

Montage des raccords Bloc-End®

2015



Après avoir mesuré la longueur du tuyau et couper celui-ci, dégager la spire métallique sur l'extérieur du tuyau.
Réaliser au minimum 1 tour complet.
Pour faciliter le dégagement de la spire, on peut inciser le revêtement sur le sommet de l'ondulation avant de tirer sur la spire métallique.



Cintrer la spire métallique de 90° par rapport à l'onde du tuyau puis la sectionner à l'aide d'une pince coupante ou d'une scie à métaux en la laissant dégagée de 1 centimètre du revêtement.
Veiller à ce que la spire métallique soit bien apparente et parallèle à l'axe du tuyau.
Cette opération a pour but d'assurer la continuité électrique en cas de transport pneumatique.



Positionner la 1/2 coquille repérée de façon à placer l'extrémité de la spire métallique dans le creux de la première onde du raccord côté bride (flèches vertes).



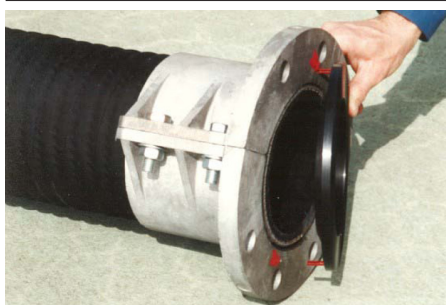
Mettre en place la 1/2 coquille repérée.
Serrer progressivement les boulons de façon à garder en permanence les deux 1/2 coquilles parallèles durant le serrage.
Serrer complètement.
Les deux 1/2 coquilles doivent arriver en contact (flèches vertes).

Montage des raccords Bloc-End®

2015



Couper l'extrémité du tuyau à l'aide d'un couteau (ou d'une scie à main) en prenant appui contre la face de la bride (flèche verte). Pour faciliter la coupe, commencer dans le creux de l'onde du tuyau et humidifier la lame. La coupe doit être alignée avec la face de la bride sans partie en saillie ou en retrait de plus de 1 mm.



Monter le joint en engageant les 2 goupilles dans les logements prévus à cet effet dans la face du raccord Bloc-End (flèches rouges).



Recommandation : pour terminer la mise en place du joint, ne pas utiliser d'objet risquant de détériorer celui-ci. Par exemple : utiliser un maillet en caoutchouc.