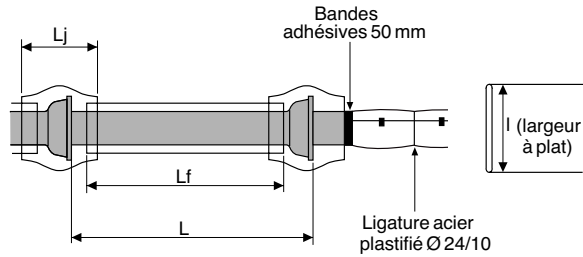


PRÉPARATION DES MANCHES DE FÛT ET DE JOINT

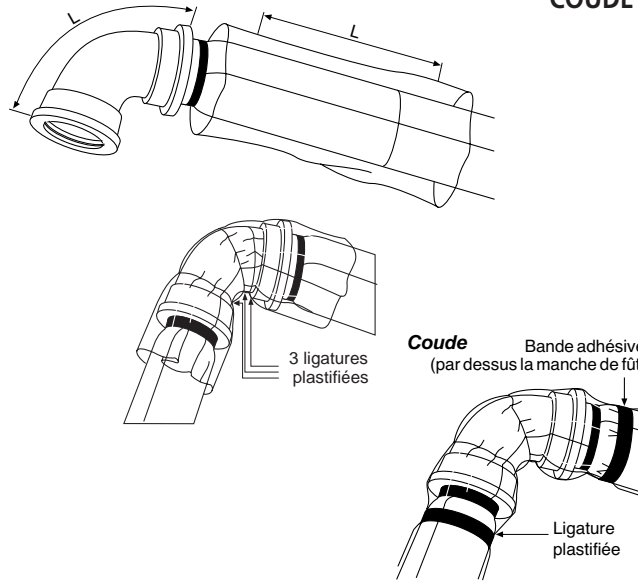


DN	L m	Fût		Joint (selon type)			Ép. de manche µm	Nbre de lig.
		l m	Lf m	STD UNI	EXP STD Ve	l m		
* 60	6	0.31	5.8	0.31	0.40	0.60	200	4
80	6	0.31	5.8	0.31	0.40	0.60	200	4
100	6	0.31	5.8	0.31	0.56	0.60	200	4
125	6	0.40	5.8	0.40	0.56	0.60	200	4
150	6	0.40	5.8	0.40	0.56	0.60	200	4
200	6	0.56	5.8	0.56	0.71	0.60	200	4
250	6	0.71	5.8	0.71	0.90	0.60	200	4
300	6	0.71	5.8	0.71	0.90	0.60	200	4
350	6	0.90	5.8	0.90	1.12	0.70	200	4
400	6	0.90	5.8	0.90	1.12	0.70	200	4
450	6	1.12	5.8	1.12	1.12	0.70	200	4
500	6	1.12	5.8	1.12	1.25	0.70	200	4
600	6	1.25	5.8	1.25	1.60	0.70	200	4
700	7	1.60	6.7	1.60	1.60	0.80	200	5
800	7	1.80	6.7	1.80	2.24	0.80	200	5
900	7	2.24	6.7	2.24	2.24	0.80	200	5
1000	7	2.24	6.7	2.24	2.50	0.80	200	5
	8.27	2.24	7.7	2.24	2.50	0.80	200	5
1100	7	2.50	6.7	2.50	2.50	0.80	200	5
1200	8.26	2.50	7.7	2.50	2.50	0.80	400	6
1400	8.19	2.80	7.7	2.80		0.80	400	6
1500	8.18	3.10	7.7	3.10		0.80	400	6
1600	8.18	3.10	7.7	3.10		0.80	400	6
1800	8.17	3.60	7.7	3.60		0.80	400	6
2000	8.13	4.50	7.7	4.50		0.80	400	6

