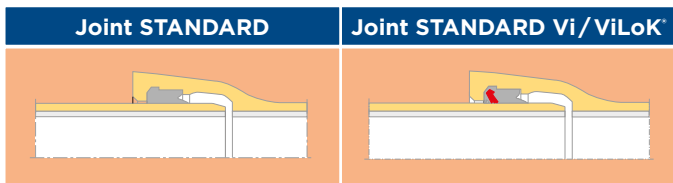


# Joint STANDARD / Joint STANDARD Vi/ViLoK®



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

À l'aide du marquage, **vérifier** que la bague de joint est en adéquation avec l'application du projet :

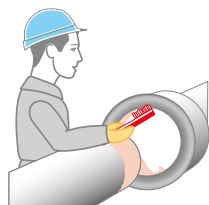
- DN
- Matière :
  - pour l'eau potable: EPDM
  - pour l'assainissement: NBR + marquage jaune (bandes ou points)
- Délai d'utilisation: 10 ans pour EPDM non verrouillé, 7 ans pour EPDM verrouillé NBR et NBR verrouillé dans de bonnes conditions de stockage (nous consulter pour les recommandations).
- Voir norme ISO 2230/2002 Produits à base d'élastomères - Lignes directrices pour le stockage



## 1 NETTOYER

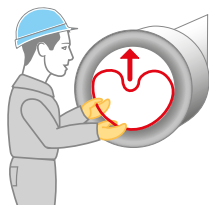
**Nettoyer** soigneusement l'intérieur de l'emboîture, le bout uni du tuyau et la bague de joint.

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



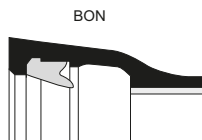
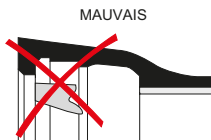
## 2 METTRE EN PLACE LA BAGUE DE JOINT

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

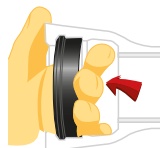


## 3 CONTRÔLER LA MISE EN PLACE

**S'assurer** que la bague de joint est bien en place dans son logement, particulièrement sur la boucle de coeur.



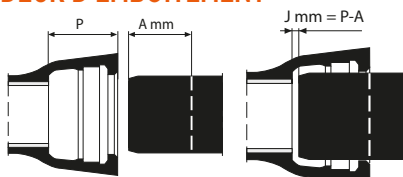
**Retirer** systématiquement le joint vers l'extérieur pour s'assurer de sa mise en place.



# Joint STANDARD / Joint STANDARD Vi / ViLoK®

## 4 REPÉRER LA PROFONDEUR D'EMBOÎTEMENT

(Lorsqu'elle n'est pas marquée d'origine: sur une coupe ou en cas d'utilisation d'un bout uni de gamme différente).



**Marquer** le bout uni à A mm.

*Attention: le non-respect de la profondeur d'emboîtement impacte les performances de déviation angulaire.*

DN (mm)	P (mm)	J (mm)	A (mm)
60	89,5	15	74,5
80	92,5		77,5
100	94,5		79,5
125	97,5		82,5
150	100,5		85,5
200	106,5		91,5
250	105,5		90,5
300	107,5		92,5
350	110,5	20	90,5
400	112,5		92,5
450	115,5		95,5
500	117,5		97,5
600	132,5	25	112,5
700	192		167,0
800	197		172,0
900	200		175,0
1000	203	30	173,0
1100	225		195,0
1200	235		205,0
1400	245		205,0
1500	265	40	225,0
1600	265		225,0
1800	275		235,0
2000	290		250,0

# Joint STANDARD / Joint STANDARD Vi / ViLoK®

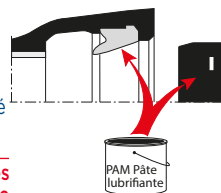
## 5 LUBRIFIER

Enduire :

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

Ne jamais lubrifier l'intérieur de la gorge de joint.

La pâte lubrifiante est déposée au pinceau en quantité suffisante (voir tableau des quantités page suivante).



Respecter les recommandations d'utilisation des fiches de données sécurité disponibles dans l'Espace documentaire sur [www.pamline.fr](http://www.pamline.fr).

## LES DIFFÉRENTS MARQUAGES

DN60 à 600 et DN1400 à 2000

DN700 à 1200



## 6 ASSEMBLER

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

- (a) jusqu'au trait marqué à la cote «A mm»,
- (b) dans la zone comprise entre les traits de marquage blancs.

**DN60 à 600 et 1400 à 2000 :**

Après emboîtement de deux tuyaux ou d'un tuyau dans un raccord : 1 seul trait reste visible.

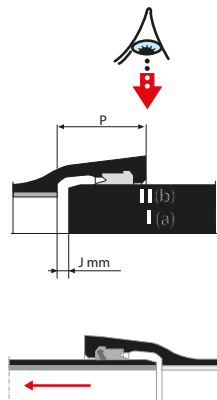
**DN700 à 1200: 3 traits sont présents sur le tuyau.**

- Après emboîtement de deux tuyaux : 1 seul trait reste visible
- Après emboîtement d'un tuyau dans un raccord : 2 traits restent visibles

Pour le **joint STD Vi** et le **joint ViLoK®**, mettre le joint en extension en retirant le bout uni de l'emboîture jusqu'à accrochage définitif.



Le non respect des profondeurs d'emboîtement entraîne des risques de fuites.



## 7 CONTRÔLER L'ASSEMBLAGE

Avant la déviation angulaire, utiliser un régllet qui doit s'enfoncer de la même profondeur en tous points de la périphérie. Réf. du régllet PAM : **241031**

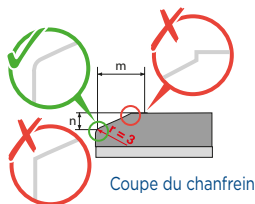


- Par temps froid et en particulier pour les petits diamètres, stocker les joints dans un endroit chauffé.
- Les joints peuvent être trempés dans l'eau pour faciliter leur mise en place.

# Joint STANDARD / Joint STANDARD Vi/ViLoK®

## 8 INFORMATIONS

### Coupe et chanfrein



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

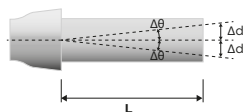
### Pâte lubrifiante (LUB A)

#### Nombre de boîtes pour 100 joints

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

### Déviat ion 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.

#### Déviat ion maximale admissible : tuyaux STD

DN	$\Delta \theta$ (°)	L m	$\Delta d$ (cm) pour L
<b>60 à 300</b>	5	6	52
<b>350 à 600</b>	4	6	42
<b>700 à 1000</b>	4	7	49
<b>1100 à 1200</b>	4	8	56
<b>1400 à 1600</b>	3	8	42
<b>1800</b>	2,5	8	35
<b>2000</b>	2	8	28

#### Déviat ion maximale admissible : tuyaux STD Vi/VILOK®

DN	$\Delta \theta$ (°)	L m	$\Delta d$ (cm) pour L
<b>60 à 150</b>	5	6	52
<b>200 à 250</b>	4	6	42
<b>300 à 350</b>	3	6	31
<b>400 à 600</b>	2	6	21
<b>700</b>	2	7	24