



WTS

Water Technology Solution

Water Technology Solution SA

Route du Verney 18

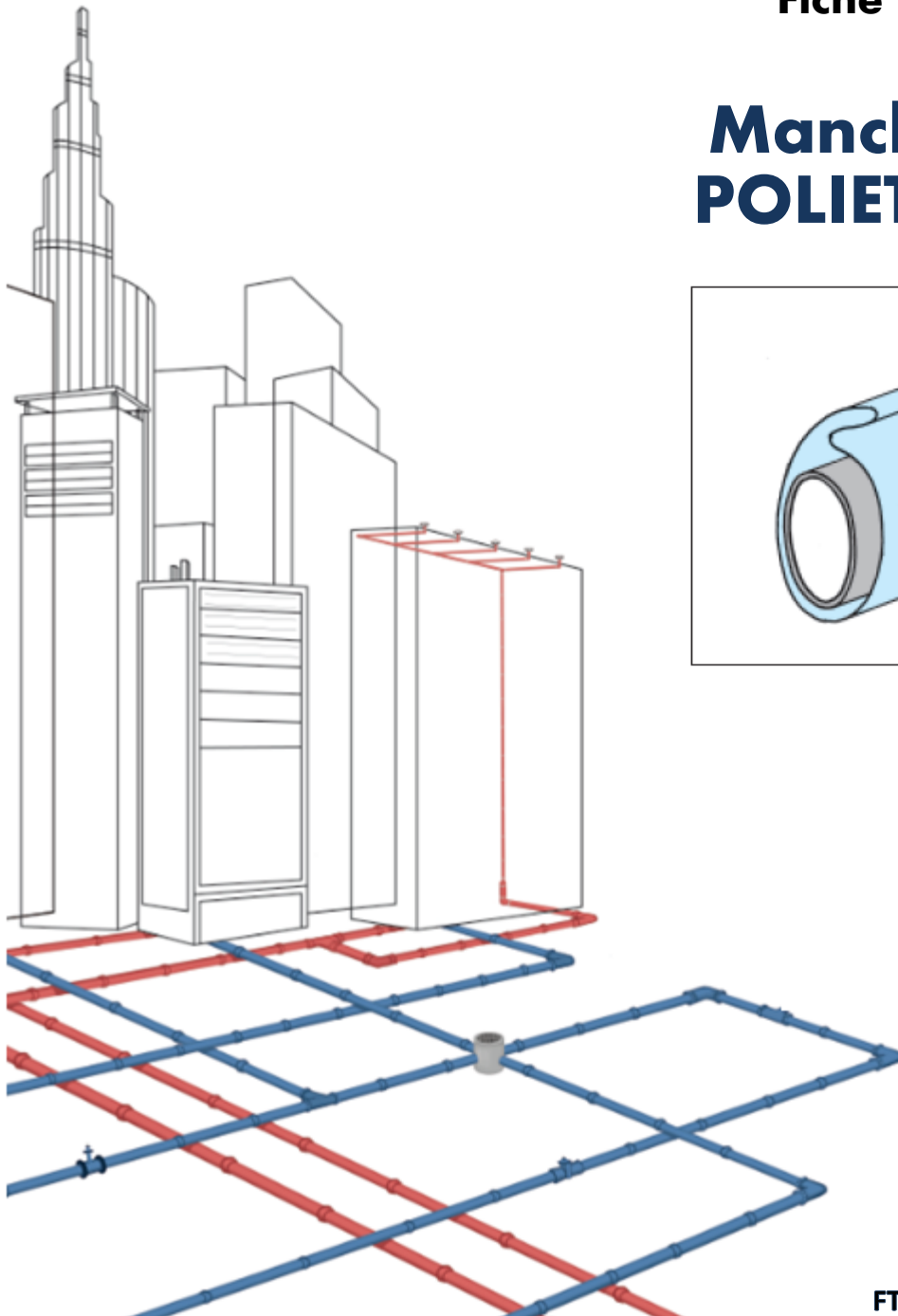
CH - 1070 Puidoux

Tél. +41 (0)32 435 15 81

Fax. +41 (0)32 435 15 82

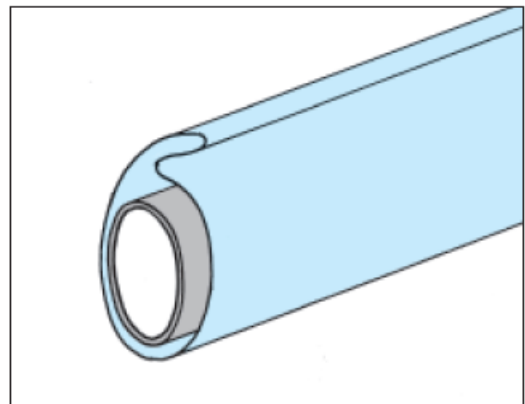
e-mail: w-t-s@w-t-s.ch

www.w-t-s.ch



Fiche technique

Manchette en POLIETHYLENE



POSE DES TUYAUX AVEC MANCHE EN POLYETHYLENE

Les tuyaux en fonte ductile ont un revêtement extérieur zingué complété par une couche de peinture bituminée vernis, selon la norme EN 545. Les tuyaux peuvent être enterrés dans presque tous les terrains, selon les limitations reprises dans le paragraphe 10.2.1 ou dans l'annexe informative D de la norme EN 545.

Selon les limitations reprises dans l'annexe informative D, ou même en présence de courants vagabonds, le tuyau mis en contact avec des sources corrosives dérivantes ou des macropiles dues à des structures métalliques externes, il est nécessaire de recourir à une protection supplémentaire à l'aide d'une manche en polyéthylène, ou si nécessaire, d'envisager d'autres moyens de protections.

Les avantages de la protection par manches en polyéthylène sont les suivants:

- Coût réduit
