



YOVANN'S CO.TM
COMMITTED TO SAVE ENERGY



OBTURATION DE FUITES DE GAZ

RENFORT POUR TENUE À LA PRESSION

PERTE D'ÉPAISSEUR

DOMMAGE SUR OUVRAGE

ANTICORROSION

RENFORT DE LIGNE EN ABSENCE DE FUITE - PERTE D'ÉPAISSEUR -

Bande AC-MR®



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

| | | |
|--------------------------------|-------------------------|------------------|
| RÉSISTANCE À LA TRACTION | ASTM D3039-17 | 258 MPa |
| RÉSISTANCE À LA COMPRESSION | ASTM D695-10 | 133 MPa |
| MODULE D'ÉLASTICITÉ 0° | ASTM D 790-17 | 6,14 GPa |
| RÉSISTANCE AU CHOC CHARPY | ISO 179-1 | 29 kJ/m² |
| DURETÉ SHORE D | ASTM D2240-15 | 76 |
| COEFF. D'EXPANSION THERMIQUE | ASTM E831-14 | 14,8 µm / C° |
| TEMP. DE FLECHISS. SOUS CHARGE | ASTM D648-16 | 56°C |
| TEMP. DE TRANSITION VITREUSE | ASTM E1640 | 96°C |
| TEMPERATURE DE SERVICE | ASTM D638-14 / TGA test | - 60°C à + 300°C |
| ESSAI AU BROUILLARD SALIN | ASTM B117 | 240 H - R10 |

DIMENSIONS :

La. 10cm x Lo. 5M x Ep. 0,8mm - CODE: 1005L - N°Article CNM : 8609112

La. 15cm x Lo. 10M x Ep. 0,8mm - CODE: 1005XL - N°Article CNM : 8609113

Bande AC-MR par sa fabrication et sa composition répond aux exigences des normes: **ISO 24.817 / ASME PCC-2**



Bande AC-MR EST UNE BANDE DE FIBRE DE VERRE RENFORCÉE, IMPRÉGNÉE DANS UNE RÉSINE POLYPROPYLÈNE, DESTINÉE À LA PROTECTION ANTICORROSION ET AU RENFORCEMENT MÉCANIQUE DES STRUCTURES MÉTALLIQUES SOUMISES À DES CONTRAINTES ÉLEVÉES.

ELLE ADHÈRE SUR : FONTE, ACIER, INOX, PLOMB, EPOXY, PP, PE, PVC, BÉTON....

- TRÈS GRANDE DURETÉ
- EXCELLENTE RÉSISTANCE AU CHOC ET ABRASION
- TRÈS GRANDE RÉSISTANCE DIÉLECTRIQUE
- EXCELLENTE IMPERMÉABILITÉ À L'EAU
- TRÈS GRANDE RÉSISTANCE À LA FISSURATION
- GRANDE RÉSISTANCE AUX AGENTS CHIMIQUES
- GRANDE RÉSISTANCE AU DÉCOLLEMENT CATHODIQUE



APPLIQUER LA **Bande AC-MR** SUR LE TUYAU PUIS AVANCER EN ENROULANT LA BANDE EN SPIRALE AVEC UN RECOUVREMENT DE 50%.

OBTURATION EN CHARGE P. 1 Bar

POUR LES DIAMETRES $\emptyset \leq$ DN50

Bande AC-MR[®]



**SCANNER LE QR CODE POUR
ACCÉDER AUX VIDÉOS
TUTORIEL D'APPLICATION
DE NOTRE SYSTÈME
OU**

VOIR SUR NOTRE SITE INTERNET

**www.yovannsco.com
RUBRIQUE GRDF**



MODE D'UTILISATION

PRESSION AUTORISÉE AU MOMENT DE LA MISE EN ŒUVRE : 1BAR

DIAMETRE MAXIMUM : DN50

**BROSSER LES TRACES DE ROUILLE NON ADHÉRENTE,
ÉLIMINER LA SALETÉ (degré de soin ISO St2).**

METTRE DES GANTS DE PROTECTION ET LES MOUILLER

TREMPER LA BANDE DANS L'EAU PENDANT 20sec.

Appliquer la **Bande AC-MR** sur le tuyau en faisant un tour complet et ce, à **12,5** cm de la fissure, puis avancer en enroulant la bande autour du tuyau en spirale en ne laissant que **10** mm de bande non couverte et dépasser la fissure de **12,5** cm sur le tuyau; ensuite revenir sur la 1ère couche en procédant de la même façon et ainsi de suite de façon à obtenir **6** couches au-dessus du trou/fissure.

TENDRE LA BANDE DE FACON À CE QU'ELLE ENSERRE FERMEMENT LE TUYAU.

