Tableau de Polymérisation gaine
Brandenburger Liner BB$^{2.5}$

Brandenburger

SEWERTRONICS LED

Diamètre [mm]	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600	700	800	900	1000
Train de lampes	SpeedyLight+ 1800 Watt								LEDRig 2400 Watt					
Pression interieure [mbar]	500 - 600						400 - 500			250 - 400			200 - 250	
Intervales d'allumage des lampes [s]	Démarrer la tête de la LED et faire une Respecter un temps de repos de 5 minutes			Démarrer la tête de la LED et faire une Respecter un temps de repos de 5 minutes					Démarrer la tête de la LED et faire une Respecter un temps de repos de 5 minutes					
Moyenne Wandstärke [mm]														
Vitesse maximum [m/min] 3,0	x	x	x	≤ 0,50	≤ 0,45	≤ 0,40	≤ 0,35	≤ 0,30	≤ 1,00	≤ 0,90	x	x	x	x
3,5	x	x	x	≤ 0,45	≤ 0,40	≤ 0,35	≤ 0,30	≤ 0,25	≤ 0,90	≤ 0,80	x	x	x	x
4,2	≤ 0,40	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,40	≤ 0,35	≤ 0,30	≤ 0,25	≤ 0,20	≤ 0,80	≤ 0,70	≤ 0,70	x	x	x
4,9	x	≤ 0,55	≤ 0,45	≤ 0,35	≤ 0,30	≤ 0,25	≤ 0,20	≤ 0,15	≤ 0,70	≤ 0,60	≤ 0,65	≤ 0,50	x	x
5,6	x	≤ 0,50	≤ 0,40	≤ 0,30	≤ 0,25	≤ 0,20	≤ 0,15	≤ 0,10	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,60	≤ 0,45	x	x
6,3	x	≤ 0,45	≤ 0,35	≤ 0,25	≤ 0,20	≤ 0,15	≤ 0,10	≤ 0,05	≤ 0,50	≤ 0,40	≤ 0,55	≤ 0,40	x	x
7,0	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	≤ 0,50	≤ 0,35	x	x
7,7	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	≤ 0,45	≤ 0,30	x	x
8,4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
9,1	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
9,8	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
10,5	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
11,2	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
11,9	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
12,6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x

Informations importantes:

La **vitesse de polymérisation** est affectée par la géométrie du tuyau, l'épaisseur de paroi de la gaine PRV et de la source de lumière utilisée (distance des lampes par rapport au complexe, intensité du rayonnement, etc.) influencé par les conditions générales du chantier (température de l'eau, matériaux à réhabiliter, température du complexe etc.). Les valeurs de la vitesse de polymérisation sont des **valeurs maximales recommandées** en conditions optimales de chantier. Il incombe au responsable du montage d'ajuster la vitesse de durcissement aux conditions en présence sur le chantier.

La vitesse de durcissement doit être réduite de 30 – 35 % s'il se s'agit de résine vinylester.

Les conditions du chantier et les conditions de pose sont à respecter. Ces directives sont sans engagement. Les pressions indiquées sont respectivement des valeurs minimales et maximales.

La vitesse de durcissement est une valeur *indicative* pour le démarrage du processus. La vitesse de polymérisation doit être ralentie si la température de processus mesurée en continu sur la paroi intérieure de la gaine est inférieure à 80°C. Une valeur idéale se situe entre 100 et 140°C en continu. Dans certains cas, comme pour les gaines de faible épaisseur de paroi (p. ex. 3 mm), la température de 80°C n'est pas forcément atteinte- cela vaut en particulier pour les chemisages en présence de nappe. Dans ce cas, une valeur indicative de 70° C peut etre considérée suffisante, sans que le résultat de la polymérisation ne soit qualitativement affecté.

Ces directives sont des recommandations sans engagement causée par des connaissances générales. L'atteinte de l'utilisation prévue conformément au contrat et des exigences contractuelles auxquelles doivent satisfaire les gaines (liner) dépend fortement du montage correct des gaines dans l'ancien tuyau Sauf convention contraire expresse, nous ne participons pas à l'installation des gaines (liner). Dans ce cas, nous n'avons aucune idée de la maniére dont ont été montées les gaines (liner). En cas d'éventuelles réclamations sous garantie, nous devons examiner si la gaine (liner) a été dûment montée pour identifier les dommages et évaluer si la cause du dommage est éventuelllement imputable à un montage incorrect. Pour cette raison, il incombe au client de veiller à une documentation correcte, exacte et complète du montage de la gaine (liner).

- Après le démarrage de la dernière lampe a une durée d'attente de 2 à 5 min et préconisé dépendant du diamètre et de l'épaisseur.
- 0,0 m à 0,5 m la vitesse de polymérisation est de 0 - 20 cm/min
- 0,5 m à 2,0 m la vitesse de polymérisation est de 50 % de la vitesse maximale recommandée
- À partir de 2,0 m la vitesse de polymérisation est de 100 % de la vitesse maximale recommandée
- Avant d'atteindre les deux derniers mètres la procédure se répète en sens inverse.

Distance en m:	0,5 m	0,5 m - 2,0 m	2,0 m - (X - 2) m	2,0 m - 0,5 m	0,5 m - Ende
Vitesse an cm/min:	10 - 20 cm/min	50 % V_{max}	100 % V_{max}	50 % V_{max}	10 - 20 cm/min

Stand: 23.08.2023