



# GORE® Joint Sealant



## Instructions de montage

Le joint d'étanchéité GORE est la solution idéale pour étancher parfaitement des brides de tuyauteries ou d'appareils en acier de grande dimension ou à géométrie complexe. Son conditionnement en bobine permet à l'utilisateur de former facilement et rapidement un joint directement sur la bride, et de réaliser ainsi d'importantes économies sur les coûts du matériau, de la main d'œuvre et des délais de livraisons liés aux traditionnels joints découpés de grand diamètre.

Suivre les instructions ci-dessous pour procéder à l'installation:

### 1. Choix des dimensions

**Brides à face plate ou surélevée et trous d'homme:**

Mesurez la largeur de la portée de joint et référez-vous au tableau ci-dessous pour la sélection de la largeur nominale du joint GORE®.

Largeur de la portée de joint (mm)	Joint d'étanchéité GORE®: largeur nominale (mm)
3-7	3
7-10	5
10-17	7
17-25	10
25-40	14
40-50	17
50-65	20
65+	25

**Brides à double emboîtement:**

La largeur nominale du joint GORE® doit être plus ou moins égale à la largeur de la gorge.

### ATTENTION

Estimez l'effort de serrage à appliquer pour vous assurer qu'une pression d'assise supérieure à 17 MPa peut être atteinte.

### 2. Montage – Tous types de brides

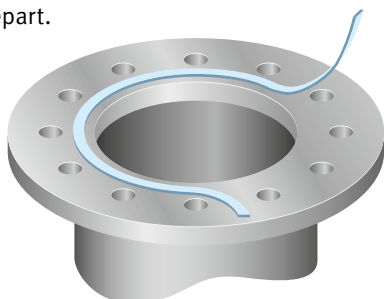
#### 2.1 Préparez la bride

Écartez les brides de 15 cm minimum. Nettoyez entièrement la surface pour garantir une adhérence optimale. Retirez tout résidu d'huile, de graphite, ou autres.

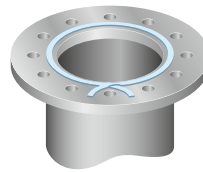
#### 2.2 Appliquez le joint

Retirez le film de protection de l'adhésif au fur et à mesure pour éviter le dépôt de poussière sur la bande adhésive. Terminez la pose en positionnant l'extrémité du joint autour du trou de boulon de départ.

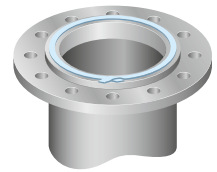
Figure 1



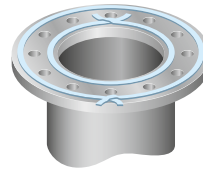
#### Brides standard Face plate



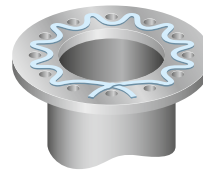
#### Brides standard Face surélevée



#### Brides fragiles

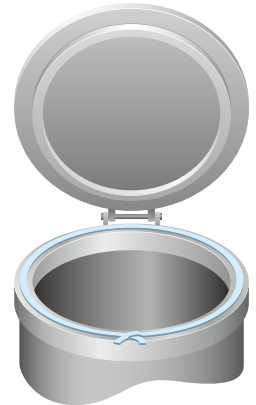


Option 1  
Pour éviter la rotation de la bride.



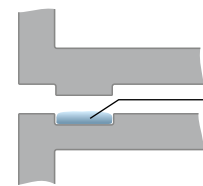
Option 2  
Pour minimiser la rotation de la bride

#### Trous d'homme



Pour les trous de poing et les portes de visites, merci de contacter votre interlocuteur Gore local pour les recommandations d'installation.

#### Double emboîtement



Pour que le joint soit bien comprimé, veillez à ce que la partie mâle soit au moins égale à la profondeur de la gorge.

### ATTENTION

N'appliquez aucun spray ni liquide anti-adhésif sur les surfaces de la bride. Dans des conditions de froid, réchauffez légèrement le ruban d'étanchéité avant l'installation.

#### 2.3 Terminez la pose du joint

Terminez la pose en croisant les deux extrémités du joint au niveau du trou de boulon du départ et coupez l'excédent de matière. Voir les illustrations ci-dessus.

