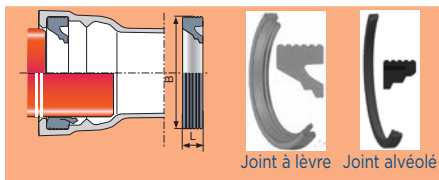


Joint TAG® /IM



L'analyse des risques des conditions de montage et leur maîtrise sont de la responsabilité de l'entreprise qui en a la charge (en particulier l'utilisation d'équipements de protection individuelle).

A l'aide du marquage, **vérifier** que la bague de joint est en adéquation avec l'application du projet :

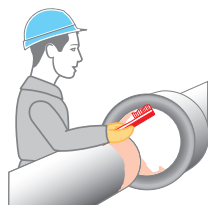
- DN
- Matière :
 - pour l'assainissement: NBR + marquage jaune (bandes ou points)
- Délai d'utilisation: 7 ans pour le NBR (en assainissement), si stockage dans de bonnes conditions (nous consulter pour les recommandations)



1 NETTOYER

Nettoyer soigneusement l'intérieur de l'emboîture, le bout uni du tuyau et la bague de joint.

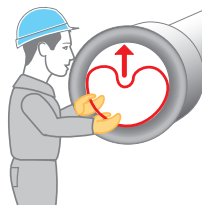
Veiller à les maintenir propres jusqu'à la fin de l'opération d'assemblage.



2 METTRE EN PLACE LA BAGUE DE JOINT IM

Effectuer la mise en place de la bague de joint hors de la fouille.

Toujours utiliser le joint IM, le joint STANDARD est incompatible avec les tuyaux TAG.



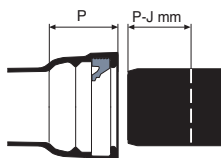
3 CONTRÔLER LA MISE EN PLACE

S'assurer que la bague de joint est bien en place dans son logement.

4 REPÉRER LA PROFONDEUR D'EMBOÎTEMENT

(Lorsqu'elle n'est pas marquée d'origine: sur une coupe ou en cas d'utilisation d'un bout uni de gamme différente).

Marquer le bout uni à P-J mm.



DN (mm)	P (mm)	J (mm)	P-J (mm)
150	98	15	83
200	104	15	89
250	104	15	89
300	105	15	90

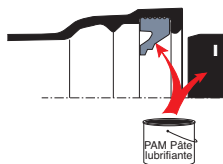
5 LUBRIFIER

Enduire:

- la surface apparente de la bague,
- le chanfrein et le bout uni du tuyau.

La pâte lubrifiante est déposée au pinceau en quantité raisonnable (voir tableau des quantités).

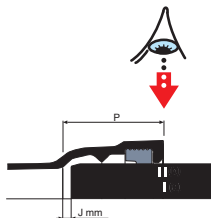
Respecter les recommandations d'utilisation des fiches de données sécurité disponibles dans l'Espace documentaire sur www.pamline.fr.



6 ASSEMBLER

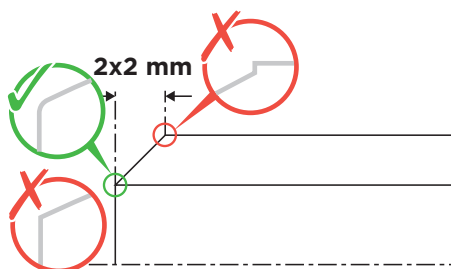
Centrer et emboîter le bout uni dans l'emboîture parfaitement aligné:

- jusqu'au trait marqué à la cote «P-J mm»,
- dans la zone comprise entre les traits de marquage blancs.



7 INFORMATIONS

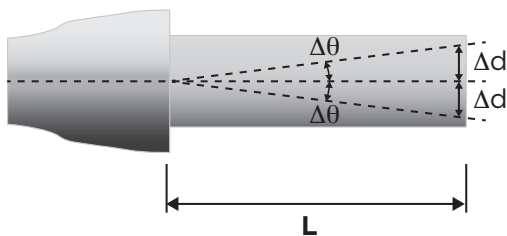
Coupe et chanfrein



Pate lubrifiante

Nombre de boîtes pour 100 joints			
DN	Nb	DN	Nb
125	2	250	4
150	3	300	5
200	3		

Déviat ion angulaire



L'emboîtement des tuyaux doit être réalisé en maintenant les tuyaux parfaitement alignés sur leur axe.

La déviation ne doit être réalisée que lorsque le montage du joint est complètement achevé, et avant mise en pression.

Déviation maximale admissible			
DN	$\Delta\theta$ (°)	L m	Δd (cm) pour L
125 à 300	4	6	42