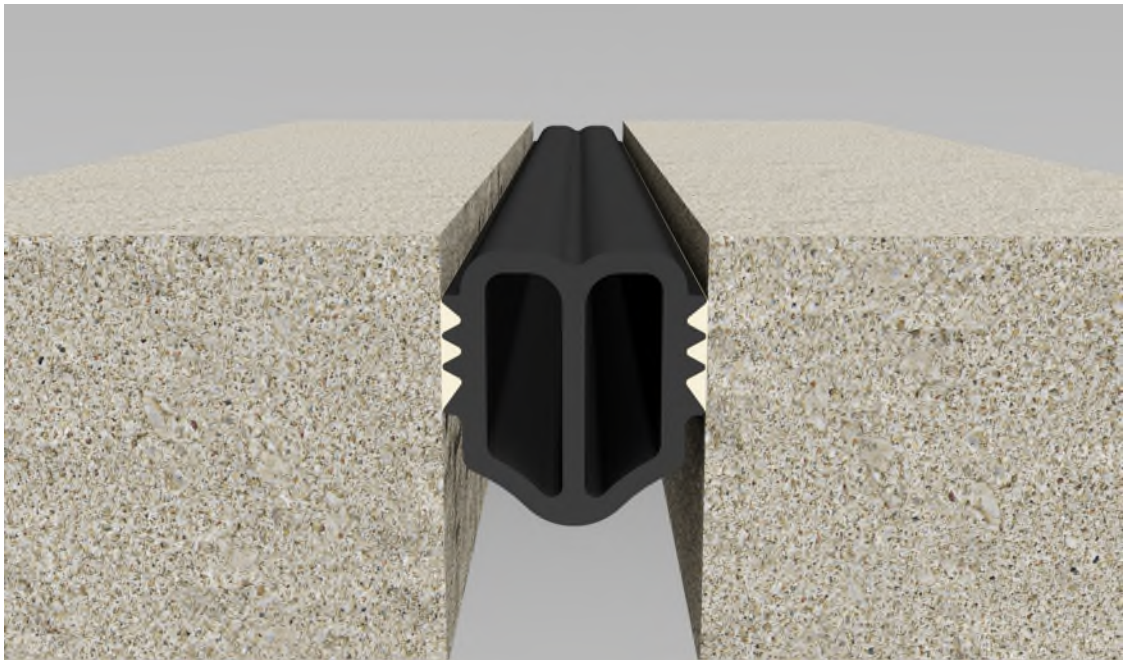
Procédure d’installation

Dernière mise à jour : 27 février 2018



Jeene[MD]

Système de joint d’étanchéité structurel multidirectionnel

La procédure d’installation suivante est très importante et doit être bien comprise avant de commencer tout travail. Pour une bonne installation et un rendement adéquat du système de joints de dilatation, l’entrepreneur-installateur doit prendre les mesures suivantes. Le non-respect de cette directive aura une incidence sur la garantie du produit.

1) Lisez attentivement et comprenez la procédure d’installation. Pour obtenir de l’aide sur les produits, communiquez avec le service technique de WBA au (800) 677-4922.
2) Inspectez tous les envois et tous les matériaux pour confirmer qu’il n’y a pas de composants et de matériaux manquants ou endommagés. Communiquez avec le service à la clientèle au (800) 677-4922 en indiquant le numéro de commande et de facture de WBA pour obtenir de l’aide rapidement.
3) Inspectez le substrat ou la construction adjacente pour les accepter avant de commencer les travaux. Signalez toute construction inacceptable au gestionnaire de projet pour prévoir des travaux de réparation.
4) Passez en revue les dessins d’atelier WBA pour obtenir des renseignements détaillés sur le projet si des services d’ingénierie ont été achetés au moment de la commande.

Les renseignements fournis dans le présent document, y compris, mais sans s’y limiter, les dessins, concepts, photographies, graphiques ou déclarations (les « documents ») sont exclusifs et appartiennent à Watson Bowman Acme Corp. (l’« entreprise »). La reproduction, la traduction ou la réduction en tout support électronique ou de toute forme lisible par machine, en tout ou en partie, est strictement interdite, sauf aux fins expresses pour lesquelles le document a été fourni, sans le consentement écrit préalable de l’entreprise. Tout le matériel présenté dans le présent document est fourni par l’entreprise à titre informatif seulement. L’entreprise se réserve le droit de modifier ou de retirer tout renseignement contenu dans le matériel sans préavis. Tous les conseils techniques ou autres donnés par l’entreprise, qu’ils soient verbaux ou écrits, concernant des produits ou l’utilisation de produits dans des situations particulières (les « conseils ») sont donnés par l’entreprise et sont utilisés aux propres risques de l’utilisateur.

Watson Bowman Acme Corp.
95 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
Téléphone : 716 691-7566
Télécopieur : 716 691-9239
wbacorp.com

N° de pièce WBA 20182

Santé et sécurité

Au cours de l'installation de tout produit Watson Bowman Acme, des articles de protection individuelle appropriés doivent être portés en tout temps, notamment :

- Vêtements de travail appropriés
- Lunettes de sécurité
- Bottes de sécurité
- Gants
- Casque de sécurité

Les règlements locaux concernant les environnements de travail sécuritaires et la santé doivent être respectés.

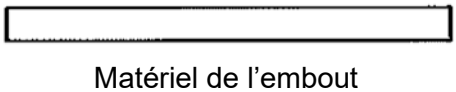
Composants du produit

Les composants suivants sont requis pour l'installation de ce produit :

Adhésif Aron Alpha 241
N° de pièce : 2803J

Agent de conditionnement de profil
N° de pièce : 2802J

Nettoyant pour béton
N° de pièce : 2731J



Matériel de l'embout
N° de pièce : 2803J

Matériel de la soupape d'air
N° de pièce : 2804J

Remarque de l'installateur : Nous offrons des adhésifs pour les climats froids et pour les climats chauds. Choisissez votre adhésif en fonction des conditions d'installation. Consultez vos documents d'expédition pour connaître les listes et les exigences appropriées.

