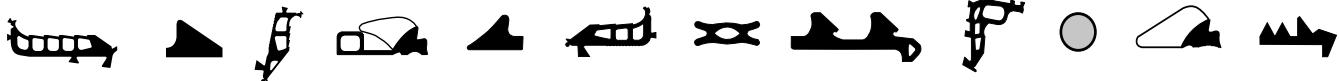


FICHE DE DONNÉES PRODUIT

DS PDK-VALVE



DS PDK est un joint d'étanchéité glissant en élastomère à structure dense possédant deux lèvres d'étanchéité et une valve de contrôle pour former une connexion étanche contrôlable entre tuyaux ou cadres de grandes dimensions en béton.

- DS PDK-VALVE répond aux exigences des normes DIN EN 681-1 / DIN 4060 [88] (joints d'étanchéité en élastomère) et des directives de qualité FBS.
- DS PDK-VALVE nécessite un épaulement sur l'about mâle pour y être installé et bloqué.
- DS PDK-VALVE prévoit la place entre ses deux lèvres pour recevoir deux valves d'accès par lesquelles un essai d'étanchéité à l'eau sera possible. Les deux lèvres sont à la fois contrôlées par le principe de l'injection d'une petite quantité d'eau sous pression.
- DS PDK-VALVE se contrôle visuellement aux faces interne et externe de l'ouvrage.
- DS PDK-VALVE est fixé avec ses valves sur l'about mâle en usine par le fabricant de la canalisation.

Tests et contrôles de qualité effectués par
MPA Berlin-Brandenburg.

POINTS FORTS DU PRODUIT

- Avec deux valves à soupapes insérées dans l'anneau DS PDK-VALVE, un test rapide d'étanchéité de l'assemblage est possible sur site sans gros matériel additionnel.
- Aussitôt après l'assemblage des éléments en tranchée, cette dernière peut être remblayée.
- La canalisation peut être mise en service avant l'essai d'étanchéité officiel de réception de travaux.
- En cas de fuite constatée, l'étanchement additionnel par l'injection d'un liquide de bouchage entre les deux lèvres se fait sans problème.
- Résiste doublement aux plus hautes charges de cisaillement.

MATÉRIAU

DS PDK-VALVE est généralement composé de caoutchouc styrène-butadiène (SBR), dureté 40 ± 5 IRHD. Le matériau résiste aux sollicitations usuelles causées par les eaux usées.

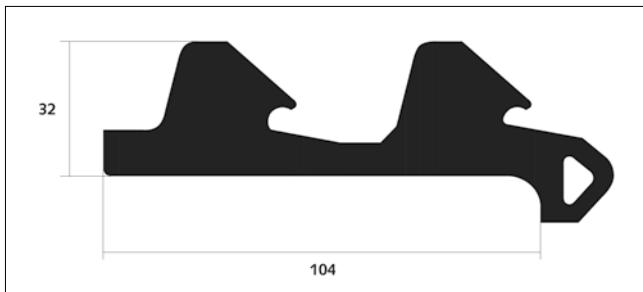
QR 4060



DS
DICHTUNGSTECHNIK

DÉTERMINATION DU JOINT

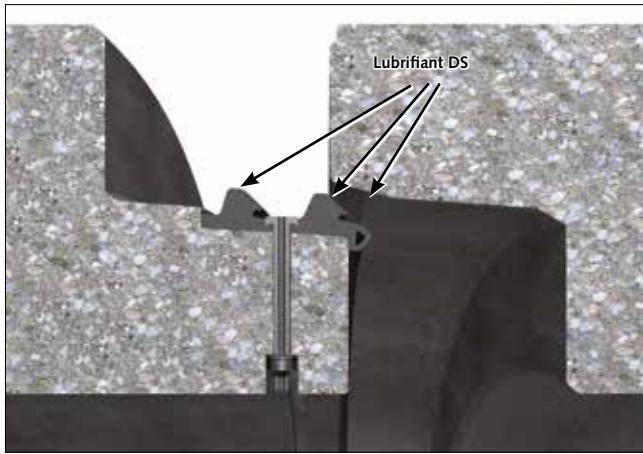
(dimensions en mm)



DS PDK 32

Les dimensions exactes de la connexion sont communiquées sur demande.

ASSEMBLAGE DES TUYAUX



Les cadres ou tuyaux à joint DS PDK-VALVE sont emboîtés aisément sur site au moyen d'équipements adaptés. La technique de pose s'appuie sur la norme DIN EN 1610 ainsi que sur le document de travail DWA-A 139.

- Nettoyer le joint, l'about mâle et femelle.
- Étaler le lubrifiant DS sur le joint et dans l'about femelle.
- L'about mâle est centré puis enfoncé dans l'about femelle.

PRINCIPE DU TEST D'ÉTANCHÉITÉ

Raccorder à la valve inférieure un dispositif de remplissage d'eau avec robinet d'arrêt.

Raccorder à la valve supérieure un té muni d'un manomètre de pression et d'un robinet d'arrêt à laisser ouvert.

Envoyer la pression d'eau par la valve du bas jusqu'au remplissage complet du joint avec évacuation de toutes les bulles d'air.

Après avoir fermé le robinet supérieur de sortie, augmenter la pression interne et maintenir la pression d'essai convenue pendant 15 minutes. Une perte de pression insignifiante est compensée par un ajout d'eau à la valve inférieure.



En ce qui concerne les propriétés des matériaux indiquées dans les tableaux et les diagrammes, nous garantissons uniquement les valeurs requises dans les normes correspondantes. Les notices et publications vous sont communiquées en toute honnêteté. Le contenu est toutefois sans valeur juridique. Veuillez-vous référer aux conditions générales de vente.