

## Bande Thermorétractable

Le WPC est un manchon fendu thermorétractable prêt à monter qui est destiné à protéger de la corrosion les joints de tubes soudés des réseaux de distribution et de transport. Il est en particulier prévu pour être utilisé dans des environnements à faible cisaillement ou faible contrainte et dans des ambiances tempérées.

Le manchon fendu thermorétractable WPC est compatible avec les revêtements standard de tube. Il peut aussi servir à protéger des segments nus de tube de remplacement et des coudes à grand rayon d'angle. Le système est conçu pour être appliqué moyennant un préchauffage minime du tube.

### Caractéristiques

- ◆ Disponible sous forme de rouleau de 30m x 450mm, ainsi que les pièces de fermetures de 450mm x 100mm.
- ◆ Température maximale de service: 30°C
- ◆ Température minimale de préchauffage: 60°C
- ◆ Performance: EN12068, classe B30

### Principe de fonctionnement

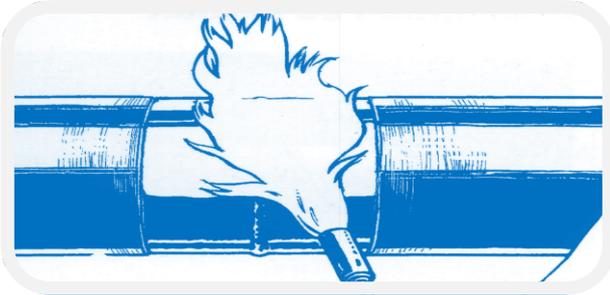
Bande composée d'un film à base de polyéfinés thermorétractable, recouvert d'un mastic d'étanchéité thermoplastique très adhésif.

Par chauffage, on provoque la rétraction du film et la fusion du mastic qui remplit les irrégularités de la surface à protéger.

La bande ne requiert pas d'application préalable de primaire.



## Conseils de pose



Préparer la surface du tube à recouvrir.

A l'aide d'une torche propane, amener à environ + 60°C la température de la surface à recouvrir.



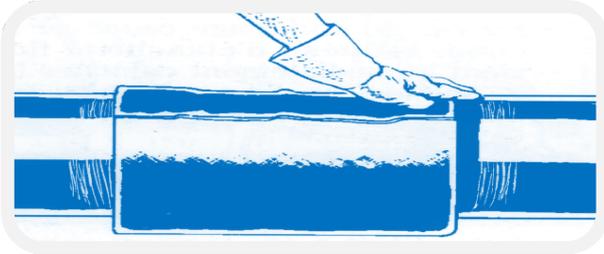
Retirer la pellicule de protection sur environ 150 mm à partir de l'extrémité du manchon prête à monter. Centrer le manchon sur la soudure à protéger, perpendiculairement à l'axe du tube.

Le manchon doit recouvrir d'au moins 50 mm, de part et d'autre le revêtement posé en usine.

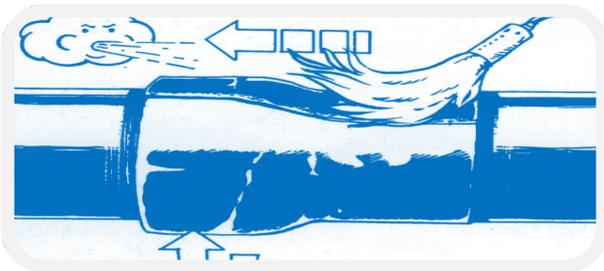
Enrouler le manchon autour du tube et retirer simultanément le reste de la pellicule de protection.



Le recouvrement doit être réalisé dans le tiers supérieur du tube, là où il sera facilement accessible. Si la température ambiante est plutôt basse, il est recommandé de réchauffer légèrement l'intérieur des extrémités devant être superposées ainsi que la pièce de fermeture.



En un mouvement constant, réchauffer uniformément la pièce de fermeture en y appliquant une flamme jaune douce. A l'aide de votre main gantée, lisser fermement la pièce de fermeture, de faire disparaître tous les plis et à obtenir le meilleur contact possible entre le manchon et le tube.



En travaillant du centre vers l'extérieur, réchauffer le manchon en appliquant, au moyen d'une torche propane, une flamme jaune douce en mouvement circulaire régulier.