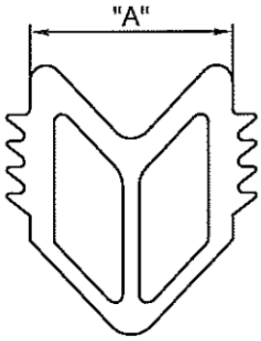
Watson Bowman Acme Corp.
95 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
Téléphone : 716 691-7566
Télécopieur : 716 691-9239
wbacorp.com

Adhésif pour climats chauds
N° de pièce : 2840J

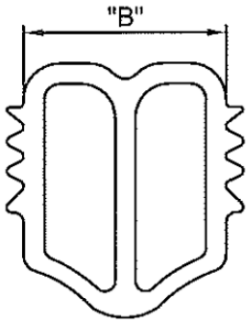
Adhésif pour climats froids
N° de pièce : 2841J

Les composants suivants varient en taille selon le modèle du système :

Modèle	« A »
25W	1 po
40W	1 5/8 po
50W	2 po
65W	2 1/2 po
75W	3 po
100W	3 7/8 po



Série Jeene « W »
(voir le tableau pour la taille du joint)



Modèle	« B »
25FW	1 po
40FW	1 5/8 po
50FW	2 po
65FW	2 1/2 po
75FW	3 po
100FW	3 7/8 po

Série Jeene « FW »
(voir le tableau pour la taille du joint)

Équipement recommandé

Watson Bowman Acme Corp.
95 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
Téléphone : 716 691-7566
Télécopieur : 716 691-9239
wbacorp.com

WBA recommande l'équipement suivant pour une installation facile et réussie :

- Équipement de sablage au jet
- 1 – perceuse à main de 3/8 po (pour mélanger l'époxy)
- 1 – petite spatule Jiffy pour mélanger
- 1 – brosse métallique circulaire pour perceuse de 1/2 po (ou brosse métallique)
- Plusieurs truelles carrées de 2 po et couteaux à mastic
- 1 – boîte de chiffons de coton blanc non coloré
- 4 – seaux en plastique propres de 1 gallon
- 2 – brosses à récurer en nylon
- 1 – meuleuse d'angle de 4 1/2 po (avec lame pour maçonnerie)
- Outil Dremel avec accessoires et mèche de 1/8 po
- Solvant pour le nettoyage des outils (xylène)
- 1 – meuleuse de 9 po (avec lame à diamant et lame abrasive)
- Compresseur/pompe à vide (modèle Grainger : 4Z024)
- 1 – rouleau de feuille de plastique transparent
- Plusieurs paires de gants en caoutchouc, genouillères et masques antipoussière
- 1 – pistolet à calfeutrer et pointes coniques en plastique
- 1 – aiguisoir à couteaux
- Ruban adhésif en toile de 2 po de largeur (longueur du joint x 2 unités/rouleau)
- 1 – bouteille de pulvérisation pour de l'eau savonneuse (vérification des fuites pour grands profils)
- Boîte à onglets – assez grande pour faire l'épissage du joint
- Scie à dos de 18 po – retirez les dents pour obtenir un bord très tranchant

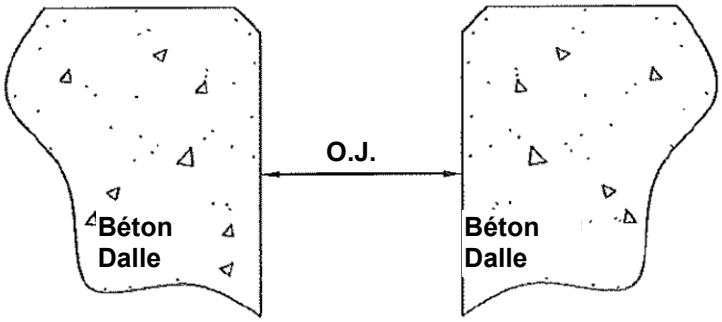
Remarques préalables à l'installation

L'installation ne doit être effectuée que dans les ouvertures des joints avec des substrats solides, propres et secs. Les ouvertures des joints doivent avoir des parois latérales parallèles et uniformes sur le plan des dimensions. Il faut porter une attention particulière à toute fissure du béton à l'ouverture du joint et autour de celle-ci. Il faut également veiller à ce que la zone de l'ouverture du joint en contact avec le joint soit préparée à la bonne profondeur, selon la taille du joint.

Installation

1A **Préparation (nouvelle construction)** : Les matériaux de formage doivent être soigneusement enlevés pour éviter l'effritement des bords. Des réparations doivent être effectuées pour garantir que les parois latérales sont parallèles et uniformes sur le plan des dimensions. L'ouverture du joint doit être chanfreinée pour prévenir les bris et l'effritement futurs. Les parois latérales en béton doivent être exemptes de contaminants tels que des agents de décoffrage, de la graisse, de l'huile et de tous les autres débris et saletés. Le sablage au jet est la méthode de préparation recommandée, mais, s'il n'est pas possible, il est possible d'utiliser le meulage au disque abrasif. Cependant, une inspection minutieuse doit être effectuée pour s'assurer que le béton est rugueux et entièrement propre. Nettoyez l'ouverture du joint avec de l'air comprimé. Juste avant l'installation du profil Jeene[MD], essuyez les parois latérales du béton avec un nettoyant pour béton.

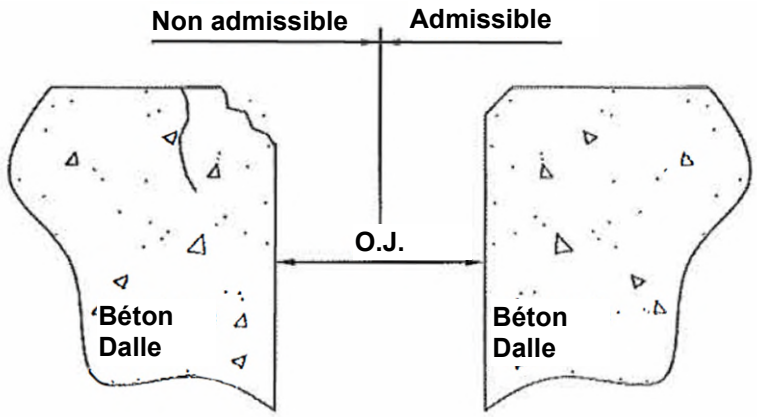
Watson Bowman Acme Corp.
95 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
Téléphone : 716 691-7566
Télécopieur : 716 691-9239
wbacorp.com



1B

Préparation (construction existante) : Les ouvertures des joints doivent être inspectées à l'affût de fissures, de béton lâche et d'effritement. Il est nécessaire d'apporter des réparations pour s'assurer que les parois latérales sont parallèles et uniformes sur le plan des dimensions. Si des réparations importantes sont nécessaires, il est recommandé de couper une réservation de chaque côté du joint et de placer un surmontoir en béton élastomère WaboCrete II.

