

FORMATUB VOUS PROPOSE CETTE
SOLUTION:



Grattoir Manuel 4 lames acier de 62mm



Codes produits :

Référence G739GRA010H

EAN13 : -

CUP : -

Description brève du produit :

Racleur manuel a manche composite possédant 4 lames affutées repositionnables de 62mm de large.

Utilisable pour la mise en œuvre d'un raccord électrosoudable avec un tube ou une pièce en PE lors du process de l'électrosoudage, permettant de gratter les surfaces salies ou oxydées avant le soudage.

Permet aussi de gratter efficacement les surfaces en bois avant la décoration

Galerie de produits :



Grattoir Manuel
4 lames acier de 62mm



Grattoir Manuel
4 lames acier de 62mm



Description du produit :

- Permet de racleur efficacement les surfaces pour les rendre nettes avant usage ou traitement/
- Permet de gratter parfaitement le bois avant peinture, décoration ou application de vernis
- Permet de préparer les tubes et raccords avant assemblage, soudage ou collage.

FORMATUB VOUS PROPOSE CETTE SOLUTION:

- Idéal pour une utilisation avec décapant de peinture sur cadres de portes, plinthes et autres surfaces planes
- Nettoyer à l'eau tiède, sécher avant de le ranger.
- Manche composite antidérapant et extrêmement résistant

PRINCIPE D'UTILISATION POUR RACCORDS ELECTROSSOUDABLES:

1. Nettoyer la zone à racler (sable, terre, graisse, peinture...)
2. Marquer la zone à gratter à l'aide d'un marqueur PE comme préconisé dans les instructions de mise en œuvre des raccords électrosoudables. Utiliser le racleur manuel
3. Placer la lame à la limite du marquage en inclinant l'outil de 45° par rapport au tube (voir photo). Maintenir cette position pendant la manipulation de l'outil.
4. Appuyer sur la portée plate de l'outil et racler la surface du tube de manière à retirer un copeau homogène, continu et d'épaisseur égale. Utiliser les deux mains si nécessaires. Reproduire ce mouvement tout autour du tube.
5. La lame carrée présente 4 côtés affûtés : 2 pour un raclage fin (dit 'FINE SRCAPING'), 2 pour un raclage plus grossier (dit 'ROUGH SCRAPING'). Adapter la lame en fonction des diamètres des tubes.
6. Le raclage peut être considéré comme satisfaisant si :
 - . La surface grattée est homogène et continue c'est-à-dire qu'il ne subsiste aucune zone non grattée,
 - . L'épaisseur retirée est égale sur toute la surface : veiller à bien retirer un copeau et non à égratigner le tube,
 - . Le faciès de surface est toujours circulaire : attention à ne pas créer de facettes autour du tube qui sont préjudiciables à la soudure.

Il est possible de gratter les extrémités des pièces de forme à embouts mâles.
