



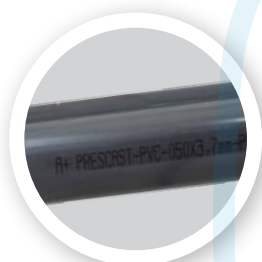
## TUBE PVC PRESSION POUR ALIMENTATION EN EAU

gris foncé RAL 7011, prémanchonné à coller,  
qualité alimentaire - norme européenne EN 1452-2

PVC PRESSURE PIPE - TUBO PVC PRESSIÓN

### PRODUITS ET DIAMÈTRES DISPONIBLES

Référence	Ø	Épaisseur	PN*	Longueur	Kg/ml
TP20/16	20	1,5	16	3 ou 5	0,14
TP25/16	25	1,9	16	3 ou 5	0,21
TP32/16	32	2,4	16	3 ou 5	0,34
TP40/16	40	3,0	16	3 ou 5	0,53
TP50/16	50	3,7	16	3 ou 5	0,81
TP63/16	63	4,7	16	3 ou 5	1,3
TP75/16	75	5,6	16	6	1,84
TP90/16	90	6,7	16	6	2,63
TP110/16	110	6,6	16	6	3,22



**PN 16**

TP50/10	50	2,4	10	3 ou 5	0,56
TP63/10	63	3,0	10	3 ou 5	0,86
TP75/10	75	3,6	10	6	1,23
TP90/10	90	4,3	10	6	1,76
TP110/10	110	4,2	10	6	2,13
TP125/10	125	4,8	10	6	2,74
TP140/10	140	5,4	10	6	3,45
TP160/10	160	6,2	10	6	4,52
TP200/10	200	7,7	10	6	6,99
TP225/10	225	8,6	10	6	9,21
TP250/10	250	9,6	10	6	10,88
TP315/10	315	12,1	10	6	17,25
TP400/10	400	15,3	10	6	27



**PN 10**

TP110/6	110	2,7	6	6	1,39
TP125/6	125	3,1	6	6	1,83
TP140/6	140	3,5	6	6	2,29
TP160/6	160	4,0	6	6	2,97
TP200/6	200	4,9	6	6	4,53
TP250/6	250	6,2	6	6	7,19
TP315/6	315	7,7	6	6	11,7
TP400/6	400	9,8	6	6	19,8



**PN 6**



**PRÉCO**nisation

V = 1,5 M/s : vitesse d'eau à ne pas dépasser  
pour limiter le risque de coups de bélier

\* La pression nominale ou PN est la valeur de référence qui indique l'aptitude du tube à résister à une pression intérieure, en bar, pendant 50 ans, avec une température de l'eau de 20°C.

**INFORMATIONS TECHNIQUES**
**MARQUAGE**

L'INSCRIPTION SUIVANTE FIGURE SUR LE TUBE :

- **POUR  $\varnothing \leq 90$**

> PVC-U AENOR N 001/134 DIAM X EP X PN X BAR  
 UNE ISO 1452 W LOT MOIS ANNÉE EQUIPE JOUR  
 HEURE

- **POUR  $\varnothing \geq 110$**

> PVC-U AENOR N 001/134 DIAM X EP X PN X BAR  
 UNE ISO 1452 W+P LOT MOIS ANNÉE EQUIPE  
 JOUR HEURE

**CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES**

<b>Masse volumique</b>	Entre 1350 et 1460 kg/m <sup>3</sup>
<b>Allongement à la rupture</b>	≥ 80%
<b>Contrainte maximum en traction</b>	≥ 45 Mpa
<b>Coefficient de dilatation linéaire</b>	0,08 mm / m / °C
<b>Température du ramolissement Vicat</b>	≥ 80°C


**PRÉCO**nisation

La mise en oeuvre des tubes PVC doit être faite conformément aux règles de l'art :

- Dans le cas de tubes enterrés, le fond de fouille doit être débarrassé des matériaux de grosse granulométrie et convenablement compacté. Les tubes ne doivent pas être posés à même le fond de la fouille mais sur un lit de pose, d'une hauteur de 10 cm minimum, constitué de matériaux propres afin de constituer un appui de sorte que les tuyaux y reposent de tout leur long.
- La coupe de tube s'effectue à la scie suivant un plan perpendiculaire à l'axe du tube. Dans le cas d'utilisation de disqueuse, utiliser de préférence des disques de découpe de type abrasif métaux pour éviter tout échauffement de la matière.
- Le chanfrein doit être reconstitué à l'aide d'une râpe ou d'une chanfreineuse, l'exécution doit être soignée et doit laisser au moins la moitié de l'épaisseur. L'angle du chanfrein est d'environ 15°C et la longueur L en mm varie selon le diamètre du tube .

<b>Ø du tube</b>	110	125	140	160	200	225	250	315	400
<b>Longueur du chanfrein</b>	6	7	8	9	10	11	12	15	22

→ **ATTENTION !** Pour les diamètres inférieurs il convient de casser l'angle sans le rendre coupant.

### MISE EN OEUVRE - RECOMMANDATIONS

- L'assemblage s'effectue par collage (soudure à froid)

*La présence d'humidité sur les parties à assembler compromet la tenue dans le temps de l'assemblage.*

**1.** Tout d'abord, remuer et repérer à l'aide d'un crayon ou d'un feutre la profondeur d'emboîtement, si nécessaire indiquer la position angulaire du raccord sur le tube.

**2.** Dépouler les parties à assembler pour enlever la surface cireuse peu favorable à un bon collage, puis dégraisser les surfaces à assembler avec le décapant.

**3.** Appliquer la colle sans excès à l'aide du pinceau dans l'emboîture raccord puis sur la partie mâle. Cette application doit se faire en deux couches minces, la 2ème étant dans le sens longitudinal. Le temps d'ouverture de la colle étant réduit, l'encollage doit se faire rapidement et ceci d'autant plus que la température est élevée.

**4.** Emboîter les tubes jusqu'au repère et sans mouvement de torsion. A l'aide d'un chiffon propre éliminer l'excès de colle sur la surface extérieure de la jointure.

→ **Veillez à toujours emboîter la partie mâle dans la partie femelle afin que l'excès de colle se retrouve à l'extérieur et non pas à l'intérieur de la jointure.**

**5.** Laissez sécher en évitant de manipuler l'assemblage pendant quelques minutes. Respecter le temps de séchage indiqué sur le pot de colle avant la mise en pression du réseau.

→ **Procéder toujours à un essai d'étanchéité avant le remblaiement.**

**Pour le remblaiement un matériau d'apport est recommandé mais le réemploi des terres extraites et expurgées des gros éléments est envisageable. L'enrobage doit être réalisé jusqu'à une hauteur de 10 cm au dessus de la conduite. Le compactage doit être réalisé exclusivement sur les parties latérales de la tranchée.**