- Les bords d'ouverture des joints doivent être chanfreinés afin d'éviter les fissures et effritements futurs. Les parois latérales en béton doivent être exemptes de contaminants tels que des agents de décoffrage, de la graisse, de l'huile et de tous les autres débris et saletés. Le sablage au jet est la méthode de préparation recommandée, mais, s'il n'est pas possible, il est possible d'utiliser le meulage au disque abrasif. Cependant, une inspection minutieuse doit être effectuée pour s'assurer que le béton est rugueux et entièrement propre. Nettoyez l'ouverture du joint avec de l'air comprimé. Juste avant l'installation du profil Jeene[MD], essuyez les parois latérales du béton avec un nettoyant pour béton.



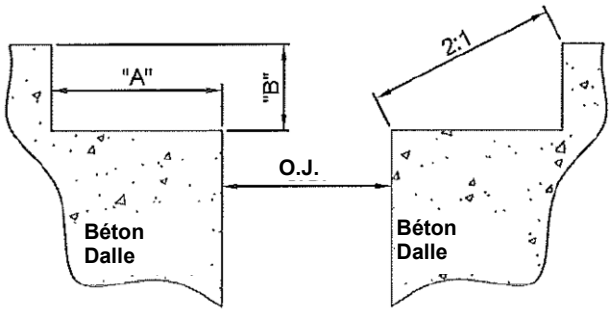
1C

Préparation (réservation avec Wabo[MD]Crete II) :

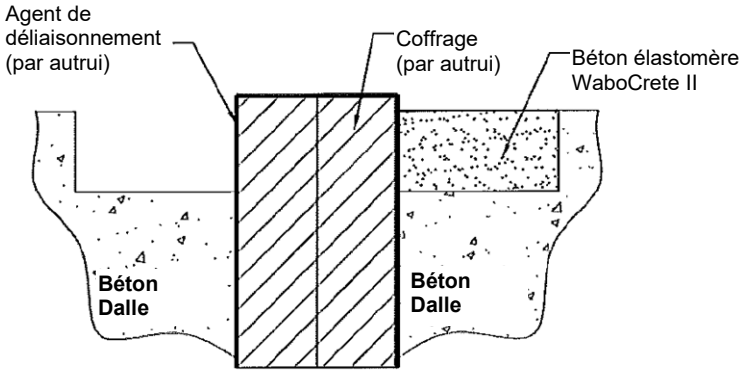
- Remplissez l'ouverture du joint avec le coffrage (par autrui) et placez de l'agent de déliaisonnement sur le coffrage où il sera en contact avec le béton élastomère WaboCrete II.
- Mélangez et placez le WaboCrete II selon les recommandations du fabricant. Les bords des joints doivent être chanfreinés pour prévenir les fissures et effritements futurs. Les réservations en béton doivent être exemptes de tout contaminant, comme les agents de décoffrage, la graisse, l'huile et tous les autres débris et saletés. Le sablage au jet est recommandé pour rendre rugueux et nettoyer le WaboCrete II, mais s'il n'est pas possible, le meulage au disque abrasif peut être utilisé.
- Nettoyez l'ouverture du joint avec de l'air comprimé. Immédiatement avant l'installation de Jeene[MD], essuyez la surface du béton à l'aide d'un nettoyant pour béton (sauf le WaboCrete II et l'acier)

Watson Bowman Acme Corp.
95 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
Téléphone : 716 691-7566
Télécopieur : 716 691-9239
wbacorp.com

Endroit	« A » min.	« B » min.
Ponts	4 po	2 po
Terrasses de stationnement/divers	1 1/2 po	3/4 po



Dimensions de la réservation



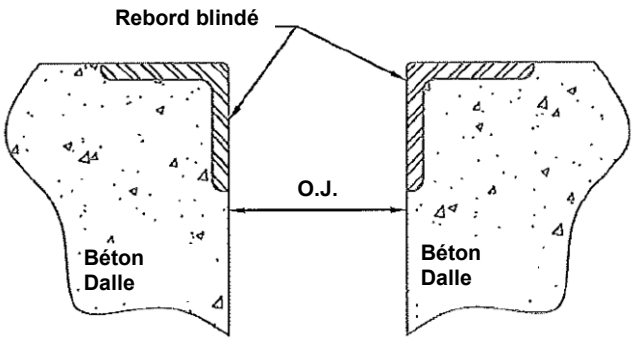
Disposition du coffrage

1D

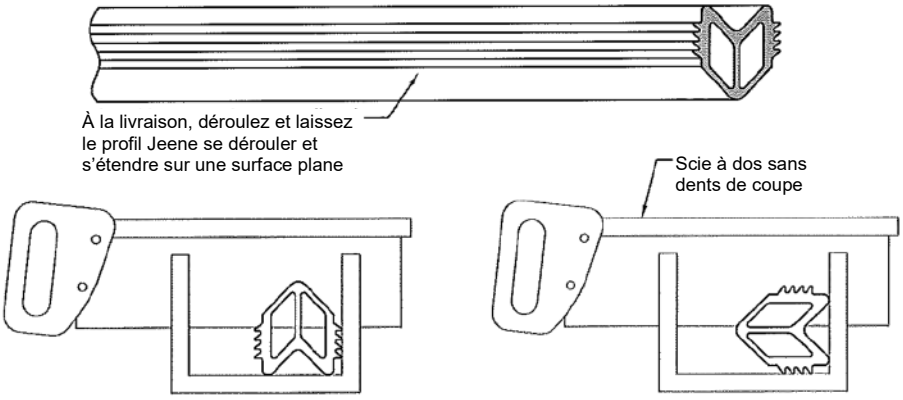
Préparation (rebord blindé – nouveau ou existant) :

- Les surfaces à rebord blindé doivent être soufflées à l'abrasif immédiatement avant l'installation de Jeene[MD]. Cette exigence est **OBLIGATOIRE** pour les nouvelles constructions et les constructions existantes. Toute oxydation doit être éliminée et la surface en acier blanc (SP10) doit être révélée. Le sablage au jet est recommandé, mais lorsqu'il n'est pas possible de le faire, il est possible de faire un meulage agressif au disque abrasif pour rendre la surface rugueuse et abrasive afin de réaliser la condition « acier blanc ». Aucun solvant ni nettoyant ne doit être utilisé sur les surfaces en acier avant l'application de l'adhésif époxyde.
- Les surfaces en acier inoxydable et en aluminium nécessitent le sablage au jet pour éliminer la surface vitreuse et ainsi être acceptables pour l'installation.
- Sur les surfaces revêtues galvanisées, le matériau de galvanisation doit être retiré afin que la surface ressemble à de l'acier blanc. Si vous utilisez une meuleuse à disque ou le sablage au jet, vous devez réaliser un fini SP10 (acier blanc et moins de 5 % de piqûres).
- L'installation du profil Jeene[MD] doit suivre immédiatement la préparation de la surface afin d'éviter que l'oxydation de la surface en acier se reproduise. Toute surface préparée laissée exposée pendant toute période donnant lieu à l'oxydation de la surface doit être préparée de nouveau immédiatement avant l'installation de Jeene[MD].

