



Unique Polymer Systems

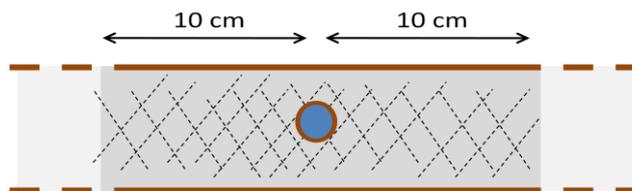
LA TECHNOLOGIE AVANCÉE DES POLYMÈRES DE SURFACE

Les bandes de réparation de tuyauterie

Etape 1 : Préparation de la surface :

- Nettoyer les éléments gras avec le dégraissant Chesterton 294
- Enlever les particules usées, rouillées prête à partir.
- Rendre rugueux la surface jusqu'à 10 cm autour de la fuite, avec du papier de verre ou une lime pour avoir une meilleure accroche.

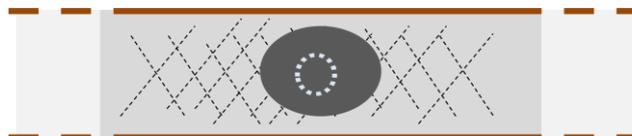
Il est conseillé de faire des entailles croisées sur la surface d'application, cela augmentera l'adhérence, voir ci-dessous :



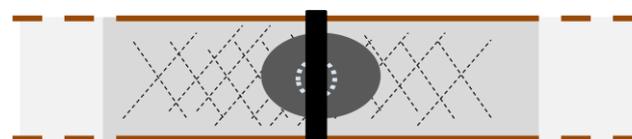
Etape 2 : Application du bâton de torsion (Uniquement s'il est impossible de vider la canalisation à réparer, ou si la pression de service est comprise entre 27.5 bar et 50 bar) :



- La protection de vos mains avec des gants légers est indispensable
- Couper une quantité nécessaire de stick pour effectuer l'intervention. Tordre et malaxer le produit jusqu'à l'obtention d'une couleur uniforme. *Le produit est applicable dans les 6mn suivants le mélange.*
- Venir le presser comme une pastille sur le trou en faisant déborder le produit le produit tout autour :



- Attendre que le produit durcisse
- Dans le cas où la pression excessive ou l'abondance du produit véhiculé ne permet pas le maintien du rechargement métallique, appliquer un collier de serrage par-dessus. Cela permettra le colmatage de la fuite durant la durée de l'application de la bande, voir ci-dessous :



Etape 2 : Préparation de la bande :

- La protection de vos mains avec des gants légers est indispensable
- Extraire la bande de son sachet
- Plonger la bande dans de l'eau pendant environ 1 mm, serrer la deux ou trois fois jusqu'à ce que soit bien imbibé.

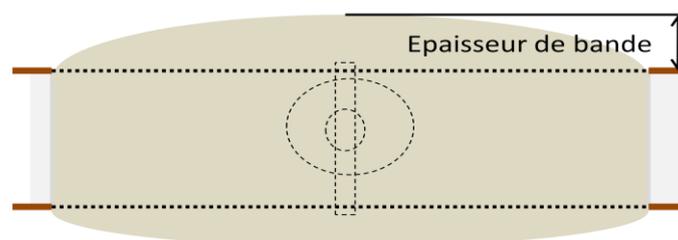
Etape 3 : Application de la bande :

- Pendant toute la durée de l'intervention, bouger vos mains continuellement et mouiller les gants régulièrement pour éviter le collage.
- Enrouler fermement la tuyauterie avec la bande comme suit :
 - o Centrer la bande au dessus de l'emplacement de la fuite, bander en partant du bas en tirant fermement pendant toute l'application.



- o Après 5 à 7 tours, le fait de tirer fermement sur la bande fera ressortir une mousse de résine.
- o Continuez jusqu'à ce que la totalité du rouleau soit appliqué.
- o Vérifier que l'épaisseur de bande correspond à votre application. Si ce n'est pas le cas, il est possible d'appliquer une deuxième bande immédiatement. Voir tableau des résistances à la pression ci-dessous.

Pression	Produits utilisés	Epaisseur de bande
De 0 à 10 bars	Bande de réparation	12 mm
De 10 à 27.5 bars	Bande de réparation	25mm
De 27,5 à 50 bars	Bâton de torsion + bande de réparation	25mm



Etape 4 : Lissage de la bande :

- Tremper vos mains gantées dans l'eau et lisser en serrant fermement la résine sur la bande en effectuant un mouvement rotatif et parallèle à la tuyauterie.

**Aspect final :**

La résine ne doit plus être visqueuse. La surface doit être lisse, dure et d'aspect vernis sans fils apparent à la surface.

Tableau des préconisations pour une épaisseur de bande de 12 mm

Diamètre tuyauterie (en mm)	Circonférence de tuyauterie (en mm)	Circonférence x8 (en mm)	50 x 1.5m	75 x 3.6m	100 x 3.6m
15	47	424	1	-	-
20	63	566	1	-	-
25	79	707	1	-	-
32	101	90	1	-	-
40	126	1131	1	-	-
50	157	1414	1	-	-
80	251	2262	2	-	-
100	314	2828	2	1	1
125	393	3535	2	1	1
150	471	4242	-	2	2
200	628	5656	-	2	2
250	786	7070	-	3	3
300	943	8483	-	-	-