



# MISE EN ŒUVRE

## ACTIONS INTERDITES

Les façonnages et formages des éléments en PVC, même ceux faisant intervenir un procédé de chauffage par immersion dans un liquide chaud, ou à l'aide d'un chalumeau à flamme molle, par exemple, sont interdits, aussi bien sur chantier qu'en atelier de chantier, à l'exception du formage des emboîtures permis en atelier de chantier, pour les parties apparentes ou dissimulées et accessibles des réseaux.

Les emboîtures réalisées par formage en atelier de chantier, doivent satisfaire les spécifications de dimensions et d'aspect suivantes :

- respect de la concentricité et de la longueur d'emboîture,
- absence de traces de carbonisation.

Toutes opérations d'usinage sont interdites, sauf la confection à la lime ou à la meule, ou à l'aide d'un outil spécial des chanfreins nécessaires sur les extrémités mâles des tubes après coupe.



**L'utilisation de manchons est préférable.**

**(chapitre 4.1.1 du DTU 60.33 P1-1)**

Les soudures effectuées, soit par chalumeau à air chaud avec baguette d'apport, soit par résistance électrique chauffante, sont interdites. Certaines pièces fabriquées en usine peuvent comporter des soudures.



**Efforts mécaniques (chapitre 4.3.1.1 du DTU 60.33)**

« Lors des opérations de pose, les efforts de flexion et de torsion des tubes sont à éviter.



Il peut être nécessaire de buter par un dispositif amovible, s'il y a lieu, certaines pièces (tampons de visite, tés de visite, bouchons) pour que les efforts produits par l'effet de fond, en cas d'obstruction de la canalisation, ne risquent pas de provoquer leur déboîtement. La butée doit permettre un certain jeu.

Les pièces lourdes (siphons, clapets...) doivent être fixées de manière indépendante. »



## SERVICES SUR MESURE

### Le service intégré.

Pour vos chantiers spécifiques, **Nicoll** adapte ses produits à votre demande.



#### POUR TOUS VOS BESOINS DE PIÈCES SPÉCIFIQUES

- Pour valider cette écoute permanente, NICOLL propose un service “sur mesure“ capable de répondre à n’importe quelle commande de “pièces spéciales“.
- Une équipe technique étudie la demande spécifique, un outil de production ultra-performant permet de fabriquer, à l’unité ou en très petite quantité, le produit désiré.

#### Service Technico-commercial

Tél. 02 41 63 73 25 Fax 02 41 63 73 23  
E.mail : [tech-com.nicoll@alaxis.com](mailto:tech-com.nicoll@alaxis.com)



# RÉALISATION D'UN BON COLLAGE

## (chapitre 4.2.1 du DTU 60.33 P1.1)

### UN BON COLLAGE EST LA MEILLEURE ASSURANCE CONTRE LE RISQUE DE REMONTÉES D'ODEUR ET D'HUMIDITÉ DUES À DES FUITES.

La réalisation d'un assemblage par collage nécessite la propreté des éléments à assembler et le respect des précautions énoncées ci-après :

**1** Dans le cas où l'opération a lieu à l'extérieur, il est indispensable de travailler à l'abri de la pluie. Quelques gouttes de pluie dans un pot d'adhésif détériorent irréversiblement l'ensemble du produit contenu. La présence d'humidité sur les parties à assembler compromet très fortement l'étanchéité et la tenue dans le temps de l'assemblage.



Les limites de température ambiante à respecter sont indiquées dans l'avis technique relatif à l'adhésif.



**2** Après coupe éventuelle à la longueur désirée du tube, ébavurer et chanfreiner l'extrémité considérée comme le bout mâle (en l'absence de coupe, vérifier la présence du chanfrein, et le reconstituer éventuellement).



**3** Mesurer et repérer à l'aide d'un crayon gras ou feutre sur le bout mâle, la profondeur d'emboîtement.



**4** Dépolir complètement les surfaces destinées à être mises en contact (bout mâle et emboîture) à l'aide de toile émeri fine, ou de papier de verre fin. L'usage de la râpe ou de la lame de scie à métaux est interdit pour cette opération. Si le tube est souillé (graisse, terre...), un essuyage est nécessaire avant le dépolissage.

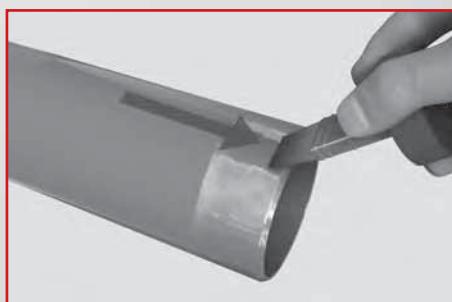
- Essuyer soigneusement ces surfaces avec un chiffon propre.
- Les dégraisser en utilisant le décapant associé à l'adhésif.
- Attendre que le produit utilisé pour le dégraissage soit complètement évaporé.



- 5** Vérifier visuellement le bon état de l'adhésif contenu dans le pot (produit homogène, assez visqueux, sans corps étrangers, ni peau, ni croûtes).



- A l'aide d'un pinceau, appliquer l'adhésif en 30 à 60 secondes (opération effectuée au besoin par deux personnes) dans les deux sens en terminant par le sens longitudinal, sur l'entrée de l'emboîture et sur toute la longueur de l'extrémité mâle.



L'avis technique relatif à l'adhésif indique jusqu'à quelle dimension le produit peut être utilisé pour la réalisation d'assemblage par collage (temps ouvert).



- 6** Immédiatement après l'application de l'adhésif, emboîter les deux éléments à fond (jusqu'au repère préalablement tracé), en poussant longitudinalement, et surtout sans mouvement de torsion.



- Oter avec un chiffon l'adhésif superflu à l'extérieur de l'assemblage.
- Eviter de manipuler l'assemblage pendant les quelques minutes qui suivent.
- La jonction par collage de deux pièces bout à bout est interdite.