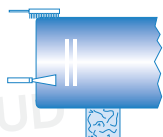
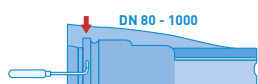


MÉTHODE D'ASSEMBLAGE

DÉMARRAGE DE CHANTIER SUR DEMANDE



Nettoyez soigneusement le bout uni (jusqu'à la marque d'insertion maximum) et l'intérieur de l'emboîture pour garantir l'absence de toute pollution pouvant empêcher l'emboîtement correct des tuyaux.



Avant de positionner le joint :

1. Comme indiqué sur la flèche, nettoyer l'emboîtement où doit se placer le joint.
2. Gratter les surplus à l'aide du tournevis coudé : époxy, saleté.



Assurez-vous de la propreté du joint et donnez-lui une forme de coeur comme illustré ci-contre.



Comprimez la boucle jusqu'à ce que le joint soit inséré de manière uniforme dans la rainure prévue.



**NE PAS LUBRIFIER LA GORGE DE L'EMBOÎTEMENT
AVANT LA MISE EN PLACE DU JOINT**



Pour faciliter l'insertion du joint dans les tuyaux et raccords, il est conseillé de former une deuxième boucle du côté opposé. Les deux petites boucles pourront alors facilement être insérées dans leur emplacement final.

Placez le joint bien dans la rainure.

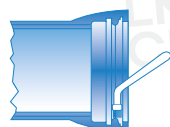
Vérifiez que la base du joint soit coincée dans la rainure comme illustré ci-dessous :



JOINT MAL INSÉRÉ

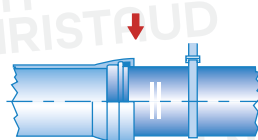


JOINT BIEN INSÉRÉ



Appliquez du lubrifiant de la même marque que la canalisation sur toute la surface et sur le bout uni du tuyau à insérer, pour faciliter l'emboîtement.

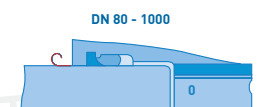
Refermez le lubrifiant après chaque utilisation. Ne pas utiliser de lubrifiant à base d'hydrocarbures.



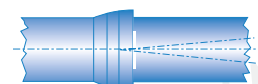
Avant l'emboîtement, vous devez vous assurer que l'extrémité du bout uni est correctement chanfreinée et que les profondeurs d'emboîtement sont reportées sur le bout uni.

Centrez le bout uni dans l'emboîture et maintenez-le dans cette position. Poussez dans l'axe le bout uni dans l'emboîture en conservant l'alignement (sans aucune déviation angulaire).

Respecter obligatoirement les profondeurs d'emboîtement mini/maxi (dimensions à reporter sur le tuyau en cas de coupe).



Après assemblage, vérifier le bon positionnement du joint TYTON à l'aide d'un réglet. La même longueur de tige doit s'enfoncer sur toute la circonférence. Reprendre l'emboîtement si besoin.



Si une déviation est requise, elle ne doit être appliquée qu'une fois les tuyaux correctement assemblés et en respectant les seuils autorisés dans la procédure de pose de l'industriel.