

Instruction

Dénudage des tuyaux à enrobage ZMU



Protection
des mains



Protection
des yeux



Protection
auditive



Masque
FFP2



Veillez à assurer une bonne aération lors du dénudage.

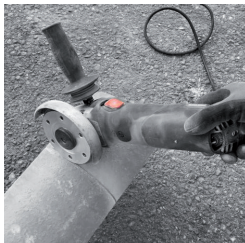


Traçage

Avec l'aide du gabarit de marquage (art. no : WVSCHABLONE), tracer précisément une ligne pour la découpe du revêtement en mortier de ciment. La dimension résulte de la profondeur mesurée de l'emboîtement plus 2 cm.

Par exemple

DN150 : profondeur d'emboîtement = 14.8 cm + 2 cm = 16.8 cm



Découpe du revêtement en mortier de ciment

Le revêtement est entaillé avec la meule de coupe ZMU à limitation de profondeur de coupe 3.5 mm (art. no : WV ZMU-TRENNSCHEIBE).

Attention

Ne jamais couper avec une meule sans limitation de profondeur de coupe !



Diviser la zone à dénuder en segments

La zone à dénuder doit être divisée en segments d'environ 40 cm, suivant la dimension du tuyau.



Préchauffage

Le segment à dénuder doit être chauffé lentement et uniformément avec un chalumeau à gaz jusqu'à obtenir une température d'environ 80 °C à 100 °C au niveau de la fonte, ce afin de détacher la couche d'adhésion entre le ZMU et la surface du tuyau fonte.

Important pour l'élimination propre du mortier de ciment !

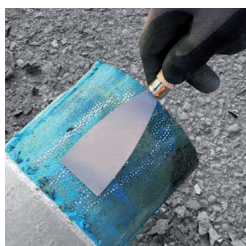
La température idéale est atteinte lorsque le revêtement en mortier de ciment prend une teinte brunâtre régulière et présente une légère fissuration.

! La finition Aquacoat bleue ne doit pas être exposée à la flamme.



Retrait du mortier de ciment

À partir de la ligne de découpe, quelques légers coups de marteau permettent de détacher le revêtement ZMU.



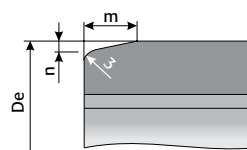
Nettoyage de la surface

La surface ainsi mise à jour, doit être, si nécessaire, nettoyée avec une spatule et une brosse métallique.



Chanfreinage

Le bord de la coupe doit ensuite être chanfreiné et arrondi avec une meuleuse muni d'un disque à ébarber (art. no SCHRUBBERSCHEIBE).



DN	n	m
80–600	3 mm	9 mm
700–1200	5 mm	15 mm



Protection de surface

Appliquer le vernis pour emboîtement (art. no WVCOLOR) sur le bout uni.

Selon les conditions de stockage ou environnementales des laques à base de résine synthétique, une « pellicule » peut se former sur la surface de la laque dans le bidon. Cependant, cela n'a aucune influence sur la qualité ou la facilité d'application de cette dernière. Avant l'application, il est recommandé d'enlever complètement cette pellicule et de remuer la laque de manière homogène.

Le séchage du vernis de protection peut être accéléré avec une préchauffe du bout uni.

Liste du matériel

- Une paire de support à rouleaux (art. no [WV RB](#))
- Meuleuse d'angle
- Gabarit de marquage (art.no [WVSCHABLONE](#))
- Meule de découpe ZMU avec limitation de profondeur 3.5 mm (art. no [WV ZMU-TRENNSCHEIBE](#))
- Chalumeau avec brûleur, diamètre d'au moins 50 mm
- Marteau de serrurier d'environ 1000 g
- Burin
- Brosse métallique, spatule, sangle de nettoyage
- Disque à ébarber (art. no [SCHRUPPERSCHEIBE](#))
- Vernis pour emboîtement (art. [WVCOLOR](#)), pinceau