

GUIDE EN CUIVRE

Le guide en cuivre est disponible sur commande.

DN	D mm	e mm	b mm
80	96	5	25
100	116	5	25
125	142	5	25
150	168	5	25
200	220	5	25
250	271	5	35
300	323	5	35
350	375	5	35
400	427	5	35
450	477	5	35
500	528	5	35
600	631	5	50
700	734	5	50
800	837	5	50
900	940	5	50
1000	1043	5	50
1100	1140	5	50
1200	1249	5	50
1400	nous consulter		
1500			
1600			
1800			
2000			



DIRECTION DU MARKETING
21 AVENUE CAMILLE CAVALLIER
54705 PONT A MOUSSON CEDEX
TÉL : 03.83.80.73.50
www.pamline.fr

LES CONSEILS DE POSE SAINT-GOBAIN PAM

- STOCKAGE
- MANUTENTION
- REMBLAIEMENT
- JOINT STANDARD
- JOINT STANDARD Vi
- JOINT STANDARD Ve
- JOINT UNIVERSAL Vi
- JOINT STANDARD V+i
- JOINT UNIVERSAL Ve DN 100 à 1200 mm
- JOINT EXPRESS
- JOINT EXPRESS Vi
- JOINT EXPRESS NEW
- JOINT EXPRESS Vi NEW
- COUPE D'UN TUYAU
- CORDON DE SOUDURE
- MASSIFS DE BUTÉE
- VERROUILLAGE - AUTOBUTAGE
- RÉFECTION DES REVÊTEMENTS EXTÉRIEURS
- RÉFECTION DES REVÊTEMENTS INTÉRIEURS
- POSE DE LA MANCHE PE
- ÉPREUVE HYDRAULIQUE
- ÉQUIPEMENT POUR L'ASSEMBLAGE
- FORAGE DIRIGÉ
- CONTACTS

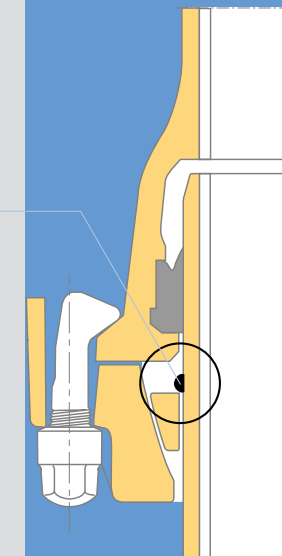
AEP-MEM-15F - IMPRESSION EURDIALOG PARTNERS 05/2008 • 5000 EX (TOUS DROITS RÉSERVÉS)



CONSEILS DE POSE

Edition 2008

Cordon de soudure



Ces conseils s'appuient sur l'expérience de nos produits et de leur utilisation. Les entreprises demeurent seules responsables de leur mise en œuvre conformément aux règles de l'art. Nous nous réservons le droit de modifier à tout moment les données du présent document. Il appartient aux entreprises d'en vérifier la validité auprès de leurs correspondants Pam.

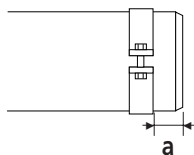
L'analyse des risques des conditions de réalisation d'un cordon de soudure et leur maîtrise sont de la responsabilité de l'entreprise qui en a la charge (en particulier l'utilisation d'équipements de protection individuelle).

MATÉRIEL NÉCESSAIRE

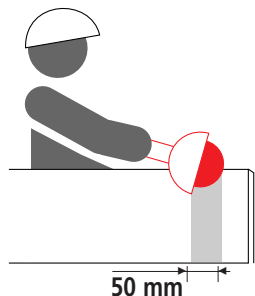
- Poste de soudure électrique capacité mini 150 ampères.
- Meuleuse électrique.
- Guide en cuivre, conforme au plan ci-après.
- Électrodes préconisées : électrodes ferro-nickel - Ø 3,2 mm

PRÉPARATION DE LA SURFACE

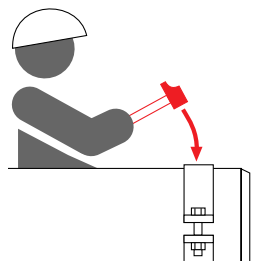
Tracer la position du cordon à l'aide du guide cuivre en respectant la cote a.



