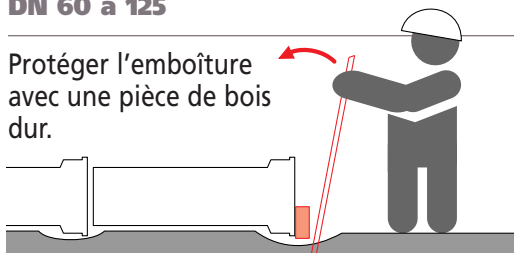


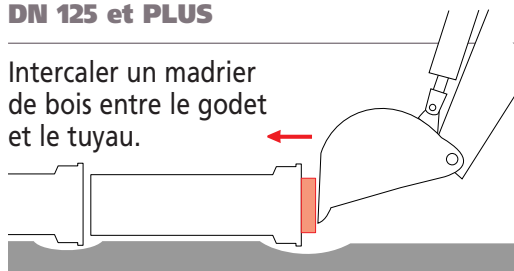
DN 60 à 125

Protéger l'emboîture avec une pièce de bois dur.



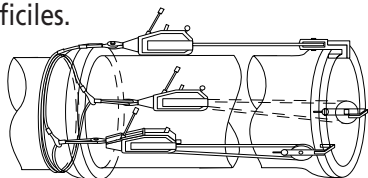
DN 125 et PLUS

Intercaler un madrier de bois entre le godet et le tuyau.



DN 150 et PLUS

Solution intéressante pour des contraintes d'accès difficiles.



Utiliser un ou plusieurs palans* à câbles selon le DN

DN	Nb. de palans* à câbles
150 à 300	1 T516 (2,5 tonnes)
350 à 600	1 T532 (5 tonnes)
700 à 1200	2 T532 (2 x 5 tonnes)
1400 à 2000	3 T532 (3 x 5 tonnes)



(*) Disponible sur commande, voir conseils de pose "Équipement pour l'assemblage"



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

SAINT-GOBAIN
PAM

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

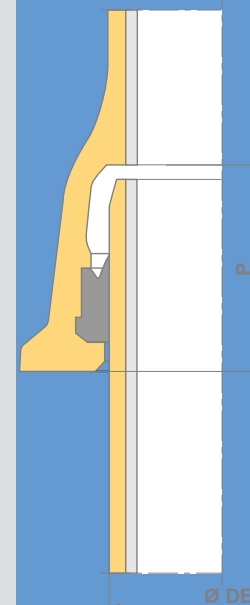
Ces conseils s'appuient sur l'expérience de nos produits et de leur utilisation. Les entreprises demeurent seules responsables de leur mise en œuvre conformément aux règles de l'art. Nous nous réservons le droit de modifier à tout moment les données du présent document. Il appartient aux entreprises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

PAM

CONSEILS DE POSE

Edition 2008

Joint STANDARD



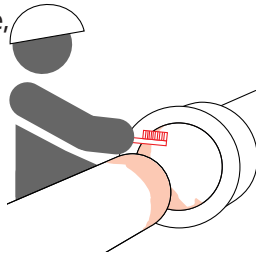
AEP-MEM-TSF - IMPRESSION EURODIAG PARTNERS 05/2008 - 5000 EX (TOUS DROITS RÉSERVÉS)

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

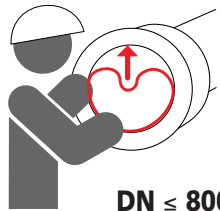
NETTOYER

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

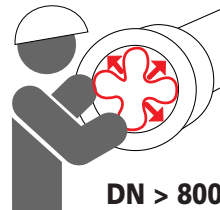
Veiller à les maintenir propres jusqu'à la fin de l'opération d'assemblage



METTRE EN PLACE LA BAGUE DE JOINT



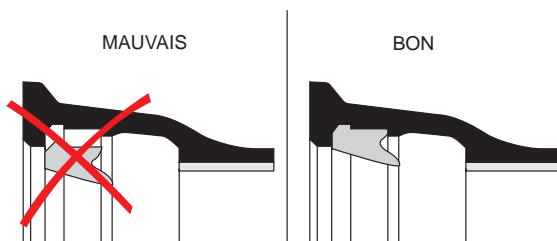
DN ≤ 80



DN > 80

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

CONTROLLER LA MISE EN PLACE



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

REPÉRER LA PROFONDEUR D'EMBOÎTEMENT

(lorsqu'elle n'est pas marquée d'origine : sur une coupe ou en cas d'utilisation d'un BU de tuyau UNIVERSAL)

Marquer le BU à P-J mm.

J=15 mm (DN 60 à 300)

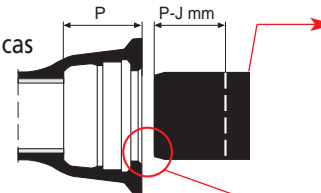
J=20 mm (DN 350 à 600)

J=30 mm (DN 1000 à 1200)

J=25 mm (DN 700 à 900)

J=40 mm (DN 1400 à 2000)

Sur une coupe, rétablir le chanfrein selon les dimensions ci-contre.



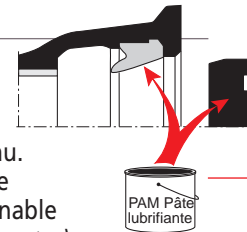
LUBRIFIER

Enduire :

- la surface apparente de la bague,
- le chanfrein et le BU du tuyau.

La pâte lubrifiante est déposée au pinceau en quantité raisonnable (voir tableau des quantités ci-contre).

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

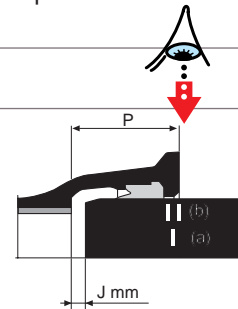


ASSEMBLER

Centrer et emboîter le bout-uni dans l'emboîture parfaitement aligné :

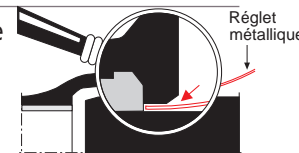
(a) jusqu'au trait marqué à la cote P-J mm,

(b) jusqu'entre les 2 traits lorsqu'ils sont marqués d'origine.



CONTRÔLER L'ASSEMBLAGE

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



DN	P mm	DN	P mm	DN	P mm	DN	P mm
60	87	250	104	600	130	1200	235
80	90	300	105	700	192	1400	245
100	92	350	108	800	197	1500	265
125	95	400	110	900	200	1600	265
150	98	450	113	1000	203	1800	275
200	104	500	115	1100	225	2000	290

DN	m (mm)	n (mm)
60 à 600	9	3
700 à 1200	15	5
1400 à 1600	20	7
1800 à 2000	23	8

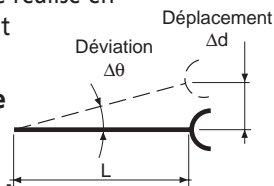
Nombre de boîtes pour 100 joints

DN	Nb	DN	Nb	DN	Nb	DN	Nb
60	2	250	4	600	9	1200	24
80	2	300	5	700	13	1400	40
100	2	350	5	800	15	1500	45
125	2	400	6	900	17	1600	50
150	3	450	6	1000	19	1800	60
200	3	500	7	1100	21	2000	71

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 la mise en pression



! Déviation maximale admissible

DN	Δθ	L m	Δ d cm
60 à 300	5°	6	52
350 à 600	4°	6	42
700 à 1000	4°	7	49
1100 à 1200	4°	8	56
1400 à 1600	3°	8	42
1800	2°5	8	35
2000	2°	8	28