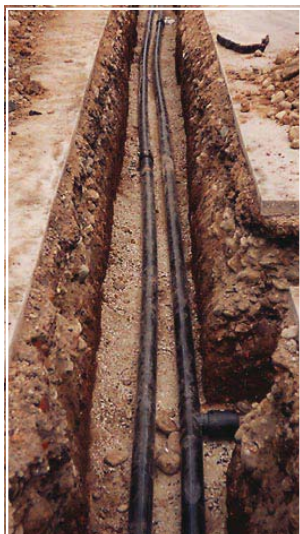


LES DOMAINES D'APPLICATION

ELOFIT est parfaitement approprié pour le transport et la distribution des fluides suivants:

- EAU POTABLE ET LIQUIDES
USAGE ALIMENTAIRE
- GAZ COMBUSTIBLE
- GAZ INERTES



Et convient tout fait pour les installations telles que:

- STATIONS D'EPURATION
- SYSTEMES D'IRRIGATION CENTRALISEE
- C ANALISATIONS POUR INSTALLATIONS CHIMIQUES
- EGOUTS SOUS PRESSION A USAGE INDUSTRIEL OU CIVIL
- RESEAUX DE LUTTE CONTRE LES INCENDIES
- REMISE EN TAT DES ANCIENS RESEAUX (RELINING)

L'ELECTROFUSION

Le système ELOFIT utilise la méthode d'union par électrofusion.

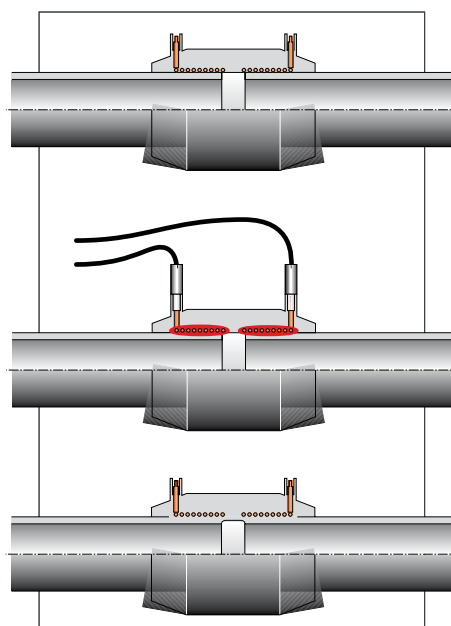
A l'intérieur des raccords sont incorporées des résistances électriques reliées aux prises externes. Lorsqu'elles sont traversées par un courant électrique, ces résistances dégagent la chaleur nécessaire pour faire fondre le polyéthylène.

L'énergie est transmise de manière directe uniquement aux surfaces de contact entre

le raccord et le tuyau, déterminant la fusion thermique.

La caractéristique principale des raccords ELOFIT est la très bonne qualité de la soudure.

Une fois le refroidissement terminé, on obtient en effet un assemblage homogène, robuste, sûr et fiable.



LE PRODUIT

ELOFIT est un système de raccords électrosoudables et de pièces spéciales en Polyéthylène Haute Densité PN 10 et PN 16 pour la réalisation d'installations destinées à transporter de l'eau ou du gaz sous pression.

ELOFIT est un produit qui satisfait aux exigences des normes suivantes:

UNI 10953

Raccords en Polyéthylène (PE) pour systèmes de canalisations des fluides industriels.



EN 1555-3

Systèmes de canalisations en plastique pour la distribution de combustibles gazeux - Polyéthylène (PE) - Partie 3: raccords.



EN12201-3

Systèmes de canalisations en plastique pour l'alimentation en eau - Polyéthylène (PE) - Partie 3: raccords.



Elofit satisfait également aux exigences de la norme UNI 9736 relative à l'essai de traction sur les raccords métal-plastiques.