Préparer la surface à souder en meulant légèrement sur une bande de 50 mm environ.

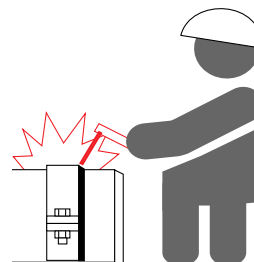


Positionner le guide en cuivre en amont de la soudure en respectant la cote a. Il doit être **plaqué** sur toute la périphérie du tuyau. Marteler si nécessaire.

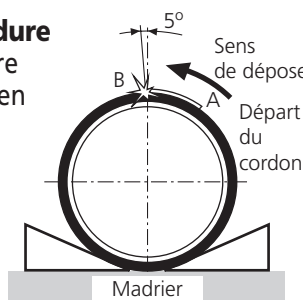


EXÉCUTION DU CORDON DE SOUDURE

Appliquer la soudure contre le guide pour obtenir une facette droite et perpendiculaire à la surface du tuyau.

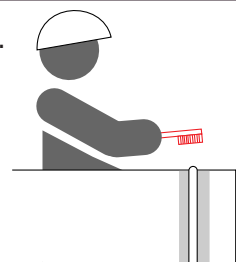


Travailler la soudure de préférence entre les repères A et B en faisant tourner le tuyau.



RÉFECTION DU REVÊTEMENT EXTÉRIEUR

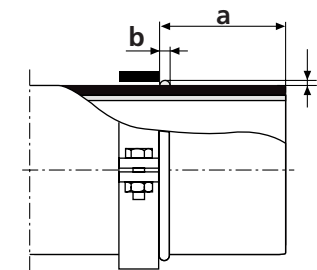
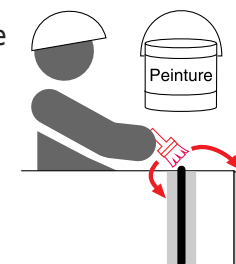
Brosser la zone soudée.



Appliquer au pinceau la peinture époxy en respectant le dosage des composants.

Réf. de la peinture : ENDOKOTE 4820 (couleur selon le type de tuyau)

Respecter les recommandations d'utilisation des fiches de données sécurité disponibles sur www.pamline.fr



COTES DU CORDON selon le type de joint

DN	STANDARD Verrouillé			UNIVERSAL Verrouillé			Nbre passes	
	a +/- 3 mm	b +/- 1 mm	c +/- 1 mm	a +/- 3* mm a +/- 2*	b +/- 1* mm b +/- 1*	c +/- 0,5* mm c +/- 0,5*		
80	85	7	3				1	
100	90	7	3	90*	6*	3*	1	
125	95	7	3	87*	6*	3*	1	
150	95	7	3	95*	6*	3*	1	
200	100	7	3	100*	6*	3*	1	
250	110	7	3	110*	6*	3*	1	
300	115	7	3	115*	6*	3*	1	
350	114	7	3,5	115*	7*	3,5*	1	
400	113	8	3,5	113*	7*	3,5*	1	
450	120	8	3,5	120*	7*	3,5*	1	
500	125	8	4	125*	7*	4*	1	
600	135	8	4	135*	7*	4*	1	
700	158	8	4	158*	7*	4*	1	
800	150	8	4	150*	9*	5*	1	
900	155	9	4	155*	9*	5*	1	
1000	165	9	4	165*	9*	5*	1	
1100	165	9	4	165*	9*	5*	1	
1200	170	9	6+0/-1	170*	12*	6*	1	
1400	nous consulter							
1500								
1600								
1800								
2000								