**MOULER LA BANDE AVEC LES MAINS (GANTS MOUILLÉS) AUTOUR DU TUYAU DANS
LE SENS DE L'ENROULEMENT POUR EN FAIRE UN MANCHON SOLIDEMENT FIXÉ.**

TEMPS DE TRAVAIL : 5 min. - POLYMÉRISATION INITIALE : 30 à 45 min. - COMPLÈTE 24 h

- POLYMÈRE CHIMIQUEMENT INERTE ET ININFLAMMABLE -

**IMPORTANT: L'UTILISATION DE LA Bande AC-MR DOIT SE FAIRE AVEC LES EPI
ADAPTÉS AU MILIEU DE SON APPLICATION**

OBTURATION EN CHARGE P. 4 Bars

POUR LES DIAMETRES $\emptyset \leq$ DN100

PROCÉDURE RÉSERVÉE UNIQUEMENT AUX APPLICATIONS SUR
LES FUITES DE GAZ SOUS **4 Bars** DE PRESSION.
CONSULTER GUIDE DE LA DISTRIBUTION DU GAZ **MRET148**



N° Article CNM: **86 09 111**

Ruban RS-HT EST UN RUBAN EXTRUDÉ DE
SILICONE HP DE NOUVELLE GÉNÉRATION.

ADHÈRE SUR LUI-MÊME INSTANTANÉMENT EN FORMANT
UNE MASSE HOMOGÈNE ET ÉTANCHE.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

TEMPÉRATURE D'UTILISATION - 90°C à +280°C
ALLONGEMENT A LA RUPTURE 70%
RÉSISTANCE A LA TENSION 55 Kg/cm²
DURETÉ SHORE A 50

DIMENSIONS: Code **4100T** La. **4cm** x L. **150cm** x Ep. **1.5mm** N° Article CNM: **86 09 111**

MODE D'UTILISATION

SURFACE DOIT ÊTRE PROPRE, SECHE, EXEMPTÉ DE SALISSURES ET DE GRAISSES.

ENLEVER LE FILM PROTECTEUR ROUGE DU PATCH ALU ADHÉSIF

**ENLEVER LE FILM DE PROTECTION TRANSPARENT, SUFFISAMMENT POUR FAIRE 1 TOUR
COMPLET ENSUITE COUPER LE FILM TRANSPARENT AU FUR ET A MESURE DE L'AVANCEMENT**

OBTURATION

POSER LE PATCH ALU ADHÉSIF SUR LE TROU EN APPUYANT FORT, RECOUVRIR RAPIDEMENT

ÉTIRER LE *Ruban RS-HT* AU MAXIMUM AVANT MÊME DE FAIRE LE PREMIER TOUR

COUVRIR LE TROU DE DEUX TOURS SUR LE MEME DÉROULÉ

MINIMUM 5 COUCHES (TOUR COMPLET SUR LE TROU)

LE DURCISSEMENT S'OPÈRE INSTANTANÉMENT

APRES AVOIR OBTENU L'ÉTANCHÉITÉ COMPLÈTE

RECOUVRIR AVEC *Bande AC-MR*

Ø ≤ DN100 - P. 4Bars



SCANNER LE QR CODE POUR ACCÉDER AUX **VIDÉOS TUTORIEL**
D'APPLICATION DE NOTRE SYSTÈME OU VOIR SUR NOTRE SITE INTERNET

www.yovannsco.com RUBRIQUE



1. RETIRER LE **FILM ROUGE** DU PATCH ALU ADHÉSIF
RETIRER LE FILM DE PROTECTION TRANSPARENT
DU **Ruban RS-HT** SUR 15/20cm



2. POSER LE PATCH ALU ADHÉSIF SUR
LE TROU EN APPUYANT FORT ET ÉTIRER
IMMÉDIATEMENT LE **Ruban RS-HT**



3. ÉTIRER LE **Ruban RS-HT** AU MAXIMUM
AVANT MÊME DE FAIRE LE PREMIER TOUR



4. MULTIPLIER LES TOURS AU DESSUS
DU TROU EN ÉTIRANT AU MAXIMUM



5. COMPRESSER L'EXTREMITÉ



6. APRÈS VÉRIFICATION DE L'ÉTANCHÉITÉ
RECOUVRIR AVEC LA **Bande AC-MR**



7. TENDRE LA **Bande AC-MR** DE FAÇON À CE
QU'ELLE ENSERME FERMEMENT LE TUYAU



8. DÉROULER LA **Bande AC-MR** EN
EFFECTUANT PLUSIEURS ALLERS-RETOURS

OBTURATION HORS CHARGE

CODE : 1002

F.S. Acier Rapide®



CARACTÉRISTIQUE

**AMALGAME D'ACIER À PRISE RAPIDE
ADHÈRE SOLIDEMENT SUR LA PLUPART DES SURFACES**

AUCUN MÉLANGE PRÉALABLE À FAIRE

PRÊT À ÊTRE UTILISÉ DANS LES 2 Minutes

DURCIT DANS LES 5 Minutes (USINABLE APRES 1h)

TEMPÉRATURE D'UTILISATION - 40°C à + 250°C

MODE D'UTILISATION

BROSSER LES TRACES DE ROUILLE NON ADHÉRENTE.

