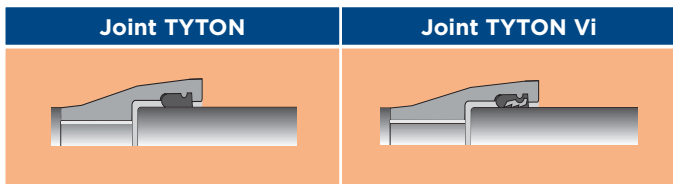


Joint TYTON / Joint TYTON Vi (Sit-Plus)



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

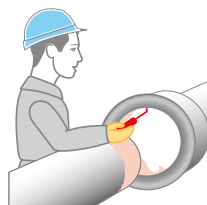


1 NETTOYER

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

Nettoyer la gorge d'accrochage du joint TYTON ou TYTON VI à l'aide d'un tournevis coudé (kit réf 110477)

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



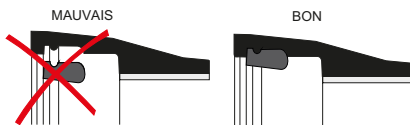
2 METTRE EN PLACE LA BAGUE DE JOINT

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

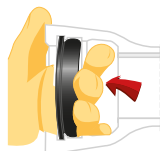


3 CONTRÔLER LA MISE EN PLACE

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



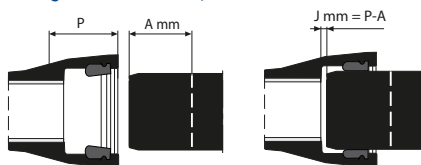
Retirer systématiquement le joint vers l'extérieur pour s'assurer de sa mise en place.



Joint TYTON / Joint TYTON Vi (Sit Plus)

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.

Le bon respect de la profondeur d'emboîtement est impératif pour garantir les performances de la jonction.

DN (mm)	P (mm)	J (mm)	A (mm)
80	92,5	15	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

Joint TYTON / Joint TYTON Vi (Sit Plus)

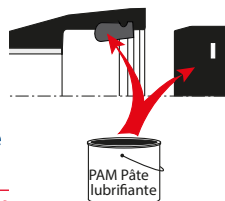
5 LUBRIFIER

Enduire :

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

Lubrifier l'intérieur de la gorge de joint.

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



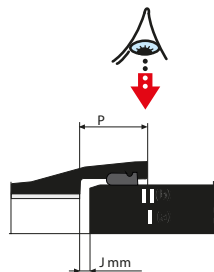
Respecter les recommandations d'utilisation des fiches de données sécurité disponibles dans l'Espace documentaire sur www.pamline.fr.

6 ASSEMBLER

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

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

- Après emboîtement de deux tuyaux : 1 seul trait reste visible.
- Pour le joint TYTON VI, mettre le joint en extension en retirant le bout uni de l'emboiture jusqu'à accrochage définitif des inserts.



Le bon respect de la profondeur d'emboîtement est impératif pour garantir les performances de la jonction.

7 CONTRÔLER L'ASSEMBLAGE

Avant la déviation angulaire, utiliser un régleur qui doit s'enfoncer de la même profondeur en tous points de la périphérie.

Réf. du régleur PAM : **241031**

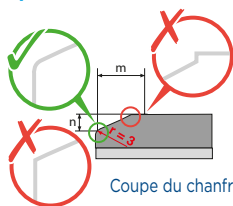


- Par temps froid et en particulier pour les petits diamètres, stocker les joints dans un endroit chauffé.
- Les joints peuvent être trempés dans l'eau pour faciliter leur mise en place.

Joint TYTON / Joint TYTON Vi (Sit Plus)

8 INFORMATIONS

Coupe et chanfrein



Coupe du chanfrein

DN	m (mm)	n (mm)
80 à 300	9	3

Pâte lubrifiante

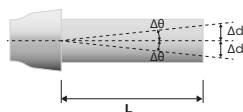
Nombre de boîtes pour 100 joints

DN	Nb	DN	Nb
80	2	150	3
100	2	200	3
125	2	300	5

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 TYTON

DN	$\Delta \theta$ (°)	L m	Δd (cm) pour L
80 à 300	5	6	52

Déviat ion maximale admissible : tuyaux TYTON VI

DN	$\Delta \theta$ (°)	L m	Δd (cm) pour L
80 à 150	3	6	52
200 à 250	3	6	42
300	3	6	31