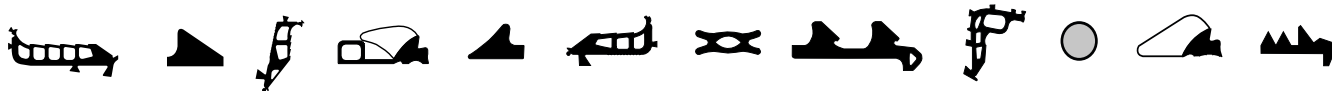
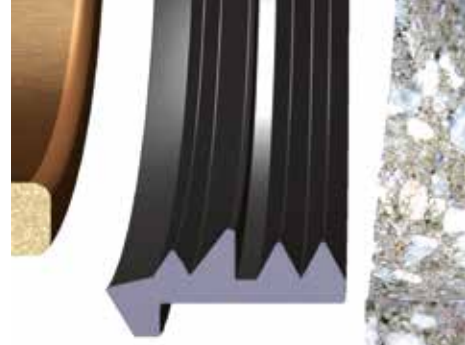


FICHE DE DONNÉES PRODUIT

DS LKS CONNEXION



DS LKS CONNEXION est un manchon d'étanchéité à triple lèvre en élastomère permettant le branchement de buses en divers matériaux (PVC, PEHD, fonte, béton, grès, etc.) sur les fonds de regard ou sur le fût des gros tuyaux en béton armé ou non armé.

- DS LKS CONNEXION répond aux exigences des normes DIN EN 681-1 / DIN 4060 [88] (joints d'étanchéité en élastomère) et des directives de qualité FBS.
- DS LKS CONNEXION est un joint glissant inséré en force dans un trou carotté ou réservé. Les trois lèvres du manchon d'étanchéité se déforment pour faire pression sur quasi trois lignes successives. Le rebord extérieur périphérique maintient le manchon en position pendant l'insertion de la buse de branchement.
- DS LKS CONNEXION convient à tous les diamètres de tuyaux jumelés à une gamme standard de forets, sous condition d'un calcul préalable, d'épaisseur et de longueur développée, établi par DS.
- DS LKS CONNEXION facilite, par la forme des lèvres, le centrage du tuyau à insérer.
- DS LKS CONNEXION résiste à des forces de cisaillement relativement élevées.

POINTS FORTS DU PRODUIT

- Joint largement diffusé et confectionné rapidement
- Le joint de connexion, 100 % en élastomère, offre la particularité d'être économique, flexible et fiable.

MATÉRIAU

DS LKS CONNEXION selon sa fabrication et les exigences des réseaux est composé de caoutchoucs SBR ou NBR. En principe, le LKS en caoutchouc styrène-butadiène est utilisé en présence de sollicitations usuelles causées par les eaux usées. Tout autre matériau comme le caoutchouc au nitrile est possible sur demande afin d'obtenir une meilleure résistance aux hydrocarbures.

QR 4060

BENOR

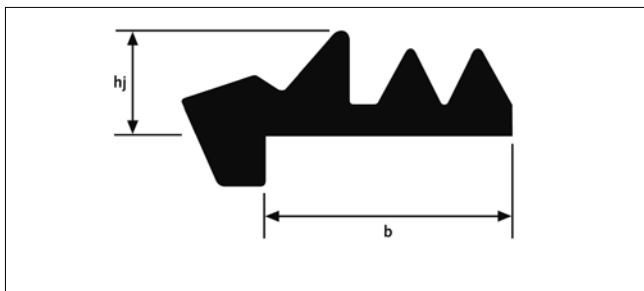


CE

DS⁺
DICHTUNGSTECHNIK

DÉTERMINATION DU JOINT

(toutes les dimensions sont en mm)



L'entrefer w est la différence de rayon entre le trou carotté et le fût du tuyau inséré.

LKs		Entrefer
h_j	b	w
14	50	$9,0 \pm 0,8$
16	38	$10,3 \pm 0,8$
20	50	$13,0 \pm 1,7$
21	50	$14,0 \pm 1,7$
24	50	$16,8 \pm 1,7$
27	50	$19,5 \pm 1,7$
32	50	$24,0 \pm 1,7$

La longueur de coupe (SL) complète la référence du joint. La coupe du cordon extrudé est arrondie au multiple de 5 mm avant la soudure.

DN	s en %
150	5,5
200	5,0
> 200	4,0

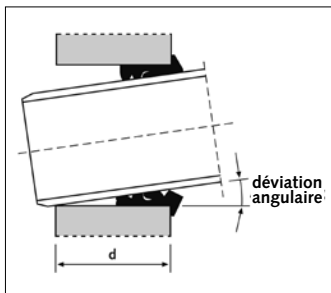
$$SL = (dB - h_j) \times \pi / (1 - s/100)$$

dB est le diamètre du trou
s est l'allongement sur la coupe à prévoir.