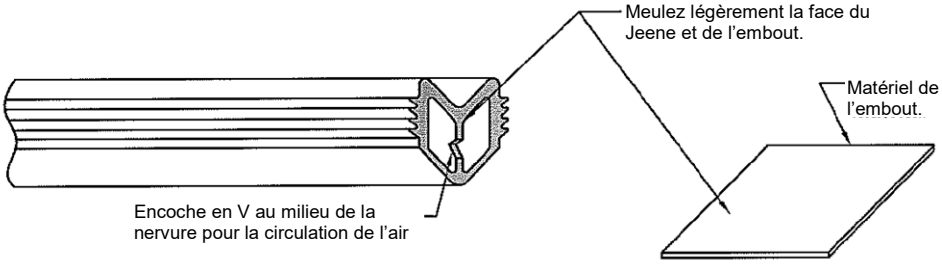
Watson Bowman Acme Corp.
95 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
Téléphone : 716 691-7566
Télécopieur : 716 691-9239
wbacorp.com



2 Laissez le joint se dérouler et se détendre avant de le couper aux longueurs désirées. Le joint est élastique et extensible s'il est tiré. Pendant la coupe, il est recommandé que le joint ne soit pas sous tension pour veiller à ce qu'il soit coupé à la longueur désirée. **Remarque** : Le fabricant recommande de meuler toutes les dents de la scie à dos et de vaporiser de l'alcool dénaturé à l'endroit de la coupe afin de réaliser la coupe la plus propre et la plus droite possible.

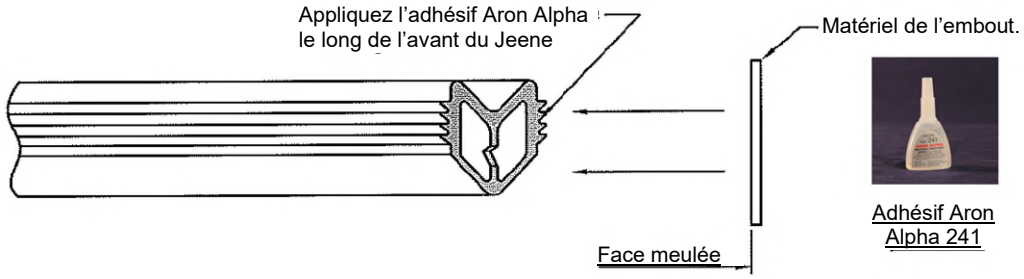


3 Coupez une rainure en V dans la nervure centrale pour que l'air puisse circuler dans chaque chambre lors du gonflage, conformément à l'étape 6. Avant d'appliquer le matériel de l'embout au profil Jeene[MD], chaque profil doit être légèrement meulé de façon à ce que la surface de contact révèle du matériel vierge. De plus, les surfaces doivent être lisses et sans poudre. **Remarque** : Le meulage peut être effectué à l'aide d'une meuleuse de 4 1/2 po ou d'un outil rotatif.

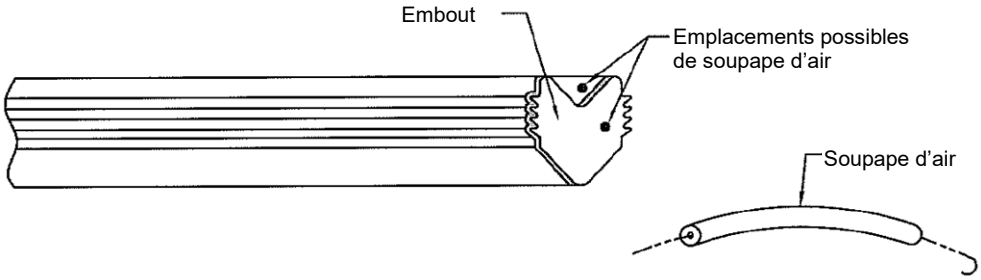


Watson Bowman Acme Corp.
95 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
Téléphone : 716 691-7566
Télécopieur : 716 691-9239
wbacorp.com

4 L'embout doit être fixé au profil Jeene[MD] à l'aide de l'adhésif Aron Alpha 241. Lors de l'application de l'Aron Alpha 241, une couche mince ne doit être appliquée qu'à l'extrémité du profil Jeene[MD]. Une fois l'adhésif appliqué, appuyez fermement l'embout contre l'extrémité du profil Jeene[MD] pendant au moins 60 secondes. Répétez cette étape pour l'autre extrémité du profil. Les meilleurs résultats sont obtenus lorsque l'on colle la moitié du profil Jeene[MD] à la fois, surtout pour les profils plus grands. **Remarque** : Si le liquide adhésif Aron Alpha 241 a une teinte jaunâtre, ne l'utilisez pas. Pour des résultats optimaux, le liquide doit être clair. Remarque à l'installateur : Une fois que l'embout est bien collé au profil Jeene[MD], enlevez du joint l'excédent de matériel de l'embout. Veillez à ne pas endommager le joint entre le matériel de l'embout et le profil Jeene[MD].

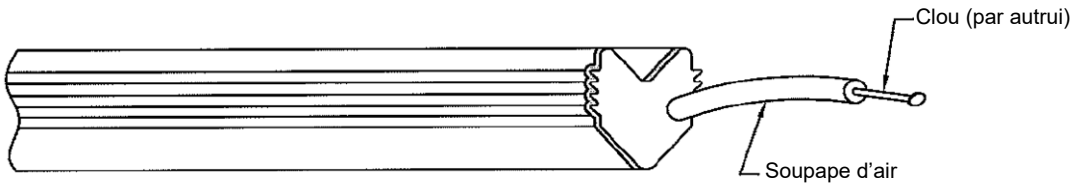


5 Après avoir trouvé l'emplacement de la soupape d'air, cette zone doit être légèrement meulée. Utilisez un foret de 1/8 po pour percer un trou à l'endroit où la soupape d'air sera collée. En utilisant le fil comme guide pour l'emplacement de la tige d'air, installez la soupape d'air en suivant les mêmes étapes que pour l'application de l'embout au profil Jeene[MD].



