

Protocole de montage BRAWOLINER®				Page :		Temps		Chef d'intervention :								
Label S27.1 (eau)		Label S27.2 (vapeur)		Date :		Température :		Personnel :								
						Précipitation atmosphérique :		Véhicule à piston :								
Site d'utilisation :				Maître d'ouvrage :				Numéro de chantier :								
Inspection préalable par vidéo-caméra (*entourer la mention correspondante)				OUI*	NON*	Nettoyage haute pression		OUI	NON	Interruption journalière		OUI	NON			
Inspection ultérieure par vidéo-caméra				OUI	NON	Calibrage		OUI	NON	Travaux de fraisage		OUI	NON			
DN :		Longueur :		Matériau :				Depuis la cuve :		Vers la cuve :						
Profondeur de la cuve en [m] :				Position :				Diamètre en [m] :								
Pente (différence de hauteur) en [m] :				Nature du dommage :				Nombre / position des amenées :								
Coudes :																
Nombre de pompes :		pcs	Obturbateurs	pcs	Conduite de la pompe :		m	Eloignement raccordement eau [m] :		Eloignement installation de chauffage [m] :						
Matériau		Détermination du matériau par		HT	<input type="checkbox"/>	Adj./Chef de chantier	<input type="checkbox"/>	Adj./ Chef d'équipe	<input type="checkbox"/>	Notes :						
Tuyau de revêtement	Brawoliner	<input type="checkbox"/>	Brawoliner 3D	<input type="checkbox"/>	Variante HT		Diamètre nominale DN :		Résine	N° de lot : comp. A :		Brawo				
	Brawoliner XT	<input type="checkbox"/>	Manchettes de raccord.	<input type="checkbox"/>			Numéro de lot du carton :			N° de lot : comp. B :		I	III	HT	AC	TC
Montage																
Utilisation d'un tuyau de pré-revêtement										OUI	NON	Croquis				
Extrémité		Ouverte	Buse	Fermée	<i>Remarques :</i>											
Tuyau souple de calibrage				OUI	NON											
Pas d'eaux usées ?				OUI	NON											
Température de stockage de la résine (CONSIGNE : 5°C à 30°C) :						°C										
Température de la résine avant le montage (CONSIGNE : 13°C à 15 °C) :						°C										
Rapport de mélange [A:B] :																
Quantité de résine en [kg/m] :						Total [kg] CONSIGNE:		Total [kg] ACTUEL:		ACTUEL A [kg] :				B [kg] :		
Temps de mélange (CONSIGNE : 3 min) :						Ecartement des rouleaux, ACTUEL:		mm		Ecartement des rouleaux, CONSIGNE:				mm		
Vacuum (CONSIGNE: 0,5 bar, 5 min., avant et pour l'imprégnation)						bar										
Durée de traitement dans le tuyau de revêtement:				Brawo I (max. env. 50 min à 15 °C)		Début du mélange :		Temps de pose :								
				Brawo III (max. env. 3,5 h à 15 °C)		Début du mélange :		Temps de pose :								
				Brawo HT (max. env. 70 min à 20 °C)		Début du mélange :		Temps de pose :								
				Brawo RR (max. env. 30 min à 15 °C)		Début du mélange :		Temps de pose :								
				Brawo AC (max. env. 2 à 2,5 h à 15 °C)		Début du mélange :		Temps de pose :								
Brawo TC (max. env. 8 h à 15 °C)				Début du mélange :		Temps de pose :										
Pression d'inversion (CONSIGNE : 0,2 à 0,3 bar) :				bar		Inversion avec colonne d'eau (CONSIGNE : 2 à 3 m) :		m								
Durcissement																
Condition de durcissement :		CHAUD		Eau (S27.1)		Vapeur (S27.2)		FROID								
Température de durcissement :				°C				°C								
Durée de durcissement, à chaud :		Brawo I (env. 45 min à 70°C)		Brawo III/AC (env. 140 min à 70°C)		Brawo TC (env. 300 min à 70°C)		Brawo HT (env. 80 min à 70°C)		-		-				
Durée de durcissement, à chaud :		Brawo I (env. 100 min à 50°C)		Brawo III/AC (env. 220 min à 50°C)		Brawo TC (env. 540 min à 60°C)		Brawo HT (env. 140 min à 50°C)		Brawo RR (env. 75 min à 50°C)		BRAWO SRR (env. 30 min à 50°C)				
Durée de durcissement, à froid :		Brawo I (env. 13 h à 10°C)		Brawo III/AC (env. 24 h à 10°C)		-		Brawo HT (env. 20 h)		Brawo RR (env. 6 h à 10°C)		BRAWO SRR (env. 2 h à 20°C)				
Durée de durcissement ACTUEL :																
Pression de durcissement (CONSIGNE : 0,3 à 0,4 bar) :				bar		Colonne d'eau (CONSIGNE 3 à 4 m) :		m								