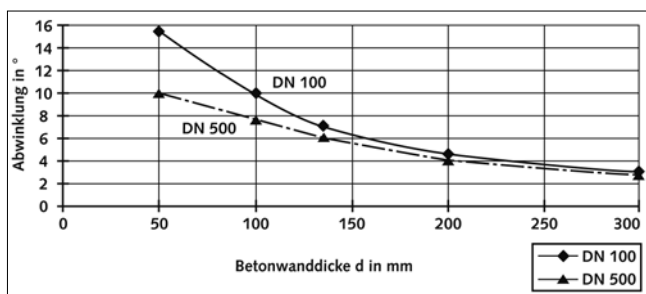
DIMENSIONNER LE DIAMÈTRE DE CAROTTAGE

$$dB = dA_{\text{moyen}} + 2 w$$

dA = diamètre extérieur de l'élément de tuyau à connecter
Exemple de déviation angulaire maximale d'un tuyau enfoncé dans un manchon LKS20 ou LKS21 en fonction de l'épaisseur d'une paroi en béton.



Les courbes de la déviation angulaire s'appliquent à des tuyaux flexibles en polymère. Pour des tuyaux rigides, les valeurs doivent être réduites à 80%.



INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE

- Nettoyer le trou à la balayette, insérer le DS LKS CONNEXION dans le trou, le pousser ensuite jusqu'à la butée périphérique d'arrêt. Ne pas utiliser de lubrifiant sous le joint !

- Chanfreiner le bout scié du tuyau à insérer.
- Étaler le lubrifiant DS sur les lèvres du joint et sur l'about du tuyau.
- Le tuyau est centré puis enfoncé.

DS LKS CONNEXION / DN STANDARD

Pour différents DN et différentes natures de tuyaux

DN = diamètre nominal du tuyau en mm	dA = diamètre extérieur du tuyau en mm	dB = diamètre du trou en mm	Réf. du joint LKS h/dA/dB
pour tuyaux en PVC ou manchon PEHD (ou KG) selon DIN 19534 : cotes standard			
100	110	138	21/110 / 138
125	125	151	21/125 / 151
150	160	186	21/160 / 186
200	200	226	21/200 / 226
250	250	276	21/250 / 276
300	315	341	21/315 / 341
400	400	426	21/400 / 426
pour tuyaux en polyester armé (GFK selon DIN 16896 série 2)			
150	168	194	21/168 / 194
200	220	246	21/220 / 246
250	272	298	21/272 / 298
300	324	350	21/324 / 350
400	427	453	21/427 / 453
pour tuyaux PEHD et tuyaux pression PVC : cotes extrêmes			
40		75	21/40 / 75
50		75	21/50 / 75
63		89	21/63 / 89
75		101	21/75 / 101
90		116	21/90 / 116
450		476	21/450 / 476
500		526	21/500 / 526
560		586	21/560 / 586
pour tuyaux en grès (suivant DIN EN 295) : quelques exemples			
150 KERA	186	212	21/186 / 212
200 KERA/€CER	242	273	24/242 / 268
250 KERA240C	316	351	27/316/354
300 KERA160C	355	399	32/355/399
pour tuyaux en béton : quelques exemples			
300	430	474	32/430/474
400	513	548	27/513/548
500	635	670	27/635/670
600	766	801	27/766/801
pour tuyaux en fonte type INTEGRAL ou TAG32 : quelques exemples			
150	170	196	21/170 / 196
200	222	248	21/222 / 248
200 INT+TAG	222	248	EXC/222 / 248
250	274	300	21/274/300
300	326	352	21/326 / 352
400	427	453	24/427/453
500	531	567	24/533/564

Les joints DS LKS CONNEXION pour petits diamètres sont pour la plupart moulés afin de préserver les lèvres d'ondulations inesthétiques.

La liste des épaisseurs h_j se réfère à des profils extrudés standard. Le choix des sections extrudées suffit à toujours trouver une solution d'épaisseur et de longueur développée du joint, simplement à partir d'une liste de \emptyset de foret, et des cotes et des tolérances des fûts.

En ce qui concerne les propriétés des matériaux indiquées dans les tableaux et les diagrammes, nous garantissons uniquement les valeurs requises dans les normes correspondantes. Les notices et publications vous sont communiquées en toute honnêteté. Le contenu est toutefois sans valeur juridique. Veuillez-vous référer aux conditions générales de vente.

