

# Manche polyéthylène

## Consignes générales

L'installation de la manche PE consiste à appliquer de manière continue une manche de fût (hors fouille) puis une manche de joint (en fond de fouille).

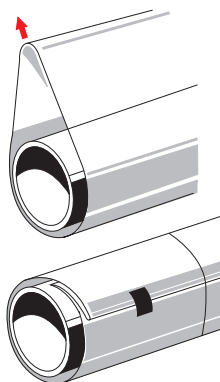
- Les tuyaux doivent être propres et secs (pas de terre entre manche et tuyau).
- Le lit de pose et les matériaux de remblais seront exempts d'éléments rocheux susceptibles d'endommager la manche lors de la pose ou pendant le service (charges des terres).

## CONSIGNES PARTICULIÈRES

### DÉTAIL N°1

#### Manche de fût

**Plaquer** soigneusement la manche PE en réalisant impérativement le pli de rabattement sur la génératrice supérieure.



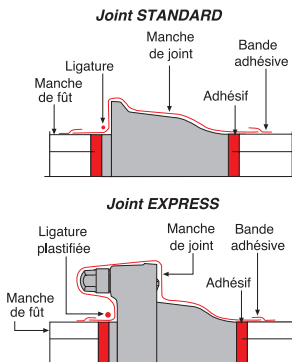
### DÉTAIL N°2

#### Manche de joint

**Plaquer** soigneusement la manche de joint sur la jonction, en recouvrement des manches de fût (amont et aval).

La **ceinturer** avec une ligature le plus près possible de la contre bride (joint EXPRESS) ou de la tranche d'emboîture (joint STANDARD).

**Fixer ses extrémités** avec la bande adhésive à cheval sur la manche de joint et celle de fût.



# Manche polyéthylène

## Manchage du fût



Les tuyaux *NATURAL*, *INTEGRAL* (*ZINALIUM* + *BIOZINALIUM*), *ZMU*, *STANDARD TT* et *INTEGRAL TT* ne nécessitent pas de manchage.

### 1 ENFILER

Avant descente en fouille, **soulever** le tuyau en son milieu (voir conseil de pose "Manutention") et **enfiler** par le bout uni la manche de fût en accordéon.

### 2 DÉPLIER

Le tuyau étant supporté par 2 cales de bois, **déplier** la manche de fût sur toute la longueur et la **plaquer** soigneusement (la manche PE ne doit pas former de poche).

### 3 FIXER

**Maintenir** le pli avec l'adhésif.

**Fixer** sur le fût du tuyau les extrémités de la manche avec de la bande adhésive à cheval sur le fût et la manche, sur toute la circonférence.

**Ajouter** une ligature (fil d'acier plastifié) tous les 1,5 m.

**Enfiler** la manche de joint.

### 4 EMBOÎTER

**Descendre** le tuyau en tranchée.

**Emboîter**. Le pli doit toujours rester en génératrice supérieure.

### 5 PLAQUER

**Ramener** la manche de joint sur l'emboîture.



*Aménager une niche suffisamment large afin de permettre l'application de cette manche dans de bonnes conditions (passage ultérieur de la bande adhésive et des ligatures) - voir schémas.*

**Plaquer** et fixer la manche de joint.

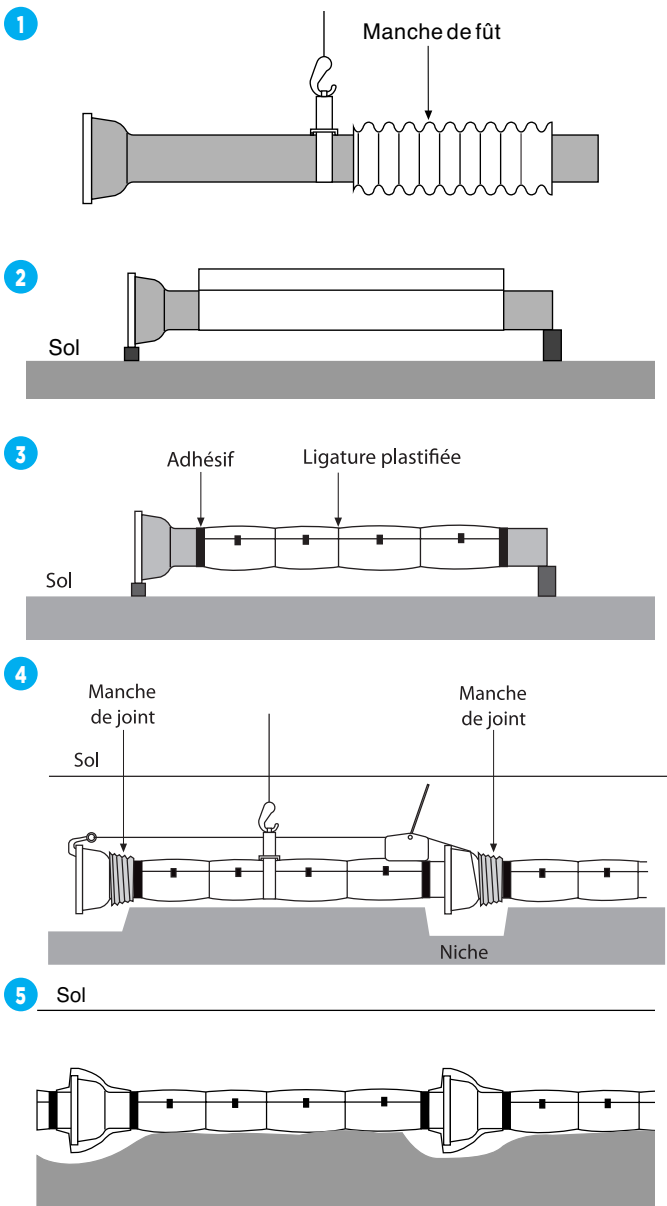
L'assemblage successif des manches de fût et de joint doit constituer une protection continue.

