

**Référence: HPCBRP  
BRP Bande Imbibée D'Uréthane**

Système de réparation d'urgence des canalisations, des conduites et des raccords de tuyaux.

Bande renforcée de fibres et de polyuréthane destinée à la réparation rapide de fissures et de fuites sur la plupart des tuyaux, canalisations et raccords dans l'industrie chimique, pétrolière, marine, et usines de fabrication et transformation et ayant des hautes caractéristiques techniques et mécaniques.

**- Description et domaine d'application :**

Ce produit est universel : adhère sur la plupart des matériaux: tuyaux en béton, verre, plexiglas, PVC, grès, fonte, acier, cuivre, galvanisé, acier inoxydable, aluminium... Mais peut également être utilisée en bandes mises à plat et croisées pour des réparations de trous dans des coques de bateau par exemple. Son application est aisée : 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

Ce produit permet une rapidité de travail : remise en service de la réparation après seulement 30 à 45 min. Usinable : après polymérisation peut être percé et poncé.

Résiste aux chocs et aux vibrations, à la température : 150° C, aux différents facteurs climatiques : ozone, UV, à la corrosion, aux impacts : grâce à sa dureté SHORE D.

Résistance chimique élevée : à la plupart des solutions aqueuses, acides dilués, alcalins, pétrole, mazout, essence, huiles, alcools, cétone...

Résistance à la traction : 30 MPA = +/- 300 kg/cm<sup>2</sup> et à la pression : en fonction de la dimension de la fissure et du tuyau de 15 à 35 bar.

N'est pas toxique : contient un pré polymère uréthane classé non dangereux.

D'autre part, après polymérisation, le produit est chimiquement inerte et non toxique. Ininflammable, il peut être peint.

Domaines d'application : Réparations 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 « bélier »), 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, réparations de trous dans les coques de bateaux.

En plomberie : tuyaux en PVC et en cuivre

Compagnies des eaux : toutes réparations de conduites, tuyaux de tous matériaux...

**-Nature chimique et caractéristiques physico chimiques :**

Temps de travail : Approxim. 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

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

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

Résistance à la traction : 30 MPA

Résistance à la pression: 15 à 35 bar

Résistance chimique : à la plupart des solutions aqueuses, eau de mer, acides dilués, alcalins, hydrocarbures (gasoil, essence, huiles), cétones.

Acétone : s'assouplit après une immersion de 1 mois

Acide chloridrique à 30 %: idem

Toluène : idem

Dimension de la bande : 50 mm x 1,80 m

**-Mode d'emploi :**

- 1) Important: ne pas sortir la bande de son emballage tant que la préparation de la réparation n'est pasterminée ; 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. Unponçage au papier de verre est recommandé et dans certains cas, utiliser la brosse métallique ou un abrasif gros grain. 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 façon 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 gantées autour du tuyau dans le sens de l'enroulement pour en faire un manchon solidement fixé et cela jusqu'à ce que la réaction chimique de l'uréthane cesse .

Pour toute l'opération et par temps chaud, il est conseillé de ne pas traîner.

**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 dérivation, de T, etc... 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.
- 3) Pour des trous et des fissures plus larges, faire une réparation préalable avec le bâtonnet epoxy acier ou aqua (voir fiche technique du bâtonnet epoxy ) et après la polymérisation de la réparation, procéder au recouvrement de la bande BRP comme indiqué ci-dessus.

**-Conditionnement :**

L'unité (bande de 50 mm x 1.80 m).