ÉLIMINER LA SALETÉ (degré de soin ISO St2). METTRE DES GANTS DE PROTECTION.

OTER LE FILM PROTECTEUR PLASTIQUE. COUPER LA QUANTITÉ SOUHAITÉE.

MALAXER ENTRE LES DOIGTS JUSQU'À OBTENIR UNE COULEUR UNIFORME.

N°Article

CNM: 86 09 114



VOIR VIDEO

DOMMAGE SUR OUVRAGE NON-TRAVERSANT



COUPER



MALAXER



APPLIQUER



APRÈS 5 -10 minutes RECOUVRIR AVEC LA Bande AC-MR

OBTURATION HORS CHARGE

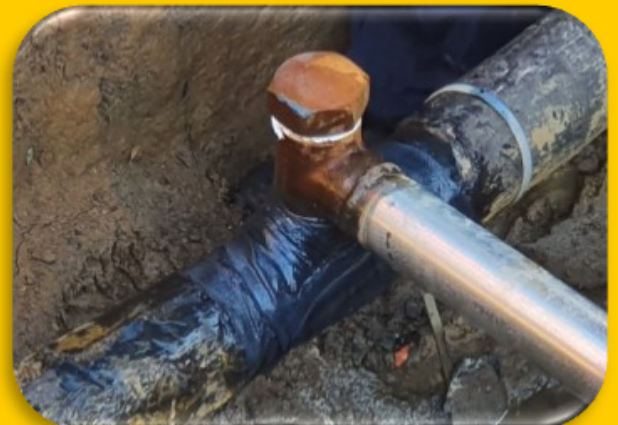
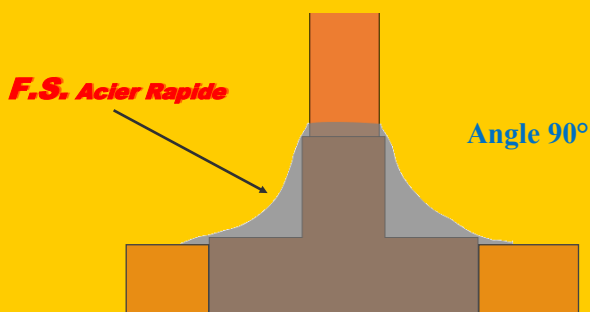
F.S. Acier Rapide + Bande AC-MR



Pendant toute cette opération, il est nécessaire de tendre la bande à chaque tour de façon à ce qu'elle enserre fermement le tuyau, et après la dernière couche, de mouler la bande avec les mains (**GANTS MOUILLÉS**) autour du tuyau dans le sens de l'enroulement pour en faire un manchon solidement fixé.

Dans le cas de réparation autour de raccords, de coudes, de dérivation, de Té, procéder de la même façon en veillant à ce que la bande soit bien en contact serré avec les courbes, les coins et joints de la partie à réparer.

Il peut être nécessaire de poser également du mastic **F.S. Acier Rapide** (autre que sur le trou ou la fissure) pour atténuer les angles saillants (90°) ou pour combler les espaces où la **Bande AC-MR** ne peut pas être posée.



IMPORTANT : L'UTILISATION DE LA Bande AC-MR DOIT SE FAIRE AVEC LES EPI ADAPTÉS

YOVANN'S Co.

**19 Rue Verte - 76000 ROUEN - FRANCE
TEL .+ 33 (0)2 35 73 35 00 - E-mail: info@yovannsco.com**

HOTLINE 7/7

06 75 11 07 57 ou 07 60 76 59 60

**YOVANN'S Co. fournisseur dans la pétrochimie depuis 1990
a mis au point un système permettant de réparer
les tuyauteries en charge et hors charge.**

**Ces interventions permettent
d'envisager la réparation définitive dans les mois,
voir années, qui suivent.**

**- SENSIBILISER ET FORMER LE PERSONNEL -
REPÉRER LES FUITES ET RÉAGIR IMMÉDIATEMENT**



**L'APPLICATION DE NOS PROCÉDÉS NÉCESSITE UNE FORMATION
PRÉALABLE ET UNE HABILITATION DE VOS ÉQUIPES**

Sur notre site internet :

www.yovannsco.com



**CONSEILS D'APPLICATION
DÉMONSTRATION VIDÉO
RÉALISATIONS**