



KULKER

NOTICE

PROCEDURE DE
SOUDAGE PAR
ELECTROSOUDAGE

PROCEDURE DE SOUDAGE PAR ELECTROSOUDAGE

Avant de commencer la procédure vérifier la fiche technique du tube indiquant sa compatibilité à l' électrofusion.

Enlever les pièces du sachet à partir de l'étape n°3

1 – Mesurer et contrôler le diamètre du tuyau



2 – Couper le tube.

A l'aide d'outils approprié couper le tube perpendiculairement.



Coupe tube Kulker :



219931 – COUPE TUBE
SECATEUR Ø MAX 43 MM



219932 – COUPE TUBE
SECATEUR Ø MAX 75 MM



219933 – COUPE TUBE
Ø 50 -140 MM

3 – Mesurer la zone de raclage



Marqueur Kulker :



219975 – MARQUEUR PE POINTE FINE BLANC

4 – Marquer la zone de raclage



PROCEDURE DE SOUDAGE PAR ELECTROSOUDAGE

5 – Gratter

Gratter le tube sur la surface de soudage à l'aide d'un racleur manuel ou mécanique. Si le raccord doit coulisser sur le tube, gratter une extrémité du tube sur une longueur entière du raccord au minimum. Enlever la surface oxydée du PE sur une épaisseur de 0,2mm à 0,40 mm (épaisseur des copeaux) sur les tubes et les pièces lisses.



Racleur Kulker:



219926 – RACLEUR TUYAUX MECANIQUE
Ø75-200

219927 – RACLEUR TUYAUX MECANIQUE
Ø137-426

6 – Mesurer et marquer

Mesurer et marquer à nouveau le bon positionnement des pièces sur chaque extrémité des tubes l'aide d'un marqueur PE.



7 – Nettoyer les surfaces à souder (tubes et raccords)

Nettoyer les surfaces à souder 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.



Lingettes dégraissantes Kulker:



219978 – BOITE 200 LINGETTES DEGRAISSANTES

PROCEDURE DE SOUDAGE PAR ELECTROSOUDAGE

8 – Insérer les tubes dans le manchon

Vérifier qu'ils sont en butée (utiliser les marques sur le tube). Immobiliser l'ensemble avec un positionneur adapté au diamètre. Vérifier le bon alignement du montage. Si nécessaire utiliser un arrondisseur pour remettre le tube au rond.



Aligneur Kulker:



219928 – ALIGNEUR
UNIVERSEL Ø63-160



219929 – BRAS EN T POUR
ALIGNEUR UNIVERSEL Ø63-160



219930 – ALIGNEUR 3 VOIES
Ø125 – 500

9 – Raccorder la machine à souder

Raccorder la machine à souder à l'alimentation électrique approprié. 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.

Il est indispensable d'utiliser une machine calibrée



Avertissement:

En cas d'interruption du processus de soudage (par exemple, une panne de courant), veuillez recouper le tube et réutiliser un nouveau raccord.

Machine à souder Kulker:



219934 – MACHINE ELECTROSOUDABLE
ELEKTRA M Ø 20 – 315 mm



219530 – MACHINE ELECTROSOUDAGE
UNIVER DN 20-800 ATHENA 800

PROCEDURE DE SOUDAGE PAR ELECTROSOUDAGE

10 – Fin du temps de soudage.

A la fin du temps de soudage, noter l'heure de fin de refroidissement sur le manchon ou sur le tube à proximité de la soudure, débrancher la machine.

Ne pas enlever le positionneur avec la fin du temps de refroidissement.

Au moins 1 heure après l'achèvement du processus de soudage, effectuer l'essai de pression conformément à la norme EN 805:2002.



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

Préconisations particulières:

La température des surfaces à souder (tube et raccord) doit être identique et être comprise entre 0°C et +35°C.. Pour éviter l'échauffement des surfaces exposées au soleil et veiller à ce qu'elles ne dépassent pas la température de +35°C, il convient, avant soudage, de protéger le matériel contre le soleil. Les surfaces de soudage doivent être parfaitement sèches.

Formation du personnel :

Le personnel de soudage doit être formé pour l'utilisation correcte des raccords électrosoudables. Il faut que les procédures pour le soudage soient présentes et que le soudeur soit capable de les appliquer. Il y a un certain nombre de règles qui peuvent être utilisées pour la formation et la qualification du personnel; elles sont les suivantes: ISO/TR 19480, UNI EN 13067 et UNI 9737

Équipements:

L'équipement doit être maintenu efficace et conforme aux normes de produits, par exemple: ISO 12176-2 et/ou UNI 10566.

Position de soudage:

La position de soudage est horizontale. Pour les petits diamètres jusqu'à 63 mm on peut aussi faire le soudage en position verticale, sous conditions de prendre des précautions spéciales pour maintenir le raccord fixe pendant le soudage. Pour les diamètres plus grands, contactez notre bureau technique.

Sécurité:

Le polyéthylène est un dérivé d'hydrocarbures et brûle en présence d'air/oxygène. On recommande de suivre les instructions de soudage. Après les phrases de coupage et de raclage des tuyaux, tous les fragments et les traces de polyéthylène doivent être enlevés de la zone à souder.



MERCI !