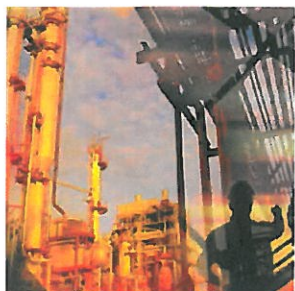
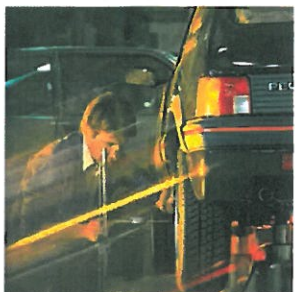


# BRU

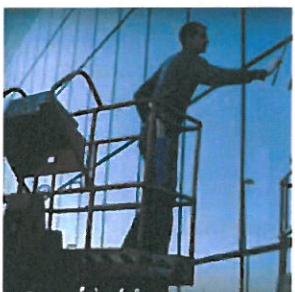
BANDE DE REPARATION D'URGENCE



INDUSTRIE



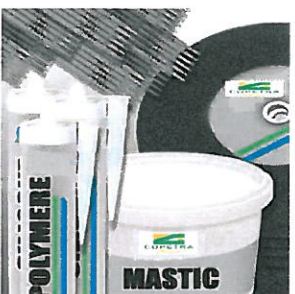
AUTOMOBILE



BÂTIMENT



COLLECTIVITES



PRODUITS TECHNIQUES

REF. 7239

Version : N°1.1 (06/09/2011)

## DEFINITION :

Bande renforcée de fibres et polyuréthane destinée à la réparation rapide de fissures et de fuites sur la plupart des tuyaux, canalisations et raccords.

## AVANTAGES :

**UNIVERSEL** : adhère sur la plupart des matériaux : Tuyaux en béton, verre, plexiglas, PVC, grès, fonte, acier, cuivre galvanisé, acier inoxydable, aluminium.

**APPLICATION AISEE** : ne nécessite aucun outil. Pas de mélange. Un peu d'eau et c'est prêt à l'emploi.

**SE MOULE FACILEMENT** : autour des tuyaux, des conduites et des raccords grâce à sa souplesse.

**RAPIDITE DE TRAVAIL** : remise en service de la réparation après seulement 30 à 45 min.

**USINABLE** : après polymérisation peut être percé et poncé.

**RESISTE AUX CHOC ET AUX VIBRATIONS** : grâce au POLYURETHANE ayant une élasticité que ne possèdent pas les EPOXIES.

**RESISTANCE AUX DIFFERENTS FACTEURS CLIMATIQUES** : ozone, UV.

**NON TOXIQUE** : contient un prépolymère uréthane classé non dangereux. D'autre part, après polymérisation, le produit est chimiquement inerte et non toxique.

**ININFLAMMABLE, PEUT ETRE PEINT**

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES :

**Temps de travail** : Appoxim. 2 min. en fonction de la température ambiante, de l'eau et du tuyau .

**Démarrage de la polymérisation** : Après 7 à 10 min.

**Polymérisation complète** : Après 30 à 45 min.

**Dureté SHORE D** : 70 (résistance aux impacts)

**Temps de conservation** : 12 mois au sec et à température entre 5 et 23 °C

**Résistance à la température** : DE -50°C à + 150° C

**Résistance à la traction** : 30 MPA = +/- 300 KG/cm<sup>2</sup>

**Résistance à la pression** : 15 à 35 bars (en fonction de la fissure)

**Résistance chimique**

A la plupart des solutions aqueuses, eau de mer, acides dilués, alcalins, hydrocarbures (gasoils, essences, huiles).

Acétone : s'assouplit après une immersion de 1 mois

Acide chlorhydrique à 30 % : idem

Toluène : idem

*NOTA : Le contenu de cette documentation résulte de notre connaissance et de notre expérience du produit. Il est donné à titre indicatif, mais n'engage pas notre responsabilité quant à son application à chaque cas particulier.*

## **MODE D'UTILISATION :**

- 1) **Important** : ne pas sortir la bande de son emballage tant que la préparation de la réparation n'est pas terminée. En effet, l'humidité dans l'air activerait la polymérisation initiale.
- 2) Arrêter la pression du liquide dans le tuyau à réparer. Un écoulement, par contre, ne gêne pas la réparation.
- 3) La partie du tuyau à réparer doit être propre, exempte de saletés et particules de rouille et de peinture. Un ponçage au papier de verre est recommandé et dans certains cas, utiliser la brosse métallique ou un abrasif gros grains. Par contre, une surface mouillée ne gêne en rien la polymérisation, au contraire.
- 4) Mettre les gants de protection.
- 5) Sortir la bande de son emballage et la tremper dans de l'eau (tiède est idéal) pendant 20 secondes, puis sortir la bande de l'eau et l'éponger délicatement pour enlever l'excès d'eau.
- 6) Appliquer la bande sur le tuyau (toute la bande doit être utilisée pour être efficace) en faisant un tour complet et ce, à 40 - 50 mm de la fissure, puis avancer en enroulant la bande autour du tuyau en spirale en ne laissant que 8 à 10 mm de bande non couverte et dépasser la fissure de 40 - 50 mm sur le tuyau. Ensuite, revenir sur la 1ère couche en procédant de la même manière et ainsi de suite de façon à obtenir minimum 4 à 5 couches mais idéalement 8 à 10 couches pour des résistances à des hautes pressions.  
**Important** : pendant toute cette opération, il est nécessaire de tendre la bande à chaque tour de façon à ce qu'elle enserme fermement le tuyau, et après la dernière couche, de mouler la bande avec les mains autour du tuyau dans le sens de l'enroulement pour en faire un manchon solidement fixé.

## **REMARQUES :**

- 1) Si la réparation nécessite plus d'une bande, prévoir une 2ème bande déjà prête pour continuer par-dessus la 1ère bande.
- 2) Dans le cas de réparation autour de raccords, de coudes, de dérivations, de T, etc... procéder de la même façon en veillant à ce que la bande soit bien en contact serrée avec les courbes, les coins et joints de la partie à réparer.
- 3) Pour des trous et des fissures plus larges, faire une réparation préalable avec le bâtonnet époxy acier ou aqua (voir fiche technique du bâtonnet époxy) et après la polymérisation de la réparation, procéder au recouvrement avec **B.R.U** comme indiqué ci-dessus.

## **APPLICATIONS :**

REPARATIONS DE TROUS, DE FISSURES DANS TOUS TYPES DE TUYAUX  
(acier, alu, PVC, zinc, cuivre galvanisé, fonte, grès...)

EN INDUSTRIE : traitement anticorrosion de tuyaux dans la pétrochimie, réparation de tuyaux et canalisations de pompes, de circuits d'eau et de vapeurs de canalisations de pétrole, d'essence, de produits chimiques.

EN AGRICULTURE : réparations de fuites des canalisations d'irrigation (résiste aux coups de " béliet " ), des fuites des rampes d'arrosage de cultures.

EN MARINE : réparations des fuites des circuits d'eau, de pompes : indispensable pour les réparations en mer.

EN PLOMBERIE : tuyaux en PVC et en cuivre.

COMPAGNIES DES EAUX : toutes réparations de conduites, tuyaux de tous matériaux.