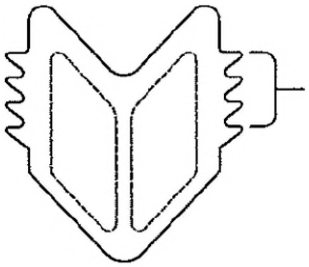
6 Une fois que les embouts et que la soupape d'air sont installés, le joint est prêt pour le gonflage à l'air. À l'aide d'une pompe à air, gonflez le joint à 15 à 20 lb/po^2. À l'aide d'un clou, obstruez la soupape d'air pour retenir l'air. L'emplacement de chaque embout et de chaque soupape d'air doit être vérifié pour déceler toute fuite d'air. L'essai de fuites d'air consiste à submerger le joint dans l'eau ou à utiliser une bouteille de pulvérisation d'eau savonneuse pour découvrir toute bulle qui indique une fuite d'air. En cas de fuite, ces endroits doivent être réparés et séchés soigneusement et l'ancien adhésif qui reste doit être gratté pour être éliminé. À l'aide d'un couteau, ouvrez la zone de la fuite d'air et grattez l'ancien adhésif. Maintenant que la zone qui fuit est nettoyée, appliquez de l'adhésif supplémentaire dans la zone ouverte et pressez-la fermement ensemble pendant 60 secondes de plus. Répétez l'essai jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de fuite. Le joint doit demeurer gonflé pendant
le processus de nettoyage du joint et dégonflé juste avant l'installation.

Watson Bowman Acme Corp.
95 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
Téléphone : 716 691-7566
Télécopieur : 716 691-9239
wbacorp.com



7 Placez une feuille de plastique d'environ 2 pi de largeur le long du côté de l'ouverture du joint. Placez le profil Jeene[MD] sur le revêtement plastique et effectuez la préparation du joint. Le profil gonflé et testé à l'air doit être vigoureusement brossé à la brosse métallique ou sablé au jet le long de toute la surface nervurée qui sert de surface de liaison des deux côtés. Les profils de 2 po (50 mm) à 4 po (100 mm) peuvent être sablés au jet. La surface semblera terne et abrasive si elle est préparée adéquatement. Après l'abrasion avec la brosse métallique, la surface nervurée doit être frottée vigoureusement avec un agent de conditionnement à l'aide d'une brosse en nylon rigide, deux fois de chaque côté. Une fois la surface sèche, elle devrait sembler encore plus terne.

Agent de conditionnement de profil



Étapes de nettoyage des nervures :

1. Brosse métallique
2. Brosse en nylon avec agent de conditionnement
3. Chiffons blancs propres avec agent de conditionnement

8 L'époxy Jeene[MD] est un agent liant très puissant. La durée de vie en pot approximative de l'époxy pour temps chaud est de 90 minutes à 90 °F. La durée de vie en pot approximative de l'époxy pour temps froid est de 30 minutes à 70 °F et de 60 minutes à 40 °F à 50 °F. Il n'est pas recommandé d'utiliser de l'époxy pour temps froid à une température supérieure à 60 °F ou inférieure à 40 °F.

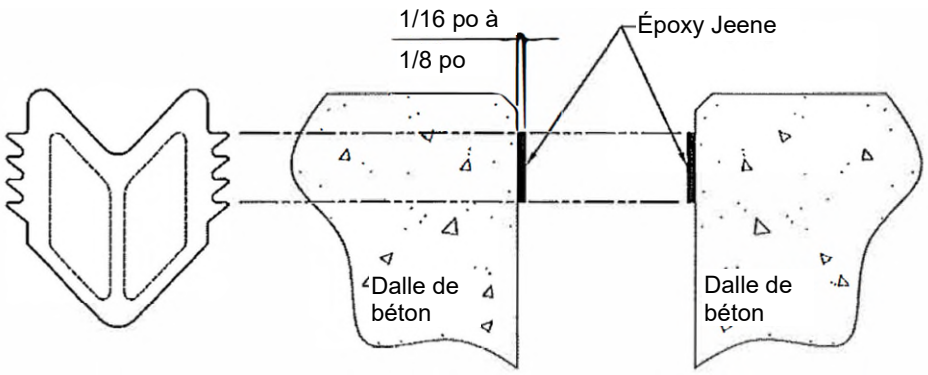
- L'époxy doit être mélangé selon les proportions indiquées et fournies par le fabricant. Un contenant d'accélérateur pour un contenant de résine. Selon le contenu du contenant, cela produit un rapport de 1:2 pour les températures chaudes et de 1:1 pour les températures froides. L'époxy ne doit être mélangé qu'après que toutes les préparations de l'interstice et du profil ont été terminées, vérifiées et confirmées.
- L'époxyde doit être mélangé dans des seaux propres de 1 à 2 gallons avec une perceuse à main et une petite spatule (spatule de mélange de peinture à extrémité ronde). La couleur doit être uniforme, sans traînées. **Remarque** : Prémélangez la partie B pour temps froid pendant 45 secondes. Ne mélangez pas plus de 2 unités à la fois.
- Les zones adjacentes à l'ouverture du joint doivent être libres de poussière et de débris qui pourraient contaminer l'interstice du joint ou le profil. Le profil gonflé préparé doit être placé à côté de l'ouverture pendant que les autres procédures sont effectuées.

Watson Bowman Acme Corp.
95 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
Téléphone : 716 691-7566
Télécopieur : 716 691-9239
wbacorp.com

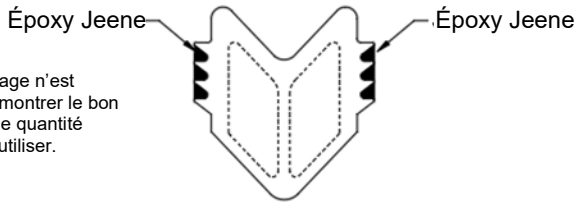
Adhésif pour climats chauds

Adhésif pour climats froids

9 À l'aide d'un pistolet à calfeutrer, de couteaux à mastic ou de truelles carrées, appliquez de l'époxy sur les parois latérales de l'ouverture du joint en l'alignant approximativement avec les nervures du profil à installer. L'époxy doit être appliqué fermement à la truelle jusqu'à une épaisseur de 1/16 à 1/8 po.



