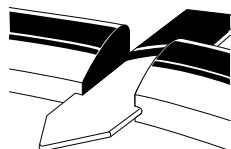


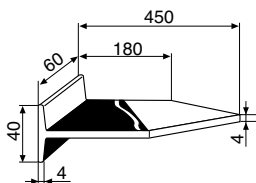
MONTAGE DU JONC MONOBLOC

JONC MONOBLOC pour DN 250 à 700

Le jonc monobloc est un anneau ouvert.



Pour sa mise en place sur le BU du tuyau, utiliser une cale trapézoïdale (réf. 158180)* pour permettre son passage au-dessus du cordon de soudure.

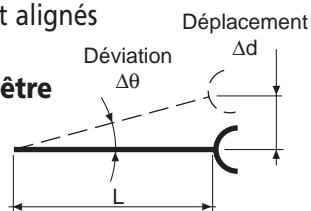


(*) Disponible sur commande.

DÉVIATION ANGULAIRE

L'emboîtement des tuyaux doit être réalisé en maintenant les tuyaux parfaitement alignés sur leurs axes.

La déviation ne doit être réalisée que lorsque le montage du joint est complètement achevé, et avant mise en pression.



! Déviation maximale admissible

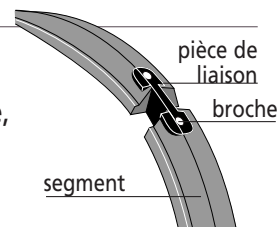
DN	$\Delta \theta$ °	L m	Δd cm
60 à 150	5°	6	52
80 à 300	4°	6	42
100 à 600	3°	6	32
125 à 800	2°	7	25
900 à 1000	1°5	7	19
1000 à 1200	1°5	8	21

MONTAGE DU JONC A SEGMENTS

JONCS À SEGMENTS pour DN 80 à 200 et DN 800 à 1200

Le jonc à segments est constitué :

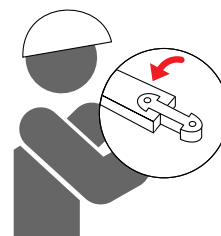
- de segments en fonte,
- de pièces de liaison en élastomère,
- de broches.



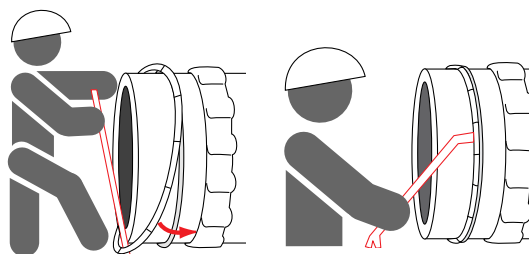
DN 80 à 200 : le jonc est livré **préassemblé**.
DN 800 à 1200 : le jonc doit être assemblé comme indiqué ci-dessous.

Assemblage des éléments

- Engager une pièce de liaison à l'extrémité d'un premier segment du jonc, **côté face plane (interne)**,
- Présenter une broche (préalablement enduite de pâte lubrifiante) devant son logement et orienter sa facette inclinée comme celle de la pièce de liaison,
- Enfoncer la broche à l'aide d'un marteau et d'un chasse-goupille $\varnothing 3,9$ mm,
- Recommencer ainsi jusqu'à réaliser une chaînette fermée.



Passage au-dessus du cordon à l'aide d'un pied de biche



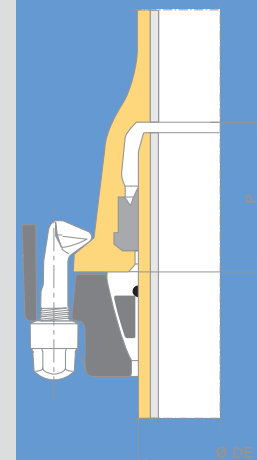
Ces conseils s'appuient sur l'expérience de nos produits et de leur utilisation. Les entreprises demeurent seules responsables de leur mise en œuvre conformément aux règles de l'art. Nous nous réservons le droit de modifier à tout moment les données du présent document. Il appartient aux entreprises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

PAM

CONSEILS DE POSE

Edition 2008

Joint STANDARD Ve



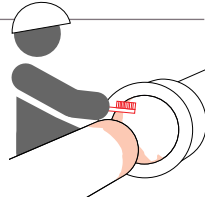
L'analyse des risques des conditions de montage du joint Standard Ve et leur maîtrise sont de la responsabilité de l'entreprise qui en a la charge (en particulier l'utilisation d'équipements de protection individuelle).