- Moyen de protection supplémentaire avec une manche en polyéthylène qui peut être employée de façon ponctuelle en cas d'imprévu (lentilles d'argile corrosive, creux biologiques non contrôlés, etc.).

Précautions d'usage pour la pose de la manche en polyéthylène:

Quand on procède à la protection de la canalisation avec une manche en polyéthylène, il faut:

- Employer une manche en polyéthylène conforme à la norme ISO 8180,
- Éviter d'employer une manche avec des défauts apparents.
- Positionner le pli sur la partie supérieure du tuyau.

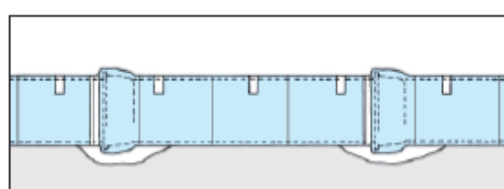
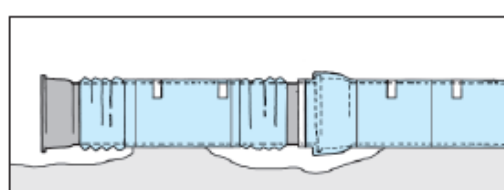
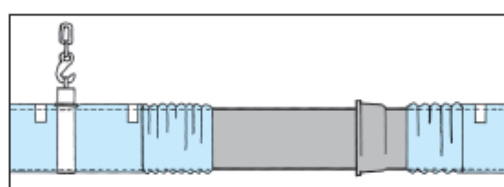
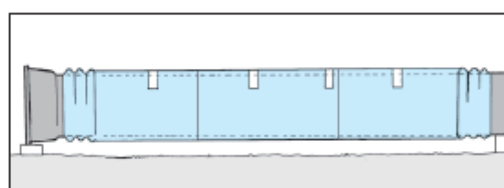
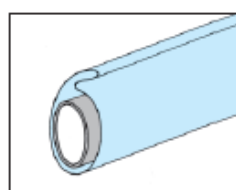
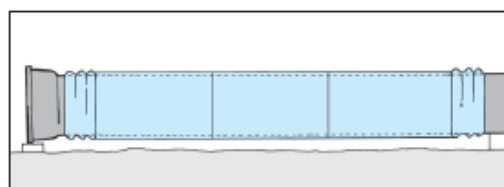
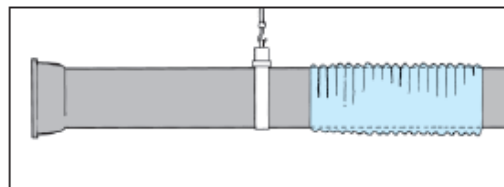
Les petits accros sur la manche en polyéthylène peuvent être réparés à l'aide d'un ruban adhésif. Les défauts ou les déchirures devront être réparés avec de la manche en PE en remplacement de la manche défectueuse.

Les tuyaux et les raccords seront nettoyés de la terre de la tranchée et absents de traces d'humidité avant d'enfiler la manche en PE autour du tuyau.

