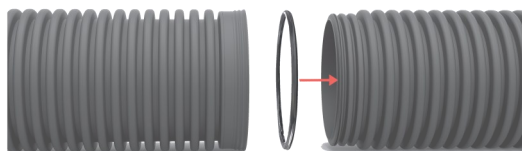




JOINTS

pour tubes annelés en PEHD et PP



en EPDM*

Éthylène, Polypropylène, Diène et Monomère

JOINTS DE POSITIONNEMENT



DN OD/ID 350/300

Référence SGF : JOINT-0350-SE-T/M

Joint à lèvres

MARQUAGE FABRICANT :
DN-300 ID SISTEMAS ESSELLE EN-681-1/WC/60 EPDM BAUERFEIND CE:08



SÉRIE F NIGHT-DREN

DN OD/ID 468/400

Référence SGF : JOINT-0468-SE-T/M

Joint à lèvres

MARQUAGE FABRICANT :
DN/ID 400 SISTEMAS ESSELLE EN-681-1/WC/60 EPDM BAUERFEIND CE:08



SÉRIE F NIGHT-DREN

DN OD/ID 575/ 500

Référence SGF : JOINT-0575-SE-T/-

Joint torique

MARQUAGE FABRICANT:
ALGAHER TORICO 22 DN500 EPDM (WC)

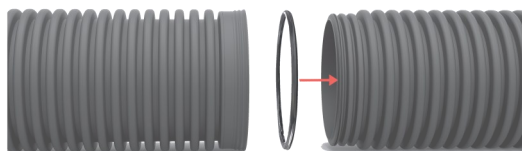


SÉRIE F NIGHT-DREN



JOINTS

pour tubes annelés en PEHD et PP



en EPDM*

Éthylène, Polypropylène, Diène et Monomère

JOINTS DE POSITIONNEMENT



DN OD/ID 701/600

Référence SGF : JOINT-0701-SE-T/M

Joint à lèvre

MARQUAGE FABRICANT :
DN/ID 600 SISTEMAS ESSELLE EN-681-1/WC/60 EPDM BAUERFEIND CE:08

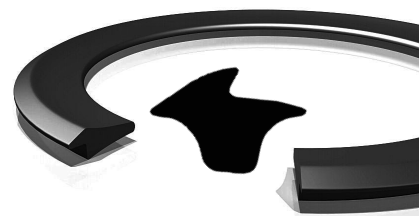


DN OD/ID 935/800

Référence SGF : JOINT-T-0935

Joint à lèvre

MARQUAGE FABRICANT :
DN ID 800 B



DN OD/ID 1200/1015

Référence SGF : JOINT-1200-SE-T/-

Joint torique

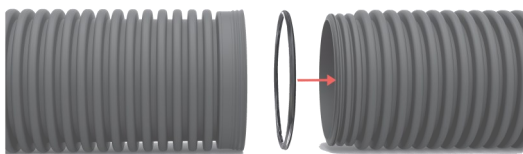
MARQUAGE FABRICANT :
ALGAHER TORICO 36 X 1200 (WC) EPDM 45





JOINTS

pour tubes annelés en PEHD et PP



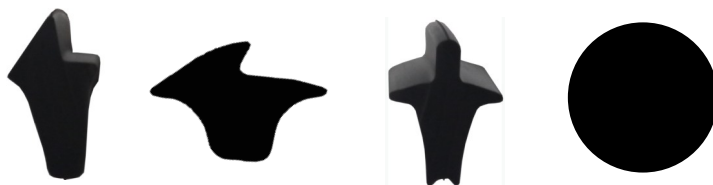
en EPDM *

Éthylène, Polypropylène, Diène et Monomère

JOINTS DE POSITIONNEMENT

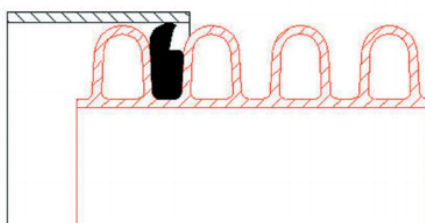


MONTAGE DU JOINT SUR LE TUBE



Sens de montage des joints à introduire sur la première gorge (pour les joints non symétriques)

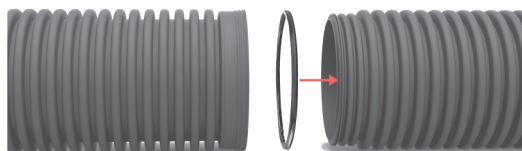
Introduire le joint dans la première gorge du tube





JOINTS

pour tubes annelés en PEHD et PP



e n E P D M

Éthylène, Polypropylène, Diène et Monomère

NOTICE DE MONTAGE DE JOINT DU DN/ ID 300 AU DN/ID 600



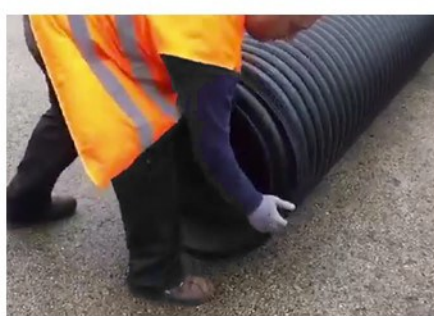
P O R T D E S E . P . I .



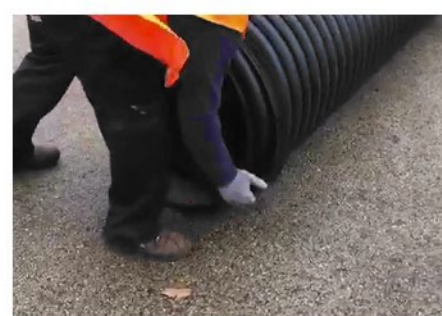
1 PERSONNE POUR LE MONTAGE D'UN JOINT



Introduire le joint dans la **première gorge** et vérifier qu'il soit correctement positionné.



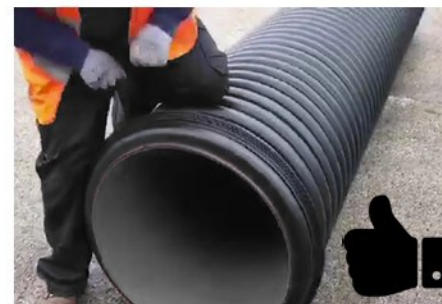
Introduire le joint tout au long de la gorge du dessus du tube jusqu'en bas, toujours **en vérifiant sa bonne position**.



Tourner le tube d'un quart de tour afin de pouvoir continuer l'introduction du joint.



Vérifier de la bonne position du joint ; **il ne doit pas être enroulé**. Procéder en tirant le joint vers le haut petit à petit.



Tourner à nouveau le tube d'un quart de tour afin de pouvoir tirer le joint et terminer sa pose.



À PARTIR DU Ø600, PRÉVOIR UN **LEVIER** (TYPE PIEDS DE BICHE)

POUR FACILITER L'INTRODUCTION DU JOINT.

