

Textes de soumission

GEROfit® REX Connexion HS de 32 à 630mm

Préparation, exécution et enrobage ultérieur

**GEROfit® REX Assemblage par soudure bout à bout d'éléments chauffants,
Tubes de 32 à 630mm**

Supplément pour les assemblages soudés GEROfit® REX HS avec Zone de soudure libre entre les deux parties coupées. Extrémités de l'enveloppe de 50 mm min.

La préparation :

- Recouper et enlever la gaine de protection env. 35mm par extrémité de tube
- Détachement et retrait sans résidus de la bande métallique de protection contre la diffusion
- La bande d'étanchéité périphérique non endommagée comme point de départ pour un enrobage ultérieur dépassant à l'extrémité de la gaine

Reprise de l'enveloppe REX-Tape :

- retrait sans résidus et sur tout le pourtour du bourrelet extérieur
- Envelopper fermement en 3 couches la zone de soudure. zone de soudage exposée avec REX-Tape
- en affleurant les deux extrémités de la gaine de protection
- pour une largeur de zone de soudage > 50mm, il faut réaliser un chevauchement d'au moins 50% par enroulement

Enrobage ultérieur de la bande d'étanchéité GEROfit® :

- Enveloppement ferme en 1 couche de la zone de soudure. la zone de soudure exposée avec GEROfit® bande d'étanchéité
- en affleurant les deux extrémités de la gaine de protection
- pour une largeur de zone de soudage > 50mm, il faut prévoir un chevauchement d'au moins 50% par enroulement

Enrobage ultérieur GEROfit® Manchon thermorétractable

(nécessaire pour les techniques de pose sans tranchée) :

Recouvrir la gaine thermorétractable à l'endroit de la soudure. Chauffer uniformément à l'aide d'un sèche-cheveux à air chaud jusqu'à ce que le manchon thermorétractable soit complètement en place.

L'exécution de l'enrobage ultérieur doit être effectuée avec des composants conformes au système :

- REX-Tape
- GEROfit® bande d'étanchéité
- GEROfit® Manchon thermorétractable

Raccordement de tubes en PE100-RC selon le procédé de soudage

soudage bout à bout par élément chauffant selon

DVS 2207-1, y compris tous les accessoires nécessaires.

appareils, prestations préalables et annexes, ainsi que les éventuelles

mesures de protection nécessaires (tente de soudage ou

-), y compris la préparation et le post-traitement.

l'enrobage des interfaces GEROfit® REX.

selon les directives du fabricant, la facturation s'effectue

par joint soudé terminé

Diamètre extérieur : de _____ mm

Épaisseur de paroi : e _____ mm

SDR : _____ (11 ou 17)

Marque : GEROfit® REX HS-Soudure
ou équivalent

Fabricant

HakaGerodur AG

Giessenstrasse 3

Postfach

CH-8717 Benken

Telefon: + 41 55 293 25 25

Telefax: + 41 55 293 25 26

E-Mail: sekretariat@hakagerodur.ch

Internet: www.hakagerodur.ch

HakaGerodur AG

Giessenstrasse 3

Postfach

CH-8717 Benken

Telefon +41 (0)55 293 25 25

Fax +41 (0)55 293 25 99

sekretariat@hakagerodur.ch

www.hakagerodur.ch

24.11.2022