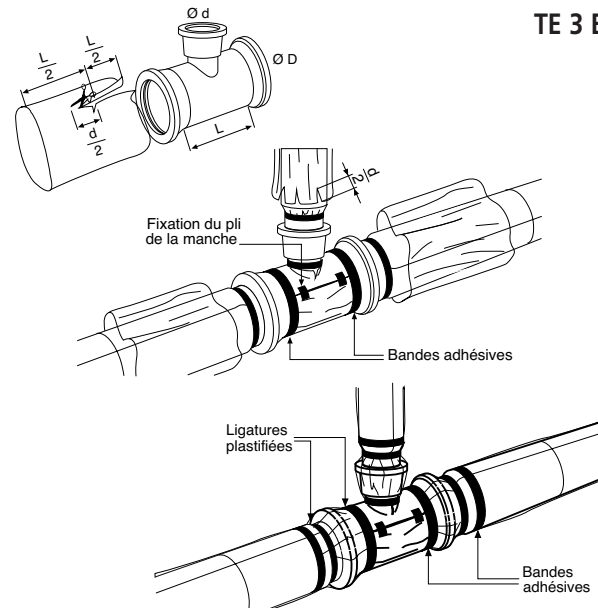
(*) Pour les tuyaux STANDARD DN 60 à 600, les manches de fûts et de joints sont **prédécoupés** dans le même conditionnement.

MANCHAGE DES RACCORDS

COUDE

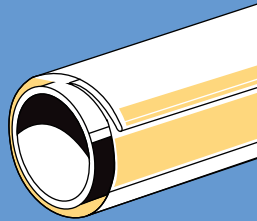


TE 3 E



CONSEILS DE POSE
Edition 2008


Pose de la manche PE



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


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 pose de la manche PE et leur maîtrise sont de la responsabilité de l'entreprise qui en a la charge (en particulier l'utilisation d'équipements de protection individuelle).

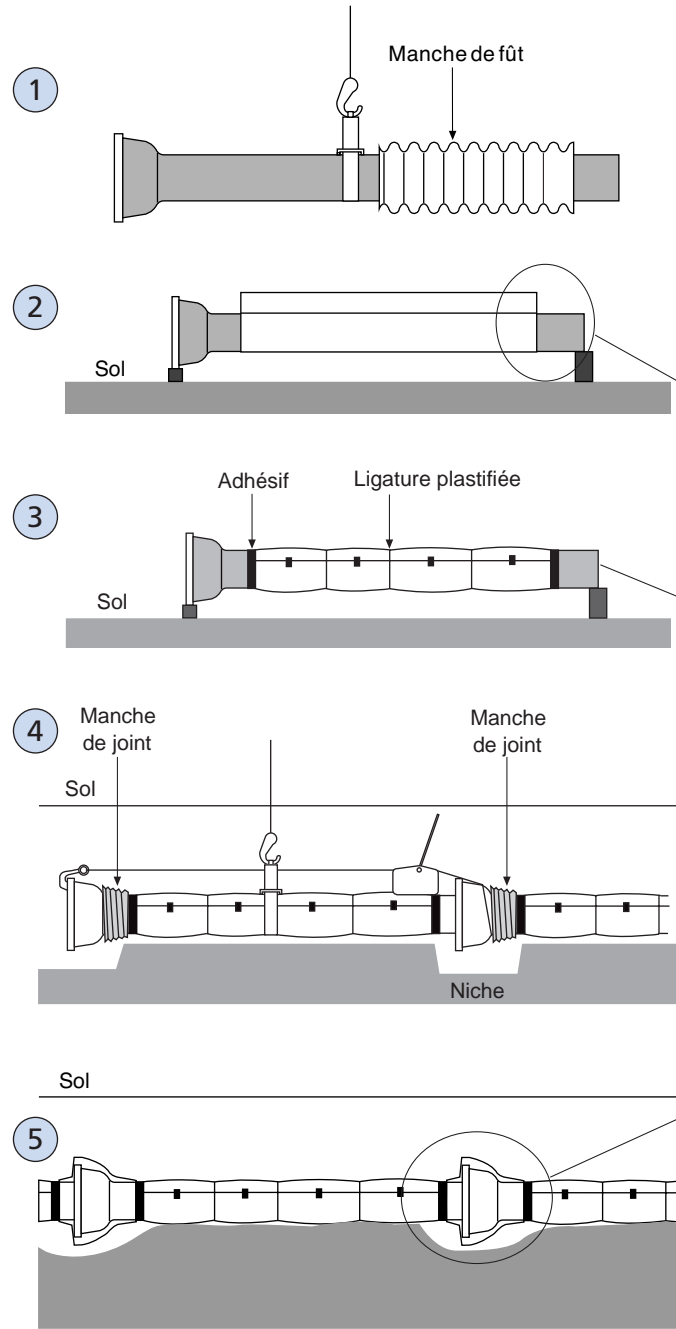
 Les tuyaux NATURAL et STANDARD TT ne nécessitent pas de manchage.

