



MANCHON À SOUDER BRUGG INDUCON

Fiablet sûr pour l'isolation ultérieure

Procédé de soudage sans contact par induction pour manchons PE

BRUGG

Pipes

Pioneers in Infrastructure



Cette toute nouvelle technologie permet d'obtenir des cordons de soudure homogènes et ultra-résistants sur toute la circonférence.

Une liaison par la matière

Lors du procédé de soudage, la gaine et le manchon sont chauffés localement et fluidifiés. Les matières fusionnent entre elles de manière indélébile au sein de la zone de fusion. Il se crée un cordon de soudure hermétique et ultra-résistant. Le manchon à souder INDUCON de BRUGG est la solution fiable qui offre une résistance exceptionnelle et une grande sécurité d'exploitation. Cette solution est donc adaptée aux terrains difficiles ainsi qu'aux eaux souterraines et eaux sous pression.

Absence de fils de raccordement

INDUCON de BRUGG est le procédé sans contact qui offre aux systèmes de gaines en plastique un manchon à souder unique et d'un tout nouveau type adapté au marché du chauffage à distance. Ce manchon est réchauffé par induction dans une bande de treillis métallique refermée sur elle-même. Ce procédé de soudage par induction crée une liaison ultra-résistante au niveau de la bande de treillis. Le cordon de soudure qui est réalisé des deux côtés est hermétique sur tout le pourtour.

Technique d'accrochage brevetée

Le manchon à souder INDUCON de BRUGG est facile à utiliser. Aucun raccordement n'étant requis, il ne peut survenir ni court-circuit ni soudure froide dans la zone de fusion. La bande métallique est fixée par une technique d'accrochage brevetée qui l'empêche de glisser sur la gaine. Une fixation supplémentaire n'est pas nécessaire. Il ne peut pas se former de fissures provoquées par l'enfoncement de brides ou de clous.





La facilité du montage ainsi que le processus de soudage entièrement automatique permettent d'exclure des erreurs de manipulation sur le chantier et d'accélérer l'avancement des travaux. Les frais d'entretien et de réparation des canalisations sont réduits au minimum.

Facilité d'utilisation

Autant la génératrice de soudage que la bobine d'induction se distinguent par la facilité de leur montage due à leur faible poids (inférieur à 15 kg) et par leur adaptabilité.

En tension d'alimentation, la génératrice de soudage se contente d'un raccordement classique.

Les lourdes bandes de serrage sont devenues superflues.

Tous ces atouts sont très appréciés par le personnel de montage sur les chantiers et accélèrent l'avancement des travaux.

Automatique et commande par ordinateur

Le soudage est commandé par ordinateur et automatique.

Un procès-verbal de soudage peut être demandé avant tout soudage.

Il est accordé un numéro qui permet d'identifier clairement le manchon.

Ceci est particulièrement important en cas de ramifications où plusieurs manchons se trouvent dans un espace très réduit.

Le procédé INDUCON de BRUGG garantit une fiabilité et une qualité évidentes.

Autres atouts client

Possibilité d'obtenir un second soudage redondant pour un surcoût minimal

- Un seul appareil à souder pour toutes les dimensions
- Une seule bande à souder pour toutes les dimensions
- Une double bobine pour les dimensions allant jusqu'à 180 mm (deux soudages simultanés)
- Absence d'infiltration d'eau le long de fils de raccordement
- Aucune autre mesure d'étanchéification requise
- Un générateur de courant de petite taille et facile à manier suffit (230V/2kW)
- Aucun raccordement électrique ouvert
- Identification automatique du diamètre du manchon
- Aucun outillage/équipement de montage spécial requis





BRUGG

Pipes

BRUGG Rohrsystem AG • Industriestrasse 39 • 5314 Kleindöttingen • Suisse • bruggpipes.com

BRUGG Tubes SAS • Route de la gare d'Heyrieux • 69780 Saint Pierre de Chandieu • France • bruggpipes.com