

## EZ BEND Équipement de cintrage

01 Pour courber sur site du conduit non métallique de petit ou de gros diamètre, il vous faut l'équipement de cintrage EZ BEND\* de Carlon.



—  
01



### Petite cintruse EZ BEND Jr.

Cintruse portable et pratique pour conduits non métalliques de diamètre de ½ à 2 po à courbures d'un rayon maximal de 14 po et coudes d'un maximum de 90 degrés. La petite cintruse EZ BEND Jr. vous épargnera temps et argent. Facile à transporter, elle vient avec un support de cordon d'alimentation, une poignée de transport et un couvercle à loquet. Cette unité fonctionne sur un circuit standard de 20 A, 120 V.

- Dimensions: 7½ po x 8½ po x 31 po
- Températures de fonctionnement : 82 °C à 93 °C

Les équipements de cintrage de conduits EZ BEND de Carlon sont pensés en fonction des entrepreneurs en électricité. Complètement portables et logés dans un boîtier, les cintruses et ensembles de bouchons EZ BEND se transportent de site à site sans que l'équipement ne subisse de dommages. De plus, la robustesse de construction et l'intégrité des équipements EZ BEND pour le cintrage de conduits vous assure d'une durabilité exceptionnelle.

- Léger
- Rapide, simple, sécuritaire
- Comprend des instructions détaillées et un tableau pratique de courbures
- Portable
- Moins coûteux que de faire exécuter les courbures en usine

N° de cat.	Qté/Ctn std	Poids (lb)
G280J	1	10

\* EZ BEND est une marque déposée de Bradshaw Manufacturing, Inc.

## EZ BEND Équipement de cintrage

—  
02 Un minimum de pratique est requis pour maîtriser les trois étapes de cintrage de conduits et canalisations non métalliques.



—  
02

### Cintrage sur site de conduits rigides non métalliques

#### 1. Réchauffement

La partie de conduit à cintrer doit d'abord être chauffée uniformément sur toute la longueur de la courbe. Carlon offre les chaufferettes électriques EZ BEND conçues spécifiquement à cet effet, en grandeurs qui conviennent à tous les diamètres de conduits. Ces appareils utilisent l'énergie infra-rouge plus rapidement absorbée par les conduits. Les conduits de plus petit diamètre sont prêts à cintrer après quelques secondes, les plus gros, après 2 ou 3 minutes ou plus, dépendant des conditions. L'emploi de chalumeaux ou autres appareils à flamme nue n'est pas recommandé. Du conduit de PVC exposé à des températures trop élevées risque de changer de couleur et de tourner au brun. Toute partie de conduit qui manifeste cette condition devrait être rejetée.

#### 2. Formation de la courbure

Diamètres de ½ à 1½ po : Une fois chauffé à température appropriée, le conduit devient très flexible et il est possible de lui donner presque n'importe quelle configuration. Une fois le conduit courbé, épongez-le avec de l'eau pour le refroidir. La section courbée est prête à installer.

Diamètres de 2 po et plus : Les plus gros conduits et canalisations doivent avoir des supports internes pour prévenir le plissement ou la déformation durant le processus de courbure.

Des bouchons de cintrage doivent être insérés dans chaque bout de la section de conduit avant que le chauffage soit entrepris. Les bouchons se dilatent pour fournir l'étanchéité à l'air. (Remarque : Carlon ne fabrique pas de bouchons de cintrage.)

#### 3. Refroidissement

Comme les conduits sont chauffés, l'air emprisonné à l'intérieur prend de l'expansion et la pression augmente, ce qui permet de courber le conduit sans le déformer. Le conduit doit être refroidi avant que les bouchons ne soient enlevés. Pour refroidir le conduit et fixer la courbure, épongez à l'eau froide.

### Courbures spéciales

Pour des courbures cachées ou lorsqu'un parcours de conduit compte plusieurs courbures, le conduit chaud peut être soudé en place avec du ciment au solvant pendant qu'il est encore flexible.