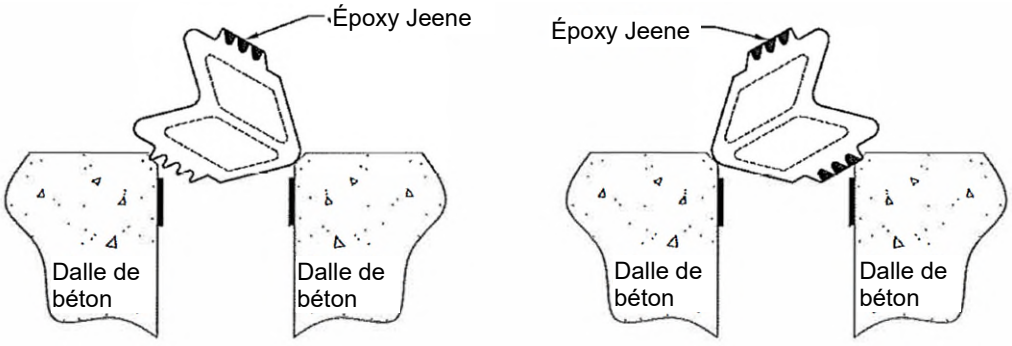
10 Immédiatement avant d'appliquer de l'époxy sur le joint, essuyez le joint avec un agent de conditionnement de profil à l'aide d'un chiffon de coton blanc. Cela devra être fait des deux côtés du joint. L'époxy Jeene[MD] doit être appliqué sur la surface nervurée du profil à l'aide de couteaux à mastic, de truelles ou de pistolets à calfeutrer. Toute la surface nervurée doit être couverte. L'époxy doit être limité à la surface nervurée et avoir une profondeur/épaisseur comparable à la profondeur des nervures. Dans ce cas-ci, un surplus n'est pas avantageux.



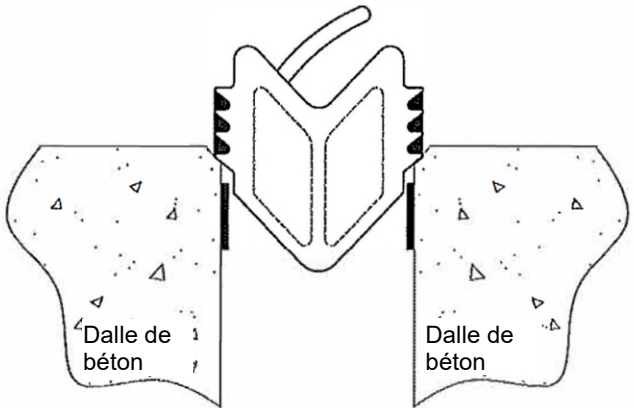
Remarque : L'image n'est utilisée que pour montrer le bon endroit et la bonne quantité d'époxy Jeene à utiliser.

Watson Bowman Acme Corp.
95 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
Téléphone : 716 691-7566
Télécopieur : 716 691-9239
wbacorp.com

11 Placez le joint dans l'ouverture du joint avec de l'époxy Jeene[MD] des deux côtés. À l'aide d'une pince à long bec, serrez la soupape d'air et laissez l'air s'échapper lentement du joint jusqu'à ce que celui-ci commence à descendre dans l'ouverture du joint. Dans certains cas, l'air doit être aspiré du joint en utilisant une pompe à vide. En le faisant, veillez à ne pas aspirer trop d'air hors du joint. Cela pourrait faire s'enfoncer le joint dans l'interstice.



Placez le joint dans l'ouverture du joint comme illustré, en vous assurant que les nervures sont bien en place dans l'ouverture et non contre l'une paroi latérale ou l'autre. Appliquez l'époxy Jeene[MD] comme illustré ci-dessus, retournez le joint et faites de même de l'autre côté.

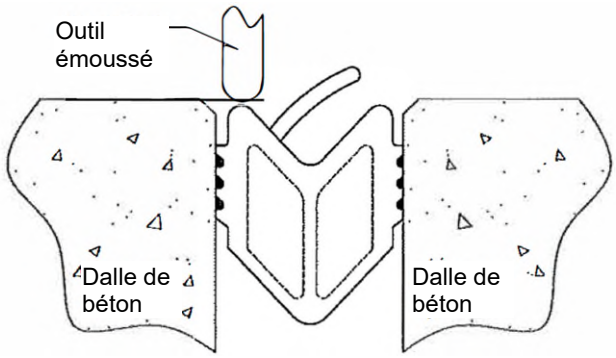


12 Une fois que le profil est partiellement dans l'ouverture, un outil émoussé doit être utilisé pour mettre le joint d'étanchéité en place de 1/8 po à 1/4 po sous la surface finie. Ensuite, insérez une petite quantité d'air dans le profil Jeene[MD] et inspectez-le pour vous assurer qu'il est bien placé. Une fois le profil réglé à la bonne position, gonflez le profil Jeene[MD] à son étape finale (environ 15 à 20 lb/po^2).

- Après le gonflage approprié, serrez la valve d'air avec les pinces et insérez un clou dans la soupape d'air pour maintenir la pression. La mise sous pression peut être effectuée à l'aide d'une pompe manuelle (type vélo) ou d'une pompe à air électrique. La pression d'air doit être appliquée lentement avec un contrôle visuel étroit pour que le profil soit maintenu au niveau d'installation désiré. Le profil Jeene[MD] doit être ferme et une petite quantité d'époxy excédentaire doit être visible au-dessus de la surface nervurée du joint. Il s'agit d'une indication de contact complet entre le joint et les parois d'ouverture du joint.
- L'excédent d'époxy doit être gratté dans le haut du profil et sur les bords de l'ouverture du joint avec des couteaux à mastic ou des truelles carrées. À l'aide d'un chiffon propre humecté de nettoyant à béton,

Watson Bowman Acme Corp.
95 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
Téléphone : 716 691-7566
Télécopieur : 716 691-9239
wbacorp.com

essuyez la surface exposée du profil. Après ces étapes, le site peut être nettoyé et ouvert à la circulation. Maintenez la pression d'air pendant au moins 24 heures à 70 °F. Plus la température est basse, plus la durée est longue.

