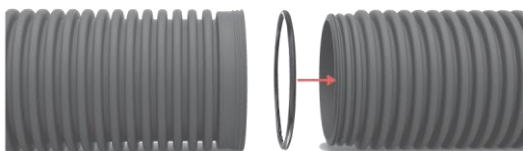




JOINTS

pour tubes annelés en PEHD et PP



en EPDM*

Éthylène, Polypropylène, Diène et Monomère

PREMIUM

MAGNUM

HYDRO 16

SÉRIE GREEN

DRAIN HYDRO 16

NIGHT-DEEN plus



DN OD/ID 350/300

DN OD/ID 701/600



RÉFÉRENCE SGF
JOINT-0350-TLB-T/M



RÉFÉRENCE SGF
JOINT-0701-TLB-T/M



MARQUAGE FABRICANT :

EN 811 SYSTEM GROUP France DN 350 RELLEBORG 40302220 WCEPDM 50 DATE HEURE

MARQUAGE FABRICANT :

EN 811 SYSTEM GROUP France DN 701 RELLEBORG 61302420 WCEPDM 50 DATE HEURE

DN OD/ID 468/400

DN OD/ID 935/800



RÉFÉRENCE SGF
JOINT-0468-TLB-T/M



MARQUAGE FABRICANT :

EN 811 SYSTEM GROUP France DN 468 RELLEBORG 40302220 WCEPDM 50 DATE HEURE

RÉFÉRENCE SGF
JOINT-T-0935

Pour tube avec
partie réduite



MARQUAGE FABRICANT :

DND800SGF EN 811 WCEPDM TCE

RÉFÉRENCE SGF
JOINT-T-0935-TG-T/M

PREMIUM

Pour tube
sans partie réduite



MARQUAGE FABRICANT :

DN ID 800 B

DN OD/ID 575/500

DN OD/ID 1200/1015



RÉFÉRENCE SGF
JOINT-0575-TLB-T/



MARQUAGE FABRICANT :

EN 811 SYSTEM GROUP France DN 575 RELLEBORG 40302320 WCEPDM 50 DATE HEURE



RÉFÉRENCE SGF
JOINT-1200-TLB-T/



MARQUAGE FABRICANT :

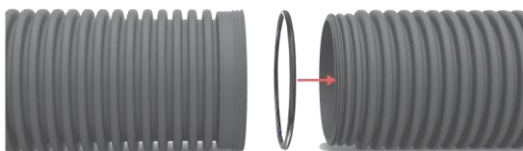
EN 811 RELLEBORG 404020142220 WCEPDM 50 DATE HEURE

*Élastomère conçu pour l'étanchéité des tubes destinés à l'évacuation de l'eau de pluie.



JOINTS

pour tubes annelés en PEHD et PP



en EPDM*

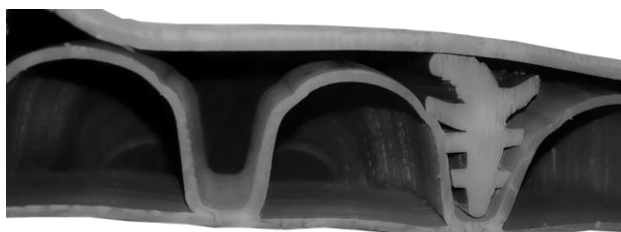
Éthylène, Polypropylène, Diène et Monomère

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

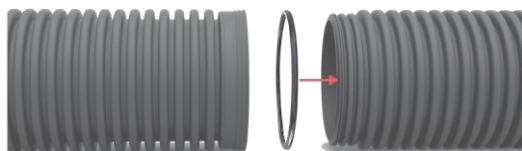


**Élastomère conçu pour l'étanchéité des tubes destinés à l'évacuation de l'eau de pluie.*



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



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.



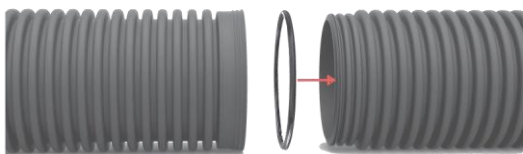
À PARTIR DU **Ø600**, PRÉVOIR UN **LEVIER** (TYPE PIEDS DE BICHE)
POUR FACILITER L'INTRODUCTION DU JOINT.





