

# L'ÉLECTROSOUDAGE

## MISE EN ŒUVRE DES PRISES DE BRANCHEMENT

Hotline Technique  
01 60 62 64 76

**NE PAS SORTIR LES PIÈCES DE LEUR SACHET AVANT L'OPÉRATION 3**

- ① **Gratter** correctement le tube sur toute la surface de soudage à l'aide d'un racleur mécanique (enlèvement de matière de 0,15 à 0,40 mm sur les tubes).  
ATTENTION : En cas d'utilisation d'un racleur manuel (comme sur photo ci-contre), identifier la zone à gratter par délimitation et hâchurage au moyen du marqueur PE, puis gratter jusqu'à disparition des marques.  
Renouveler l'opération une seconde fois afin d'assurer le retrait de 0,2 mm de matière. Cette opération n'est pas nécessaire avec un racleur mécanique.



- ② **Marquer** le bon positionnement de la prise sur le tube.

- ③ **Nettoyer** les surfaces à souder (tube et prise) au moment d'assembler les pièces. Appliquer le dégraissant avec un chiffon propre non pelucheux ou utiliser des lingettes de dégraissage à usage unique. S'assurer de l'évaporation complète du solvant.



- ④ **Mettre en place** la prise de branchement, serrer les boulons pour positionner la prise.

- ⑤ **Raccorder la machine** à souder à l'alimentation électrique appropriée (voir fiche technique de la machine).  
**Mode PLASSON SMARTFUSE®** : (uniquement avec des prises PLASSON)  
Connecter le câble rouge sur la borne rouge de la prise et le noir sur l'autre : la machine reconnaît les paramètres de soudage. Suivre les instructions de la machine.



**Mode UNIVERSEL** : (toutes marques de prises)  
Connecter indifféremment les câbles de la machine sur les bornes de la prise : lire le code-barres renseignant sur les paramètres de soudage situé en première position sur l'étiquette avec le crayon optique. Suivre les instructions de la machine. Dans les deux cas, vérifier que les paramètres affichés par la machine sont identiques à ceux inscrits sur le manchon.

**Nota** : Le code-barres situé en deuxième position sur l'étiquette renseigne sur les paramètres de traçabilité.

- ⑥ À la fin du temps de soudage, débrancher la machine, noter l'heure de fin de refroidissement sur la prise ou sur le tube à proximité de la soudure.

**NE PAS INTERVENIR SUR LE MONTAGE ET NE PAS PERCER LA PRISE AVANT LA FIN DU REFROIDISSEMENT.**

- ⑦ **Perçage** :
- PRISE DE BRANCHEMENT : Utiliser une clé de perçage PLASSON.
  - SELLE DE BRANCHEMENT : Utiliser un outil adapté au diamètre de sortie.

**Nota** : Les témoins de chauffe ne servent que d'indicateurs d'un déroulement correct du cycle de soudure et ne sont donc pas garants à eux seuls de la bonne réalisation de la soudure.

