

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).

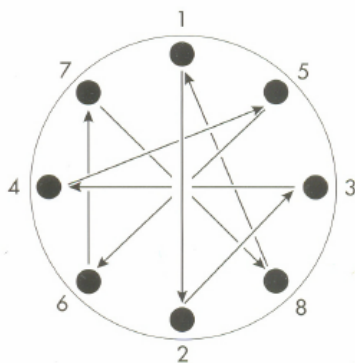
PROCEDURE DE SERRAGE

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.

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