La manche en PE doit adhérer le plus possible à la surface du tuyau.

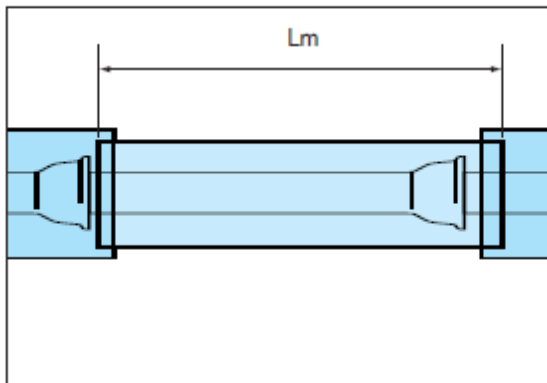
Le revêtement en PE sur les emboîtements doit être réalisé avec le plus grand soin de façon à assurer la continuité de la protection en polyéthylène sur la canalisation.

Le lit de pose et la terre de remblayage ne devront pas contenir des cailloux qui puissent abîmer le revêtement en PE.

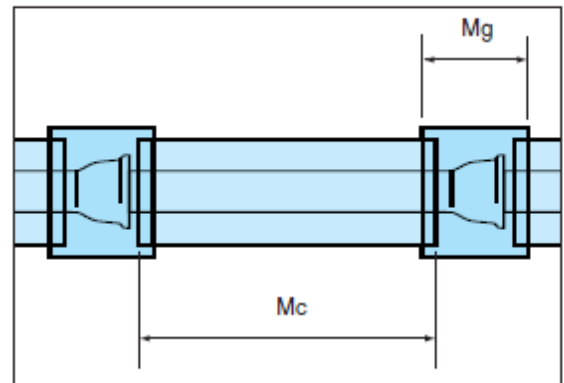


Dimensions des manches en polyéthylène

DN	FÛT		TULIPE DU JOINT			NOMBRE DE LIGATURE PAR TUYAU		NOMBRE DE BANDE ADHÉSIVE PAR TUYAU	
	LARGEUR À PLAT <i>m</i>	LARGEUR À PLAT <i>m</i>	BAGUE DE JOINT TYPE AJ ET TJ		JOINT MÉCANIQUE TYPE MJ	<i>n.</i>	LONGUEUR <i>m</i>	<i>n.</i>	LONGUEUR <i>m.</i>
			LARGEUR À PLAT <i>m</i>	POIDS <i>Kg/m</i>	LARGEUR À PLAT <i>m</i>				
60	0.315	0.315	0.117	0.4	0.148	4	1.8	4	1.2
80							2		1.6
100							2.3		1.8
125	0.4	0.4	0.148	0.56	0.21		2.6		2.2
150							2.9		2.6
200							3.6		3.4
250	0.56	0.56	0.21	0.71	0.263		4.2		4.4
300							4.9		5.2
350							5.6		6
400	0.9	0.9	0.333	1.12	0.437		6.2		6.8
450							7.6		7.6
500							8.3		8.4
600	1.25	1.25	0.463	1.25	0.463	9.6	10		
700						10.8	11.6		
800						12.2	13.2		



Lm: Longueur de la manche = 6.40 m



Mc: Longueur de manche sur le fût = 5.8 m

Mg: Longueur de manche sur la tulipe:

$$Dn\ 60 \div 300 = 0.6\ m$$

$$Dn\ 350 \div 800 = 0.7\ m$$

Conformité particulière

Norme UNI ISO 8180

Produit

Film tubulaire antistatique

TEST	U.M.	Méthodes	Valeurs
Densité	g/cm ³	ASTM D1505 / ISO/R 1183	0.92÷0.93
MFI	G/10min	ISO 1133	0,24÷1,00
Epaisseur	μ	ISO 4593	200 ± 10%
Largeur	mm	interno per confronto	nominale -0+2%
Longueur	m	interno per confronto	nominale -0+8%
Charge de rupture longitudinale (MD)	N/mm ²	ASTM D882	>21
Charge de rupture transversale (TD)	N/mm ²	ASTM D882	>19
Allongement longitudinal (MD)	%	ASTM D882	>300
Allongement transversal (TD)	%	ASTM D882	>350
Température	°C	/	>350
Resistivité superficielle externe / interne	ohm/sqm	ASTM D257	< 10 ¹³
Aspect visuel	Le produit doit résulter exent de toute lacération, trou ou coupure ; résistant aux ultra-violets		

Produit recyclable