! Le système de verrouillage Standard Ve ne doit pas être utilisé pour pousser un train de tuyaux, mais uniquement pour le tirer (dans un fourreau par exemple).

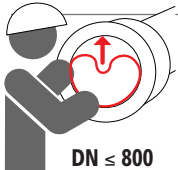
NETTOYER

Nettoyer soigneusement l'intérieur de l'emboîture, le bout-uni du tuyau et la bague de joint.

Veiller à les maintenir propres jusqu'à la fin de l'opération d'assemblage.



METTRE EN PLACE LA BAGUE DE JOINT



DN ≤ 800



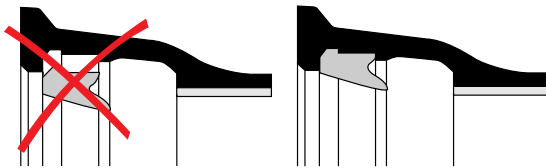
DN > 800

Effectuer la mise en place de la bague de joint hors de la fouille.

CONTROLLER LA MISE EN PLACE

MAUVAIS

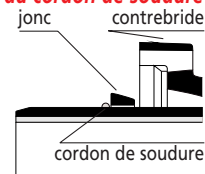
BON



S'assurer que la bague de joint est bien en place dans son logement.

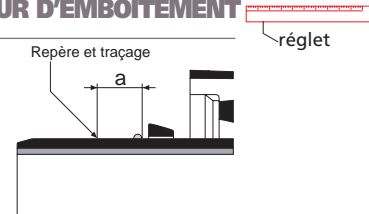
ENFILER LA CONTREBRIDE ET LE JONC DE VERROUILLAGE

! Enlever préalablement la protection du cordon de soudure. Placer les pièces au-delà du cordon de soudure, comme indiqué ci-contre (voir montage du jonc ci-après).



REPÉRER LA PROFONDEUR D'EMBOÎTEMENT

DN	a (mm)
80 à 125	20
150 à 200	25
250 à 500	30
600 à 1100	35
1200	25

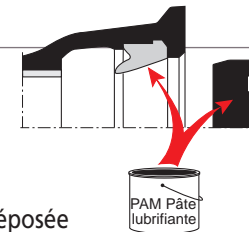


Repérer et tracer à partir du cordon de soudure, selon la cote "a"

LUBRIFIER

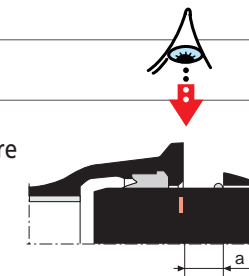
Enduire :
• la surface apparente de la bague,
• le chanfrein et le BU du tuyau.

La pâte lubrifiante est déposée au pinceau en quantité raisonnable. Respecter les recommandations d'utilisation des fiches de données sécurité disponibles sur www.pamline.fr



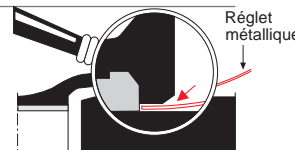
ASSEMBLER

Centrer et emboîter le bout-uni dans l'emboîture parfaitement aligné jusqu'au trait marqué à la cote a.



CONTRÔLER L'ASSEMBLAGE

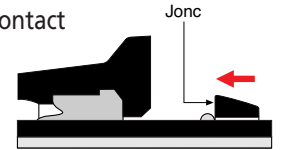
Le réglet doit s'enfoncer de la même profondeur en tous points de la périphérie.



POSITIONNER LE JONC DE VERROUILLAGE

• Avancer le jonc en contact du cordon de soudure.

• Vérifier qu'il est bien appliqué sur **toute la circonférence** du BU du tuyau.

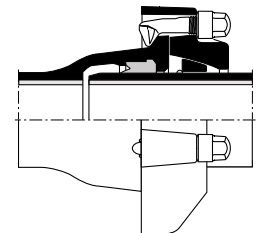


POSITIONNER LA CONTREBRIDE

Boulonnerie en fonte

• Placer la contrebride au contact du jonc et la centrer.
• Mettre en place les boulons et les écrous.
• Visser à la main jusqu'au contact de la contrebride.

• Serrer les écrous à la clé dynamométrique, en quinconce, jusqu'au **simple contact de la contre-bride avec la tranche de l'emboîture** (avec un faible couple de serrage).



Boulonnerie en acier

! DN 800 à 1200 (16 bar < PFA ≤ 25 bar).

• Procéder comme ci-dessus en plaçant :
- les boulons en acier,
- les **semelles d'appui**,
- les écrous en acier.