### ATTENTION

La technique de coupe en biseau est recommandée pour terminer la pose lorsque le joint utilisé est  $\geq 17$  mm.



# GORE® Joint Sealant

## Instructions de montage

### 3. Montage – Brides fragiles

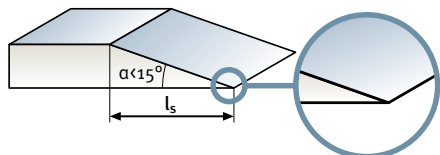
#### 3.1 Technique de coupe en biseau

Il n'est parfois pas possible de comprimer le joint au niveau de la superposition des deux extrémités: dans ce cas il est recommandé d'utiliser la technique de coupe en biseau lorsque la pression d'assise applicable est de 17–20 MPa. Répétez les étapes 2.1 et 2.2 en effectuant une coupe en biseau aux deux extrémités comme décrit ci-dessous.

#### 3.2 Première coupe en biseau

Déroulez environ 0.5 m de joint GORE®. Coupez l'extrémité en biseau à l'aide d'un couteau bien aiguisé, sur une surface stable et propre. En général, la longueur du biseau  $l_s$ , doit être d'environ 25 mm.

Figure 2



#### 3.3 Deuxième coupe en biseau

Terminez la pose en plaçant le joint sur l'extrémité en biseau, et en laissant dépasser de 14 mm environ. Pour préparer la deuxième coupe en biseau repérez et marquez les points de début et de fin.

Coupez l'excédent de matière en biseau de façon à laisser une épaisseur d'environ 120% de l'épaisseur initiale du joint.

Figure 3

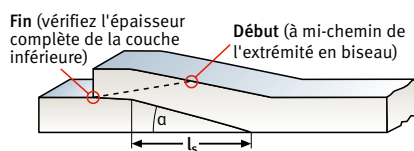
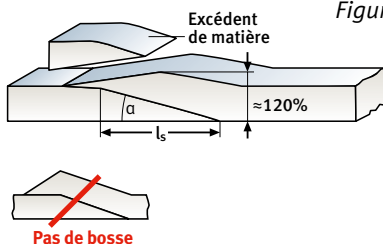


Figure 4



### 4. Serrage

#### 4.1 Sélectionnez un effort de serrage

En règle générale, il est recommandé d'utiliser le couple de serrage maximum admissible par la boulonnerie. Cependant, les recommandations de serrage du fabricant de l'appareil doivent être systématiquement respectées.

#### 4.2 Procédure de serrage de la bride

Si le fabricant de l'appareil n'indique aucune procédure précise, utilisez la méthode de serrage en étoile en plusieurs passes, en augmentant la valeur de serrage à chaque passe. Consultez les "Procédures de montage des joints calandrés" de l'ESA/FSA pour des informations plus détaillées sur les pratiques d'installation recommandées.

Pour toute information complémentaire concernant l'installation de nos joints ou nos joints en général, merci de contacter votre interlocuteur Gore.

POUR USAGE INDUSTRIEL UNIQUEMENT.  
Ne pas utiliser pour des opérations de fabrication, de traitement ou d'emballage des produits suivants : nourriture, médicaments, cosmétiques, dispositifs médicaux.

Remis par:

Vous trouverez la liste complète des bureaux de ventes par pays sur [gore.com/sealants](http://gore.com/sealants)

**France**  
**W. L. Gore & Associés S.A.R.L.**  
Bercy International  
20 place des vins de France  
75603 Paris Cédex 12  
Tel.: +33 (0) 1 56 95 65 65  
Fax: +33 (0) 1 56 95 64 02  
E-mail: [IPDFrance@wlgore.com](mailto:IPDFrance@wlgore.com)

Tous les conseils et toutes les informations techniques fournis dans la présente sont basés sur nos expériences antérieures et/ou résultats d'essais précédents. Bien que ces informations soient, pour autant que nous le sachions, exactes, nous déclinons toute responsabilité légale. L'évaluation des performances du produit nécessitant toutes les données opérationnelles, nous demandons aux clients de vérifier si ces informations sont pertinentes et utilisables dans le cadre de l'application spécifique concernée. Nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques techniques sans préavis. L'achat et la vente du produit sont régis par les modalités de vente de Gore.

GORE et les logos associés sont des marques déposées de W.L. Gore & Associates, © 2010, W.L. Gore & Associates, Inc.