Les raccords Elofit sont enregistrés selon:
VP 607 du DVGW avec certificats AT2410
et AT2411



Elofit est réalisé en matériau non toxique conformément aux dispositions du Décret Ministériel italien du 24/11/1984 et satisfait aux exigences de la circulaire du Ministère de la Santé n°102 du 02/12/1978. Elofit est aussi conforme aux dispositions de la Norme expérimentale AFNOR XP P 41-250-2 / Fèv. 96 certifiée par le Laboratoire Régional Agréé par le Ministère de la Santé pour le Contrôle Sanitaire des Eaux Potables et minérales.

LES PROPRIETES DU MATERIAU

Les raccords ELOFIT sont obtenus par moulage par injection de Polyéthylène Haute Densité et possèdent donc d'excellentes propriétés dans les domaines suivants:

RESISTANCE A LA CORROSION : même dans des milieux agressifs, le PE peut être enterré sans aucun revêtement de protection.

RESISTANCE AUX COURANTS VAGABONDS , car le PE est un très mauvais conducteur électrique.

RESISTANCE AUX CHOCS, et ce, même à basse température (-20 C).

RESISTANCE AUX AGENTS CHIMIQUES : le PE résiste à la majeure partie des substances chimiques.

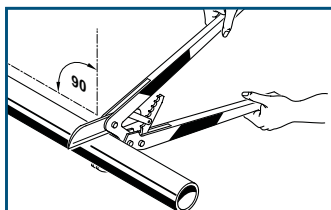
RESISTANCE A L'ABRASION: le PE permet des vitesses élevées de passage de l'eau sans aucun problème d'érosion.

RESISTANCE AUX MICRO-ORGANISMES ET NON TOXICITE

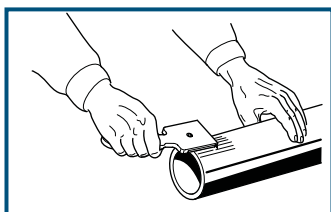
FIABILITE DANS LE TEMPS: DUREE DE VIE SUPERIEURE A 50 ANS

L'INSTALLATION

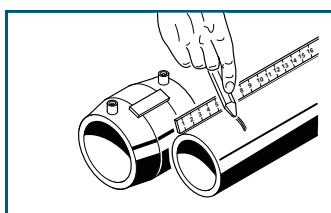
Pour effectuer une soudure parfaite, il faut impérativement utiliser la machine à souder ELOFIT et suivre les instructions suivantes:



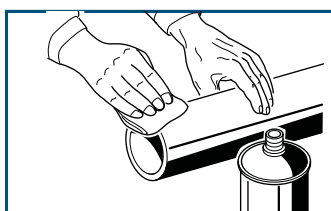
Couper les tuyaux perpendiculairement à leur axe l'aide du coupe tube approprié.



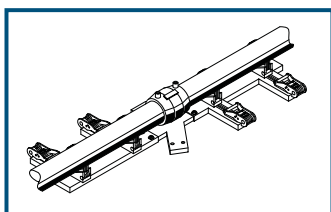
Gratter de manière uniforme la surface du tuyau à l'aide du racloir approprié afin d'éliminer entièrement la couche superficielle oxydée.



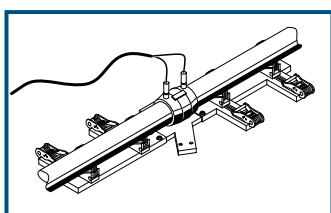
Tracer la longueur de soudure sur le tuyau à l'aide d'un crayon approprié.



Dégraisser l'extrémité des tuyaux et l'intérieur des raccords à l'aide d'un chiffon propre imbibé de détergent liquide.



Bloquer les tuyaux dans l'aligneur après avoir inséré le raccord.



Brancher les fiches de la machine à souder dans les cosses du raccord et effectuer l'opération de soudage en suivant les instructions qui apparaissent sur l'écran interactif de la machine.

