

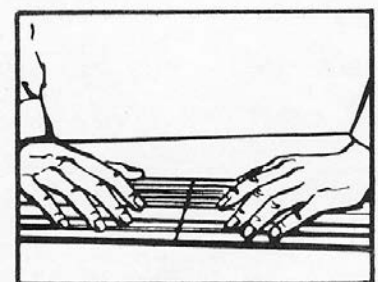
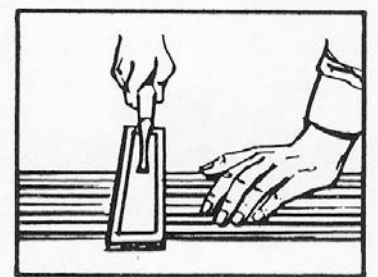
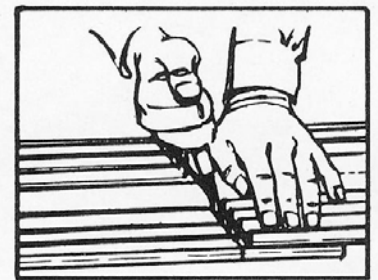
BANDES D'ARRÊT D'EAU PVC RACCORDEMENTS & INSTALLATION

BANDES D'ARRÊT D'EAU PVC - RACCORDEMENTS INFORMATION & INSTALLATION

INTRODUCTION

Voici la procédure de raccordement des bandes d'arrêt d'eau PVC, telle que recommandée par Sika :

1. Utiliser des éléments usinés pour les intersections et les transitions, laissant seulement l'exécution des joints d'about au chantier.
2. Utiliser une table de travail pour réaliser les soudures. La table doit être solide, être située près d'une source d'électricité de 110 V et être équipée de gabarits et autres accessoires pour faciliter l'exécution.
3. Couper les extrémités à angle droit à l'aide d'un couteau polyvalent ou d'une scie ronde équipée d'une lame à pointe de carbure de 250 mm (10 po) et 40 dents, afin d'obtenir des extrémités identiques.
4. Préchauffer la lame chauffante Sika® Greenstreak équipée d'une garniture en Téflon à 193 °C (380 °F).
5. Pousser les extrémités des deux bandes d'arrêt d'eau sur la lame chauffante préchauffée en appliquant une pression suffisante. Laisser les embouts fondre jusqu'à l'apparition d'une bande de PVC de 3 mm (1/8 po) de chaque côté de la surface de la lame chauffante.
6. Retirer rapidement la lame chauffante et coller fermement les bandes d'arrêt d'eau ensemble jusqu'à ce qu'elles soient fixées (environ 60 secondes). **Note :** De l'eau peut être utilisée pour refroidir le matériau plus rapidement. Si les deux extrémités ne sont pas rapidement collées, le matériau fondu durcira et la fusion ne sera pas réussie. Ne pas déplacer, plier, étirer ou appliquer une tension sur la soudure avant la période de séchage de 60 secondes.
7. Lors de la fabrication d'intersections en « T », « L » ou « X », s'assurer de toujours couper l'extrémité à un angle approprié (généralement 45 degrés) de façon à conserver la continuité des nervures ou du bulbe central. De plus, le joint sera beaucoup plus solide. Cependant, nous recommandons l'utilisation de coins, d'intersections et de transitions usinés.



AVERTISSEMENT : Les opérations de raccordement devraient toujours être effectuées à l'extérieur ou dans une zone bien aérée. L'inhalation de vapeurs produites par le raccordement de bandes d'arrêt d'eau PVC pourrait être dangereuse pour votre santé.

CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

Les défauts de raccordement considérés comme inacceptables comprennent notamment, sans s'y limiter :

- Résistance à la traction inférieure à 80 % de la section de matériau parent
- Utilisation d'adhésifs, de solvants ou de joint à recouvrement
- Mauvais alignement du bulbe central, plus de 1,5 mm (1/16 po)
- Mauvais alignement de la bande d'arrêt d'eau qui réduit l'intersection de plus de 15 %



- Défaut d'adhérence au niveau du joint d'une profondeur de plus de 1,5 mm (1/16 po) ou 15 % de l'épaisseur
- Combinaison d'un désalignement et d'un défaut d'adhérence réduisant l'intersection de la bande d'arrêt d'eau de plus de 15 %
- Mauvais alignement du joint de la bande d'arrêt d'eau causant un désalignement de la bande d'arrêt de 12 mm (1/2 po) sur une longueur de 3 m (10 pi).
- Porosité et des perforations visibles dans la soudure
- Matériau brûlé ou surchauffé
- Bulles ou fusion insuffisante pouvant être observées à l'aide d'un couteau de poche. Lorsque le joint est coupé à l'aide d'un couteau de poche, si celui-ci traverse une bulle dans la portion externe, le joint est considéré comme défectueux. Nous ne recommandons pas l'essai aux étincelles, puisque ce test à lui seul n'est pas assez fiable pour détecter les soudures de qualité. Par exemple, une bande d'arrêt d'eau d'une épaisseur de 4 mm (3/16 po) pourrait avoir une soudure affaiblie de seulement 1,5 mm (1/16 po), laissant une force de traction de 33 % au matériau de départ. Cette soudure inacceptable passerait tout de même l'essai aux étincelles.
- Séparation visible lorsque le joint refroidi est plié manuellement à un angle aigu
- Soudure d'extrémité

Effectuer un test de destruction des joints soudés sur le chantier à des intervalles déterminées par votre ingénieur. Un minimum d'un(1) test au début de chaque jour de travail devrait être effectué. Effectuer une coupe perpendiculaire de 6 mm (1/4 po) à la soudure, environ à la moitié de la bande d'arrêt d'eau. Couper l'autre moitié le long de la soudure. La section de la soudure devrait présenter un matériau uniforme, lisse et sans brûlures. L'apparence du matériau de la soudure devrait être semblable à celui du matériau de départ.

Sika Canada Inc.
Siège social
601, avenue Delmar
Pointe-Claire, Québec
H9R 4A9

Autres sites
Boisbriand (QC)
Brantford; Cambridge;
Sudbury; Toronto (ON)
Edmonton (AB) Surrey (C-B)

1-800-933-SIKA
www.sika.ca