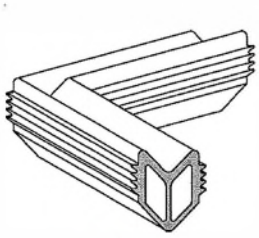


13

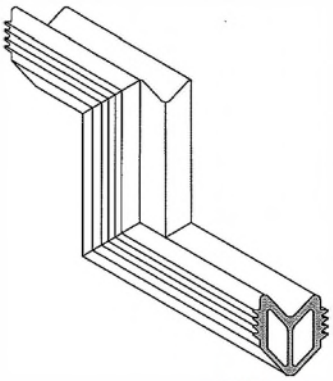
Procédure d'épissage :

- Une boîte à onglets et une scie sont requises.
- Il est important que la scie soit très tranchante.
- Toutes les épissures doivent être coupées dans une boîte à onglets à l'aide d'une scie aiguisée et d'un nettoyant pour béton pour lubrifier la lame, pour les tailles supérieures à 2 po (WBA vend une grande boîte à onglets – pièce nº 2754J).
- La coupe doit être effectuée en un mouvement rapide de glissement pour réduire la déformation du joint pendant la coupe. L'application d'une pression excessive sur le joint causera une déformation et des irrégularités qui exigeront un meulage et rendront difficiles les raccordements des épissures. Le profil doit être maintenu fermement contre le côté éloigné de la boîte à onglets, sans déformation, et la boîte à onglets doit être fixée solidement.
- L'action de coupe ne doit se faire que vers l'avant. La course arrière de la scie ne devrait servir qu'à dégager la scie de l'ouverture et, par conséquent, ne devrait pas avoir de pression. La coupe du contact initial doit être effectuée en faisant un mouvement vers le bas de haut en bas. Les coups de coupe qui suivent doivent être plus à niveau. La position du profil à couper dans la boîte à onglets varie en fonction du changement de direction à l'épissure :
- pour les coupes droites pour les épissures bout à bout, le profil doit être positionné avec le dessus contre la paroi arrière de la boîte à onglets.
- Pour les épissures de 90° dans un plan horizontal, le profil doit être positionné avec le dessus vers le haut.
- Pour les épissures de 90° dans une transition horizontale à verticale, le profil doit être positionné avec le haut contre la paroi arrière de la boîte à onglets.
- Coupez les extrémités des deux joints à un angle de 45° dans la boîte à onglets. Les grilles centrales doivent être coupées pour empêcher qu'elles ne deviennent une obstruction pendant l'opération d'épissage. Meulez les surfaces coupées pour les rendre plates et lisses, et corrigez toute distorsion ou irrégularité. À l'aide de l'adhésif Aron Alpha 241, collez les extrémités préparées en fonction des particularités de la tâche. Une mince couche d'adhésif doit être appliquée sur une extrémité de joint; les deux extrémités doivent être pressées fermement et uniformément ensemble pendant 60 secondes.
- En collant les sections de profil, il est utile de coller de petites sections de l'épissure à la fois. Par temps froid, un pistolet thermique accélère le durcissement de l'adhésif Aron Alpha 241.

Watson Bowman Acme Corp.
95 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
Téléphone : 716 691-7566
Télécopieur : 716 691-9239
wbacorp.com



Onglets
horizontaux à 90°



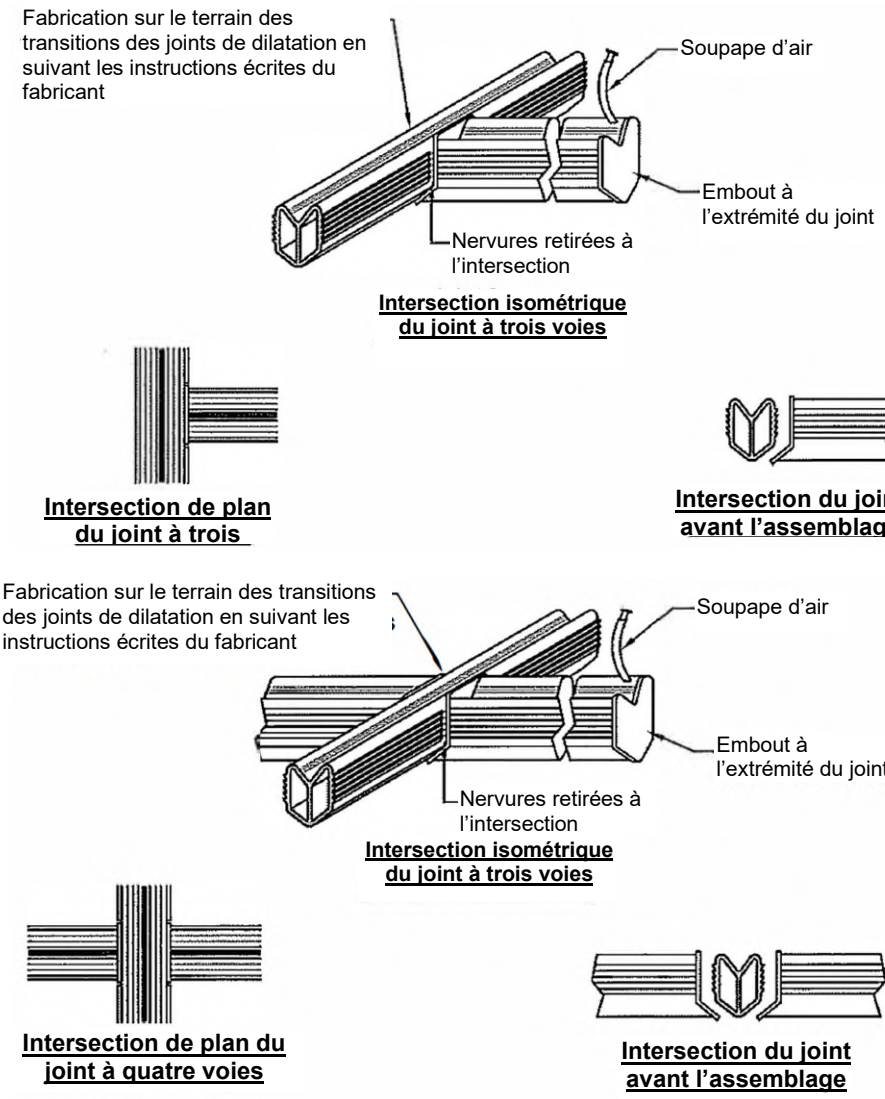
Onglets
verticaux à 90°

14

Procédure d'épissure – changement de direction dans les 3 et 4 sens : La préparation de Jeene[MD] pour les raccords à 3 et 4 voies nécessite des considérations d'écart et des procédures de nettoyage standard du profil Jeene[MD]. Des mesures précises sur le terrain sont requises.

