



Pipeline Accessories



COWALCA

l'eau dans tous ses états

**Joint d'extrémité
AKT/AWM/AKO/AKG**
4 pipes



Joint d'extrémité 4 pipes

Les joints élastomères d'extrémité de tubage servent à **sceller sans pression** l'espace annulaire entre le tube de tubage et le tube porteur. Pour protéger le tube porteur contre la corrosion, l'intérieur du tube doit rester sec.

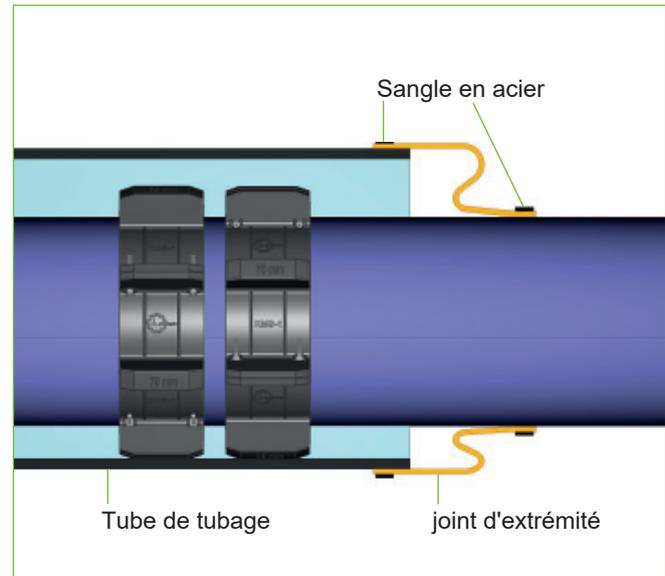
Les joints d'extrémités sont particulièrement adaptés pour montage et pour les nouvelles constructions car ils peuvent être livrés individuellement (version de base, multiple, conique et fendue).

Les joints d'extrémités 4 Pipes referme l'espace annulaire à l'extrémité du tuyau de tubage, autour du tube porteur empêchant toute saleté ou humidité de pénétrer.

Pour des applications étanches à la pression, les mesures spéciales doivent être prises. ex: type KMR.

Lors de la commande, nous demandons des **informations sur les dimensions exactes du tuyau et les types d'écarteur** afin de pouvoir choisir le joint idéal.

- Type ADU forme d'onde - dimensions fixes
- Type AKT/AWM joint d'extrémité multidiamètre
- Type AST forme en escalier
- Type AKG/AKO forme conique, AKO divisé possible
- Type ASTM joint d'extrémité individuel
- Type joint d'extrémité thermorétractable



End Seal Type AKG

Joint d'extrémité 4 pipes



Joint d'extrémité Type AKT/AWM



Les joints d'extrémité AKT/AWM sont fabriqués en caoutchouc EPDM moulé de haute qualité. La forme conique du joint permet une coupe flexible sur différents diamètres de tuyaux. Le joint innovant AWM, bien que le cône soit en forme de vague à la livraison. Les joints AKT/AWM sont disponibles pour une taille de tube porteur allant jusqu'à 800 mm. Le fait de n'avoir qu'un petit nombre de tailles facilite le stockage pour nos distributeurs et nos partenaires commerciaux. Température de fonctionnement de -40°C à +120°C

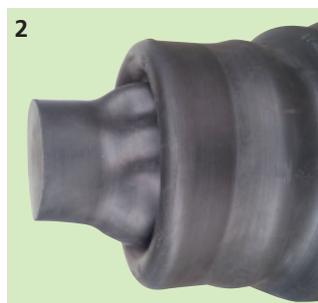
End seals Type AKT/AWM – Sizes

Dimensions in mm casing1/casing2 - min. OD carrier pipe	DN	Art.-No.
AKT 135/110-0	125/100-0	18090
AKT 215/165-0	200/150-0	18091
AWM 320/270-63	300/250-50	18092
AWM 402/350-80	400/350-80	18093
AWM 610/508-160	600/500-150	18094
AWM 810/710-273	800/700-250	18095

Installation

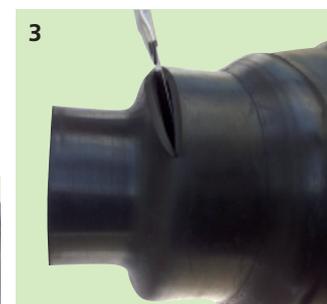
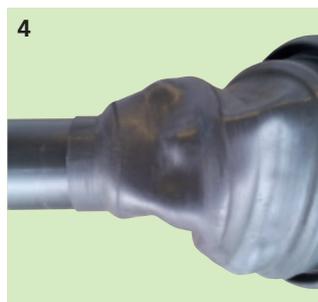


1. Le joint d'extrémité de type AWM est livré avec deux sangles en acier inoxydable.
Les sangles en acier sont réglables individuellement pour les diamètres de tuyaux les plus grands et les plus petits.