Utiliser la même manche pour protéger les raccords.

# Manche polyéthylène

## Manchage du fût

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



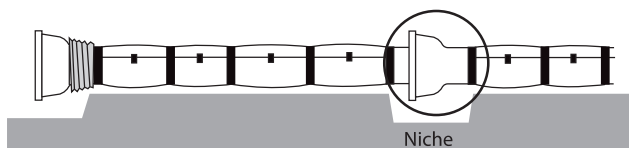
# Manche polyéthylène

## Manchage du joint

### 1 AMENER

**Amener** la manche de joint sur l'emboîture et le bout uni. On aura eu soin d'aménager une niche suffisamment large afin de permettre l'application de cette manche dans de bonnes conditions (passage de la bande adhésive).

Sol

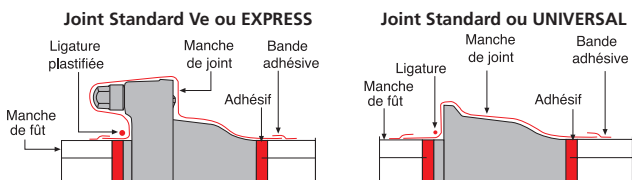


### 2 FIXER

**Plier** la manche de joint en la plaquant du mieux possible de part et d'autre du joint, en recouvrement sur les manches de fût amont et aval (le pli de rabattement doit toujours être réalisé en génératrice supérieure).

**La ceinturer** avec une bande adhésive le plus près possible de la contre bride (cas du joint STANDARD Ve ou EXPRESS) ou de la tranche d'emboîture (cas du joint STANDARD ou UNIVERSAL).

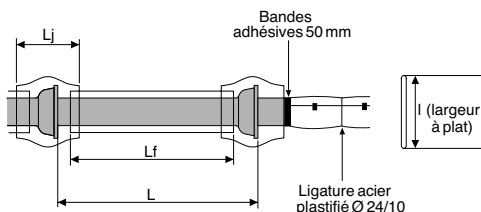
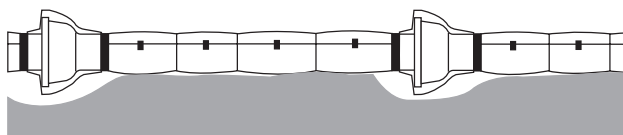
**Fixer** ses extrémités sur les manches de fût amont et aval en employant de la bande adhésive disposée sur toute la circonférence afin de former un recouvrement étanche.



### 3 ASSEMBLER

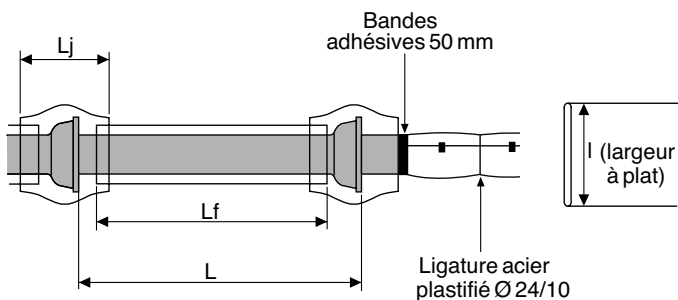
L'assemblage successif des manches de fût et des manches de joint doit constituer une **protection continue**.

Sol





# Préparation des manches de fût et de joint



DN	Fût			Joint (selon type)			Ep. de manche μm	Nb. de lig.
	L	l	Lf	STD	EXP			
				UNI PK	STD	Ve		
m	m	m	m	m	m	m		
*60	6	0,31	5,8	0,31	0,40	0,60	200	4
*80	6	0,31	5,8	0,31	0,40	0,60	200	4
*100	6	0,31	5,8	0,31	0,56	0,60	200	4
*125	6	0,40	5,8	0,40	0,56	0,60	200	4
*150	6	0,40	5,8	0,41	0,56	0,60	200	4
*200	6	0,56	5,8	0,56	0,71	0,60	200	4
*250	6	0,71	5,8	0,71	0,90	0,60	200	4
*300	6	0,71	5,8	0,71	0,90	0,60	200	4
*350	6	0,90	5,8	0,90	1,12	0,70	200	4
*400	6	0,90	5,8	0,90	1,12	0,70	200	4
*450	6	1,12	5,8	1,12	1,12	0,70	200	4
*500	6	1,12	5,8	1,12	1,25	0,70	200	4
*600	6	1,25	5,8	1,25	1,60	0,70	200	4
700	7	1,60	6,7	1,60	1,60	0,80	200	5
800	7	1,80	6,7	1,80	2,24	0,80	200	5
900	7	2,24	6,7	2,24	2,24	0,80	200	5
1000	7	2,24	6,7	2,24	2,50	0,80	200	5
1100	7	2,50	6,7	2,50	2,50	0,80	200	5
1200	8,26	2,50	7,7	2,50	2,50	0,80	400	6
1400	8,19	2,80	7,7	2,80		0,80	400	6
1500	8,18	3,10	7,7	3,10		0,80	400	6
1600	8,18	3,10	7,7	3,10		0,80	400	6
1800	8,17	3,60	7,7	3,60		0,80	400	6
2000	8,13	4,50	7,7	4,50		0,80	400	6

(\*) Pour les tuyaux STANDARD DN 60 à 600, les manches de fûts et de joints sont prédécoupées dans le même conditionnement.