- Pour déterminer le point de contact du raccord d'intersection, repérez le point médian du site de raccord, marquez-le pour l'identifier, puis mesurez la distance de chaque côté du repère pour tenir compte de la pièce de raccordement. Par exemple : Lorsque vous raccordez un profil de 2 po, mesurez 1 po et inscrivez-le de chaque côté du point médian.
- À l'aide d'une meuleuse à disque, retirez complètement les nervures du profil qui sera la surface de contact de la section de connexion du profil. La surface doit être lisse et sans poudre.
- La section de connexion du profil doit être coupée selon la configuration de la paroi latérale du profil. La partie supérieure de la coupe doit être droite et parallèle et la partie inférieure doit être coupée à un angle d'environ 45° pour s'adapter à la section inférieure en « V » du profil.
- Les bords de cette pièce de raccordement fraîchement coupée doivent être soigneusement meulés pour que la pièce soit lisse et sans poudre. Le profil doit être vérifié pour s'assurer qu'il est bien configuré et qu'il est bien ajusté à la section de contact du profil. Effectuez les mises au point nécessaires par coupe et meulage.
- Les embouts et les extrémités de profil doivent être préparés selon les mêmes procédures que celles utilisées pour les applications courantes. Après avoir été collé et fixé à l'extrémité de la section de profil de connexion, l'embout doit être coupé pour concorder avec le contour exact du profil.
- Toute la surface exposée de l'embout de la pièce de raccordement doit être meulée pour qu'elle soit lisse et exempte de poudre.
- Avant de relier ce profil à la section de contact du profil, un essai de mise sous pression d'air doit être effectué. Comme pour toutes les unités de profil terminées, laissez l'air dans le profil pendant le processus de connexion.
- L'adhésif Aron Alpha 241 doit être appliqué sur toute la surface de l'embout.
- En exerçant une pression ferme et uniforme, pressez l'embout contre la surface de contact préparée et maintenez-le pendant 60 secondes. Le raccord est maintenant terminé.

Watson Bowman Acme Corp.
95 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
Téléphone : 716 691-7566
Télécopieur : 716 691-9239
wbacorp.com



15 **Procédure d'épissure – épissure de bout à bout** : La première section du profil Jeene[MD] est installée conformément aux procédures d'installation normales, en laissant un ou deux pieds du profil et des parois latérales de l'écart sans époxy Jeene[MD].

- Lorsque vous poursuivez le travail, retirez l'embout du profil installé et effectuez les procédures normales d'épissure bout à bout et d'installation. Assurez-vous de mesurer le profil à la bonne longueur et vérifiez s'il y a des fuites d'air avant de procéder à l'installation.

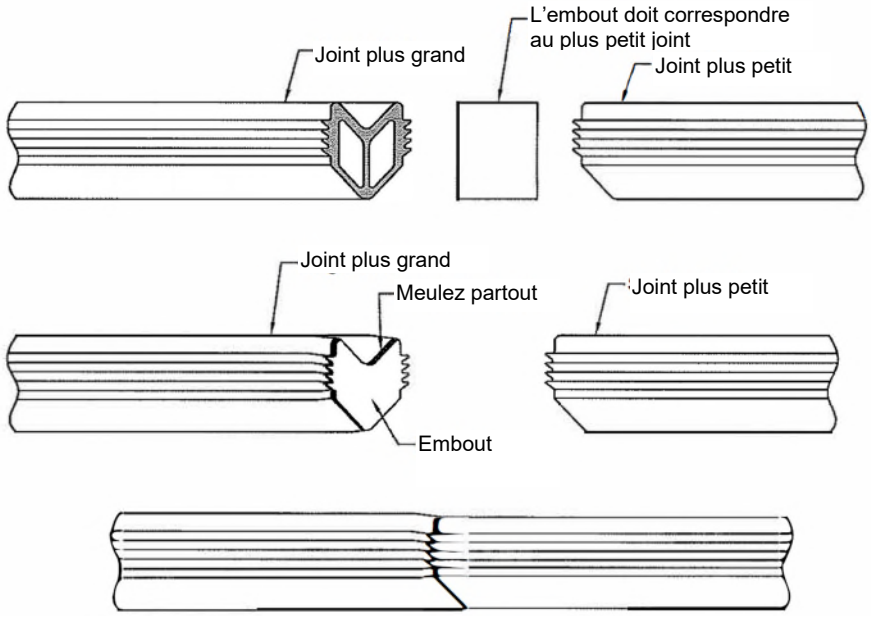
16 **Procédure d'épissage : Tailles différentes** :

- Mesurez la largeur de l'interstice des joints au point où les dimensions du profil Jeene[MD] seront différentes. Coupez un morceau de l'embout pour qu'il corresponde à la taille du plus petit profil.
- Préparez le plus grand profil pour qu'il puisse recevoir cet embout.
- Appliquez l'adhésif Aron Alpha 241 sur le plus grand profil et pressez-le pour qu'il corresponde à la taille de l'embout. Appuyez fermement et uniformément l'embout sur le profil comprimé et maintenez-le en

Watson Bowman Acme Corp.
95 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
Téléphone : 716 691-7566
Télécopieur : 716 691-9239
wbacorp.com

place jusqu'à ce qu'une forte adhérence soit réalisée. Meulez l'embout pour une transition en douceur du plus grand joint au plus petit joint.

- Préparez le plus petit profil et l'embout qui vient d'être appliqué au profil plus grand.
- Appliquez l'adhésif Aron Alpha 241 sur le plus petit profil et appuyez-le contre l'embout du plus grand profil jusqu'à ce qu'une forte adhérence soit réalisée.
- Installez les profils conformément aux procédures d'installation standard.



Suivez-nous sur les médias sociaux pour connaître les nouvelles de l'industrie, les annonces de nouveaux produits et plus encore :

Watson Bowman Acme Corp.
95 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
Téléphone : 716 691-7566
Télécopieur : 716 691-9239
wbacorp.com