2. Tirer le joint AWM sur le tube porteur jusqu'à ce que le contour du tube apparaisse clairement (élasticité du joint d'environ 10 %). Le joint AWM se dépile alors en une forme conique qui équilibre bien les excentricités du tube porteur.

3. Couper le joint autour de l'extrémité du tube porteur.



4. Ensuite, poussez le joint AWM sur le tuyau porteur et le tuyau de tubage

5. Après avoir appuyé sur le joint AWM sur les deux tuyaux, déplacer le joint en caoutchouc dans l'espace annulaire pour le protéger.



6. Pour conclure, fixez le joint AWM au tuyau porteur et au tuyau de tubage à l'aide de sangles en acier.

Joint d'extrémité Type AKG/AKO



Les joints d'extrémité AKG - AKO (fendus) sont fabriqués pour des combinaisons de tuyaux particulières sous la forme d'une **coupe conique**. Le joint fabriqué individuellement est disponible pour **presque toutes les tailles de tuyaux**. Pour toutes les combinaisons de tuyaux standard, veuillez consulter notre liste de prix.

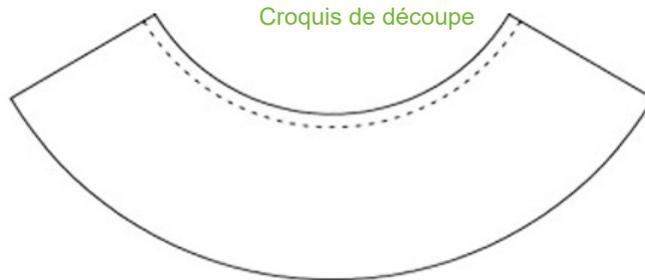
Le caoutchouc néoprène d'une épaisseur constante de 2 mm et les bandes d'acier inoxydable correspondantes en font un produit flexible et de haute qualité. Température de fonctionnement de -30° C à +70° C.

Le caoutchouc silicone est disponible sur demande, uniquement en version fermée, plage de température de -50° C à +200° C.

Tuyau porteur DN (mm)	Gaine extérieure DN (mm)
25 up to 1300	37.5 up to 3000

Pour les tailles standard, veuillez consulter notre liste de prix.

Croquis de découpe



Si le diamètre du joint d'extrémité de l'enveloppe est trop petit pour le tuyau porteur, des ciseaux ou un couteau peuvent être utilisés sur place pour couper le bord intérieur du joint d'extrémité AKG ou AKO (20 mm entraînent une réduction du diamètre d'environ 13 mm - 20 mm). Il est important de veiller à ce que, dans la zone entourant le tube porteur, le joint d'extrémité de l'enveloppe soit 2 à 5 % plus petit que le diamètre extérieur du tube, afin que le joint puisse être appliqué sans plis.

Instructions

Joint d'extrémité - Type AKO et Type AKG

Type AKG voir point 5 et 6

1.



Le joint AKO doit être préparé sur une surface propre, avec ses deux bandes de collage coniques tournées vers le haut :

Attention: Les bandes de collage doivent être propres, sèches et exemptes de graisse.

2.



Les bandes de collage (largeur d'environ 30 mm) sont enduites d'une fine couche de l'adhésif fourni. Le temps de séchage de l'adhésif est d'environ 10 à 15 minutes. Un test au doigt est un moyen fiable de s'assurer que le temps de séchage est correct ; l'adhésif doit être sec mais encore collant.

3.



Une fois que la colle sur les bandes de collage a suffisamment séché, le joint d'extrémité AKO est enroulé autour du tube porteur

Attention: L'extrémité la plus large du joint d'extrémité de la gaine doit être orientée vers le tuyau de la gaine.

4.



Aligner les deux bandes de collage l'une sur l'autre et les presser fermement l'une contre l'autre.

Conseil : utilisez un rouleau de pression ou un petit bloc de bois pour appliquer une pression régulière avec un mouvement de haut en bas.

5.



L'extrémité la plus large du joint d'extrémité de tubage est tirée sur le tuyau de tubage jusqu'à ce qu'elle soit bien en place. Une sangle de tension en acier inoxydable est ensuite utilisée pour maintenir le joint d'extrémité en place sur le tuyau de tubage.

6.



Ensuite, le joint d'extrémité doit être rentré et fixé solidement au tuyau porteur à l'aide d'une autre sangle de serrage en acier inoxydable.

Type AKO (open)

Type AKO (open)

Type AKG (closed)