

Plantex[®] Platinum

Guide d'installation par soudage thermique



Pour lier deux rouleaux ou bandes de DuPont™ Plantex® nous conseillons la soudure thermique. Il est aussi possible d'utiliser une bande adhésive Plantex® Performance Tape (base butyle), mais cette technique est plus sensible aux variations climatiques (température, humidité...) et aux erreurs d'installation.

Différentes machines de soudage thermique existent sur le marché, chacune ayant ses caractéristiques techniques. Les indications de température, vitesse de soudage et pression peuvent varier selon la marque et le type de machine. Des tests préalables à l'utilisation sur chantier sont donc recommandés.

A titre d'exemple, voici un aperçu des conditions d'utilisation de la machine TEX2 de Weldy.

Données techniques

Poids	3,5 kg
Vitesse de soudage max.	7,5 m/min
Dimensions (L x P x H)	228 x 228 x 170 mm
Température max.	480 ° C



Miniwelder TEX2
de WELDY

Préparation

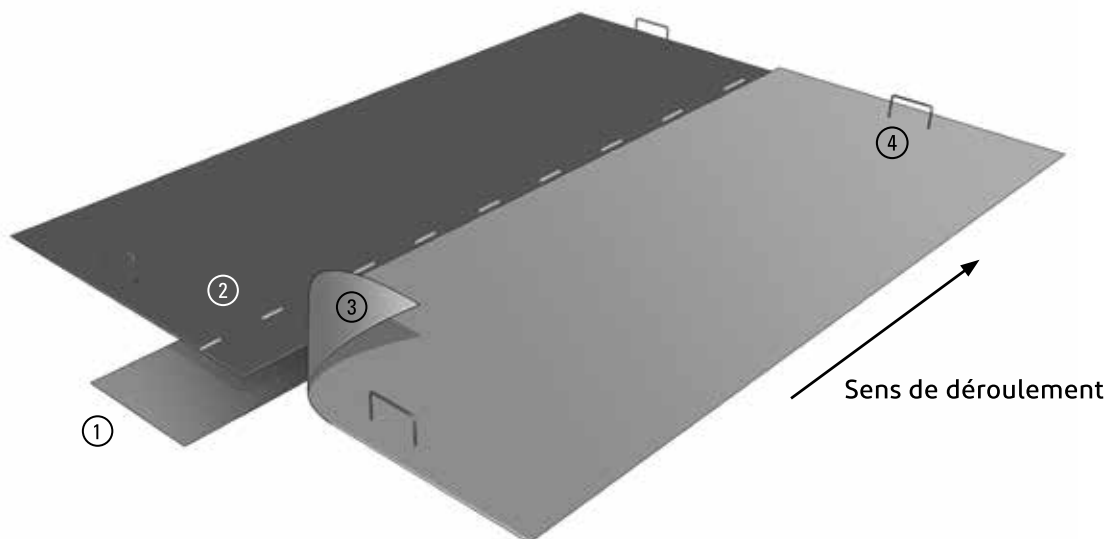
L'alimentation de la machine nécessite un générateur électromécanique et des rallonges électriques. Assurez-vous au préalable que les câbles sont suffisamment longs pour réaliser le soudage thermique sur toute la distance.

Alimentation nécessaire	Prise normale, 230V - 50/60 Hz
Consommation d'énergie	800 Watt / 3,5 Ampères

Pour souder entre elles deux bandes Plantex® Platinum ou Plantex® Platinum Solar:

- 1- Préparez un morceau de bande d'une largeur de 30 à 50 centimètres, à placer en dessous des deux bandes à souder en guise de support, pour simplifier le trajet de la machine WELDY.
- 2- Une fois la bande « support » posée, disposez la nappe de gauche et faites un marquage de 10cm tous les mètres le long du rouleau.
- 3- Ensuite, superposez la nappe de droite sur l'autre nappe le long du marquage réalisé.
- 4- Fixer les 2 bandes à souder à l'aide de 2 agrafes ou clous afin de mettre les nappes sous tension et assurer un passage souple de la machine.

Après le soudage, enlever les agrafes/clous et couper la partie perforée.



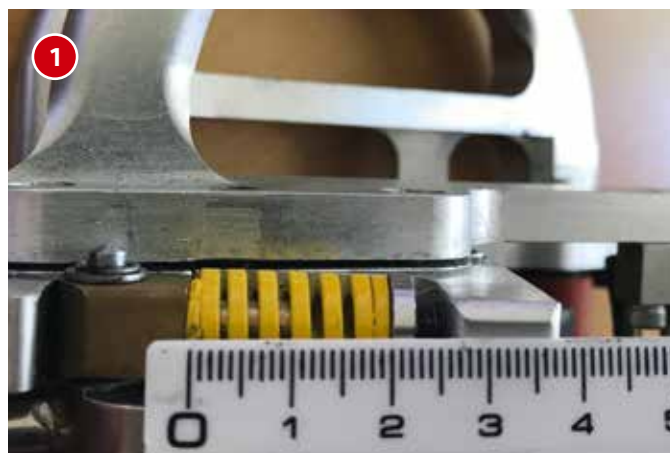
Soudage : installation de la machine WELDY

Une fois les nappes installées, réglez la température, la vitesse ainsi que la pression de la machine d'après les tableaux suivants :

	Plantex® Platinum	Plantex® Platinum Solar
Température	340 °C	305 °C
Vitesse de soudage	3 m/min	3 m/min
Pression	23 mm (3 tours)	23 mm (3 tours)

Etape 1

La vitesse de soudage et la température peuvent être réglées par les boutons sur la machine. La pression est à régler avec la clé mâle à six pans inclus. Nous conseillons de régler la compression du ressort jaune à 20 mm. Ensuite, allumez la machine sans être en contact avec la nappe en appuyant sur le bouton marche/arrêt de chauffage. Le préchauffage de l'appareil prend 3 à 4 minutes. La machine est prête quand le voyant LED arrête de clignoter pour rester allumé en permanence.



