, laissez refroidir l'outil de soudure.

SOUDURE BOUT À BOUT :

Pour la soudure bout à bout, la présence de 2 ouvriers est obligatoire.
Une personne fixe et tient les extrémités du waterstop, la deuxième personne manipule l'ÉPÉE / LAME THERMIQUE.

La soudure est faite étape par étape, démarrant du milieu du profil ou du bulbe central vers chaque extrémité.
Les deux extrémités du waterstop sont serrées les unes contre les autres et l'outil de soudure chaud est placé entre.

Le PVC doit fondre sans brûler.
Après qu'un cordon de soudure de 2 à 3 millimètres de PVC fondu apparaît, l'ÉPÉE / LAME THERMIQUE est enlevée lentement et les extrémités fondues sont serrées fermement ensemble.
Ce procédé est répété sur la section entière.





SOUDURE À RECOUVREMENT :

Les nervures doivent être enlevées des surfaces des waterstops à souder ensemble.

Les surfaces à souder doivent être préparés pour avoir un bon contact de fermeture l'une avec l'autre.
Les figures ci-dessous montrent l'exécution d'une soudure de recouvrement.

Les photographies illustrent également la technique de soudure utilisée.

Comme la soudure à recouvrement est la méthode de soudure PVC la plus simple et la plus rapide à apprendre, c'est le moyen préféré pour la soudure sur site des waterstops pour reprises de bétonnage.





Sécurité

Manipulez l'outil de soudure avec une extrême prudence pour éviter tout risque de brûlure !

Éloigner de l'appareil chaud tous les objets susceptibles d'être détruits ou altérés de quelque manière que ce soit de l'appareil chaud.

Ne pas laisser l'outil sans surveillance - Tenir hors de portée des enfants !

Le câble d'alimentation et la fiche ne doivent pas être endommagés.

Ne pas transporter l'outil par le câble.

Ne pas utiliser l'outil de soudure lorsqu'il est humide ou dans un environnement humide ou mouillé.

Les renseignements contenus dans ce document sont donnés à titre indicatif et correspondent à nos connaissances actuelles. Ils ne peuvent en aucun cas engager notre responsabilité en cas d'utilisation non conforme ou inadaptée de nos produits.

Etant donné les multiples possibilités d'emploi, nos recommandations ne dispensent pas les utilisateurs d'effectuer leurs propres essais. Notre laboratoire et le service technique vous fourniront les renseignements que vous désirez et se tiennent à votre entière disposition.

TAM Groupe Z.I. Avenue Albert Einstein.
CS 90043 - 77555 Moissy Cramayel Cedex - France
S.A.S. au capital de 883 332 € RCS Melun B
SIRET 313 659 674 00029 - FR 76 313 659 674

www.tamgroupe.fr