JOINTS

pour tubes annelés en PEHD et PP



e n E P D M

Éthylène, Polypropylène, Diène et Monomère

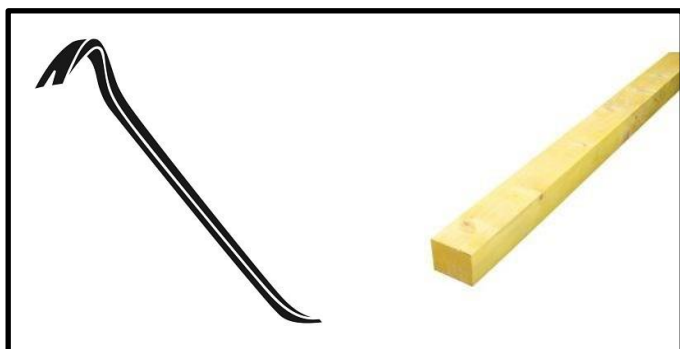
NOTICE DE MONTAGE POUR DIAMÈTRE 1200



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



2 personnes pour le montage du joint pour tube Ø1200.



Un pied de biche et un chevron seront nécessaire pour insérer le joint correctement

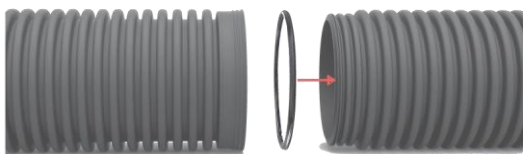


Profil et sens de montage du joint Ø1200



JOINTS

pour tubes annelés en PEHD et PP



e n E P D M

Éthylène, Polypropylène, Diène et Monomère

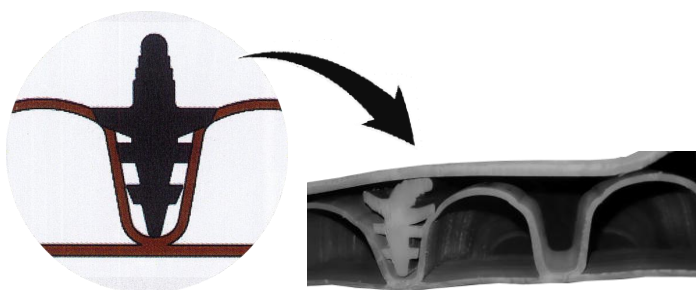
NOTICE DE MONTAGE POUR DIAMÈTRE 1200



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



PROFIL DU JOINT ET SENS DE



Etape 1 : Introduire le joint dans la première gorge et vérifier qu'il soit correctement positionné.



1ère gorge : emplacement du joint

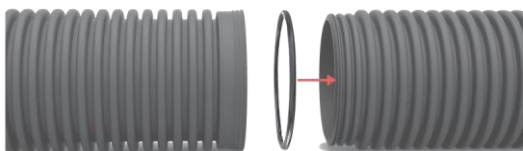


Vérifier que le marquage du joint est visible côté tube.



JOINTS

pour tubes annelés en PEHD et PP



e n E P D M

Éthylène, Polypropylène, Diène et Monomère

NOTICE DE MONTAGE POUR DIAMÈTRE 1200



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



Etape 2 : Introduire le joint tout au long de la gorge jusqu'en bas, toujours en vérifiant sa bonne position.

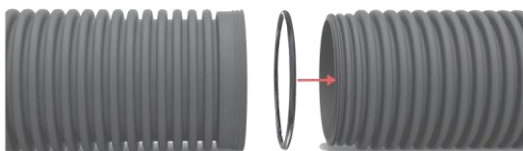


Etape 3 : Tourner le tube d'un quart de tour afin de pouvoir continuer l'introduction du joint.



JOINTS

pour tubes annelés en PEHD et PP



e n E P D M

Éthylène, Polypropylène, Diène et Monomère

NOTICE DE MONTAGE POUR DIAMÈTRE 1200



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



Etape 4 : Tourner à nouveau d'un quart de tour le tube afin de pouvoir tirer le joint et terminer sa pose.



Tirer le joint vers le haut .



Etape 5 : Vérification de la bonne position du joint.