Etape 2

Repliez le recouvrement de droite et positionnez la machine WELDY dans la direction de démarrage.

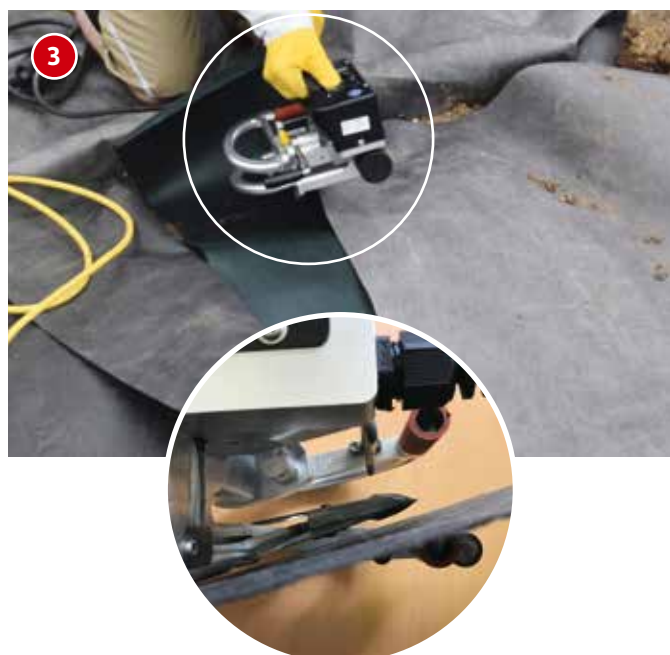


Etape 3

Rentrez le recouvrement côté gauche entre la cale de soudage et les deux rouleaux tracteurs (orange et gris) en dessous de la cale. Ensuite, rentrez le recouvrement côté droit et insérez-le dans l'étrier de guidage.

Pour démarrer, appuyez sur le bouton marche/arrêt de traction et abaissez immédiatement le levier de tension. La machine démarre selon la vitesse définie. La machine s'auto-tracte le long du recouvrement. Nous conseillons de rester près de la machine afin

de rectifier sa vitesse et sa trajectoire en cas de déviation due à des éventuelles irrégularités du sol.



Important:

La position optimale pendant le soudage thermique est d'environ 1 centimètre vers la limite de l'étrier de guidage. Pendant l'exécution du thermosoudage la couche supérieure doit toujours être entre la limite de l'étrier de guidage et le rouleau de pression supérieur. En fin de soudage, laissez la machine terminer sa course jusqu'à la fin du recouvrement, soulevez-la et remontez le levier de tension afin de dégager l'élément chauffant. Contrôlez rapidement le soudage afin de vous assurer que le joint est bien soudé sur toute la longueur.

Attention : Une fois le soudage thermique terminé, il est important de poser la machine sur un support en bois ou en métal. Ne posez pas la machine sur la nappe soudée.



Précautions d'utilisation et d'installation :

- Ne pas souder lorsque la nappe Plantex® Platinum est humide
- Protégez-vous lors du soudage avec l'équipement nécessaire : gants, lunettes de protection, chaussures de sécurité et autres, en fonction de l'environnement et des circonstances
- Vérifiez toujours la qualité de la soudure sur toute sa longueur, afin d'assurer une soudure continue et sans aspérité



Rendez-vous sur www.plantexpro.dupont.com pour consulter les guides d'installation pour Plantex® Platinum et Plantex® Platinum Solar.



DuPont de Nemours (Luxembourg) S.à.r.l.
L-2984 Luxembourg
www.plantexpro.dupont.com

Les informations fournies ici sont établies sur la base des meilleures données (savoir-faire et expérience) en notre possession. Ces informations sont communiquées à titre indicatif et dans le seul but de vous aider à mener à bien les essais qu'il vous appartient de conduire pour déterminer l'adaptation de nos produits à l'usage spécifique auquel vous les destinez. Ces informations sont susceptibles d'être modifiées au fur et à mesure de l'acquisition de nouvelles données. En l'absence de contrôle sur les conditions particulières d'utilisation de ses produits, DuPont de Nemours n'assume aucune obligation de résultat ni responsabilité quelconque concernant l'utilisation des présentes informations. Par ailleurs, la présente publication ne saurait être destinée à suggérer des moyens de violation de tous droits de brevets existants.

Weldy est une marque enregistrée de Leister Group, CH-6056 Kaegiswil / Suisse.

L-201791 - 05/2019 - DuPont®, l'ovale DuPont et Plantex® sont des marques ou marques déposées de DuPont ou de ses sociétés affiliées. Copyright © 2019 DuPont de Nemours Inc.