



# CONDITIONS DE MONTAGE

**La fiabilité d'un assemblage boulonné n'est pas seulement fonction du joint et de ses caractéristiques mais aussi d'autres éléments importants, tels que :**

## **ASSEMBLAGE**

**S'assurer que les faces de brides soient bien parallèles, alignées et propres.**

**S'assurer qu'elles ne présentent aucune amorce de fuite : coups, rayures, déformations, ...**

**Les portées seront obtenues par tournage (pas de strie radiale).**

## **STOCKAGE**

**Les joints doivent être stockés à plat dans un local propre et sec, en évitant toute charge importante sur le joint.**

## **MANUTENTION**

**Les joints doivent être manipulés avec précaution, de façon à éviter tout risque d'endommagement de la piste d'étanchéité tels que coups, rayures, impuretés, déformations, ...**

## **CALCUL D'ASSEMBLAGE**

**S'assurer que la rigidité de l'assemblage (bride + boulonnerie) est suffisante pour conserver l'effort de serrage initial sur le joint et maintenir l'étanchéité dans le temps (vérification des contraintes).**

## **BOULONNERIE**

**Vérifier l'état des filets, le mode de lubrification, la présence de rondelle d'appui, paramètres entraînant une variation très significative du coefficient de frottement. Autre possibilité de serrage : système par extension. Ne pas oublier d'étalonner tout système de serrage (Vérification contrainte / Couple / Allongement).**

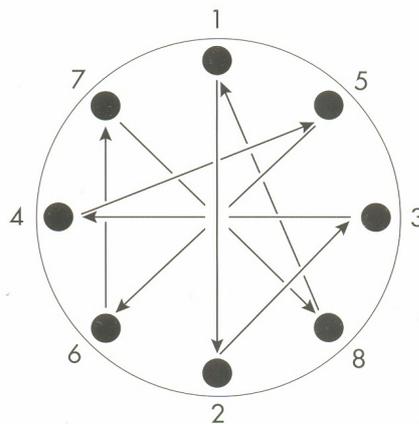
## PROCEDURE DE SERRAGE

Mise en place du joint : bien vérifier le centrage.

Serrage boulonnerie suivant croquis ci-joint, à 30% de la charge calculée précédemment.

Poursuivre le serrage en alternant les faces de brides, jusqu'à obtenir la contrainte recommandée (en 3 ou 4 phases) et ne plus observer de rotation d'écrous.

En règle générale, il ne faut pas desserrer un assemblage pour le resserrer par la suite, à un couple inférieur ou même identique. Cette opération rend aléatoire les performances du joint.



## TAUX DE COMPRESSION

L'épaisseur recommandée après serrage est indiquée dans le tableau ci-contre.

<b>Epaisseur avant serrage (mm)</b>	<b>Epaisseur moyenne après serrage (mm)</b>
<b>3.2</b>	<b>2.3 à 2.7</b>
<b>4.5</b>	<b>3.2 à 3.7</b>
<b>6.4</b>	<b>4.7 à 5.4</b>