L'installation de la manche PE consiste à appliquer de manière continue une manche de fût (hors fouille) puis une manche de joint (en fond de fouille).

--> Voir tableau de préparation des manches ci-après

1. Avant descente en fouille, soulever le tuyau en son milieu (voir fiche "Manutention") et enfiler par le bout-uni la manche de fût en accordéon.
2. Le tuyau étant supporté par 2 cales de bois, déplier la manche de fût sur toute la longueur. La plaquer soigneusement comme indiqué **en détail 1 (la manche PE ne doit pas former de poche)**.
3. Maintenir le pli avec l'adhésif.
Fixer sur le fût du tuyau les extrémités de la manche avec de la bande adhésive à cheval sur le fût et la manche, sur toute la circonférence (voir détail 1).
Ajouter une ligature (fil d'acier plastifié) tous les 1,5 m.
Enfiler la manche de joint.
4. Descendre le tuyau en tranchée.
Emboîter. Le pli doit toujours rester en **génératrice supérieure (détail 1)**.
5. Ramener la manche de joint sur l'emboîture.
 Aménager une niche suffisamment large afin de permettre l'application de cette manche dans de bonnes conditions (passage ultérieur de la bande adhésive et des ligatures).
Plaquer et fixer la manche de joint comme indiqué en **détail 2**.

L'assemblage successif des manches de fût et de joint doit constituer une protection continue.
Utiliser la même manche pour protéger les raccords (voir exemples ci-après).



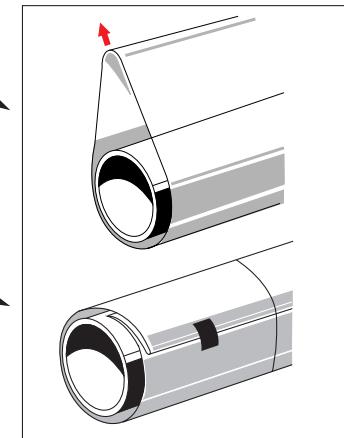
- Les tuyaux doivent être propres et secs (pas de terre entre manche et tuyau).
- Le lit de pose et les matériaux de remblais seront exempts d'éléments rocheux susceptibles d'endommager la manche lors de la pose ou pendant le service (charges des terres).



CONSIGNES PARTICULIÈRES

DÉTAIL N°1 Manche de fût

Plaquer soigneusement la manche PE en réalisant impérativement le pli de rabattement sur la génératrice supérieure.



DÉTAIL N°2 Manche de joint

Plaquer soigneusement la manche de joint sur la jonction, en recouvrement des manches de fût (amont et aval).

La ceinturer avec une ligature le plus près possible de la contre bride (joint EXPRESS) ou de la tranche d'emboîture (joint STANDARD).

Fixer ses extrémités avec la bande adhésive à cheval sur la manche de joint et celle de fût.

