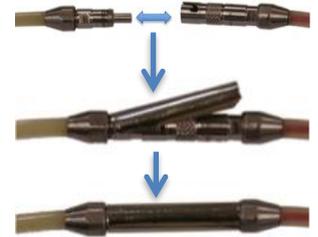


Les premiers dispositifs de pose OUITEST™ « 2 en 1 » de la pré-industrialisation ont été livrés. Suite à des avaries survenues sur le terrain lors des premières mises en service, de nouveau, nous souhaitons souligner les précautions d'emplois de la notice, rappeler les points forts du mode opératoire de pose et vous informer des dernières modifications.

1) Raccordement au jonc du vérin d'éjection adapté au DPBE :

Le OUITEST « 2en1 » permet la pose des DPBE20 et 32 grâce aux deux accessoires interchangeables « ensemble vérin d'éjection ». Lesquels sont connectables au système hydraulique du OUITEST via des mini raccords auto-obturbateurs STAUBLI CBR double étanchéité (sans perte d'huile et ni entrée d'air). Pour obtenir ces performances, ces raccords spéciaux sont réalisés en micromécanique.

- Il est impératif de protéger la connectique STAUBLI par deux bagues de verrouillage (risque d'accrochage voir de dé-raccordement lors de l'insertion ou de la circulation dans le branchement).
- Le prix élevé de ces raccords de grande précision appelle à une attention particulière pendant l'utilisation ou le stockage.



Voir : REAL 0580 Page 9 Ch.3.4 §4 - Page 14 Ch.3.11. MOUP 841 Page 6. NOTICE NOT-SQ-044 Page 5

2) Sas d'introduction :

- Etanchéité du sas d'introduction – poussée et tirage du jonc :

L'introduction du DPBE dans le branchement est réalisée par poussées ou tirages successifs sur le jonc depuis la zone de poussée (entre le compteur métrique et l'entrée du sas). Le raccord du SAS (début de zone de poussée) est muni d'un joint torique, garantissant de travailler sur le branchement en charge (4 bar) sans dégagement incontrôlé de gaz.

- Il est impératif de maintenir un niveau de graissage suffisant = le jonc coulisse aisément (risque de détériorer le joint torique de l'entrée du sas et donc de la perte de son étanchéité).

- Pousoir de décompression :

La jonction SC entre le raccord de sas et le robinet de branchement dispose d'un système de serrage à joint torique et écrou à oreille (serrage manuel). Le serrage initial est réalisé au hors gaz (sans pression). **Pour faciliter le dé-serrage manuel de l'écrou, un bouton pousoir de décompression a été ajouté.**

Voir : REAL 0580 Page 9 Ch.3.5 § 4. MOUP 841 Page 8. NOTICE NOT-SQ-044 Page 6



3) Graissage pompe hydraulique et pousse piston :

Au regard de la force exercée sur le filetage de la « pompe hydraulique » ou celui du « pousse piston », un graissage régulier est impératif.

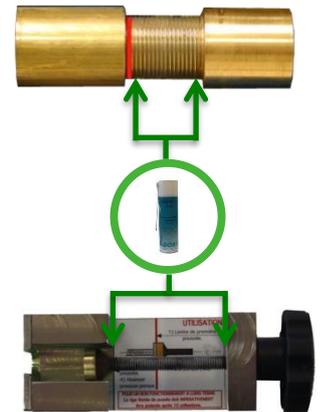
Celui-ci est à réaliser avec l'aérosol de graisse fourni dans le OUITEST.

« GRAISSE ALUMINIUM LUBRIFIANTE de principe sec »

Afin d'éviter toute éclaboussure, il est préférable de mettre une faible quantité de graisse dans un petit récipient pour ensuite l'appliquer au pinceau sur les filetages.

Il est à réaliser :

- pour la pompe hydraulique : Lors d'une sensation de frottement ou de petits à-coups en montée ou descente de pression.
- pour le pousse piston : Toutes les 10 utilisations.



4) **Raccords à JSC équipés d'un joint torique** (raccord du sas d'introduction, raccord réduit 25/15 MF avec guidage, raccords à bague du flexible, coude d'isolement, système de test)

L'outillage OUITEST « 2 en 1 » et ses accessoires sont prévus pour supporter plusieurs assemblages sans risque de s'endommager les uns contre les autres ou pour pallier un défaut de surface du sphéro-cône. Pour ce faire, la plupart des jonctions sont équipées de joint torique :

- **Ce type d'assemblage à joint torique, en Cal.15 ou Cal.25, doit être serré à la main, l'utilisation d'une clé n'est pas nécessaire ou avec serrage modéré.**

- Dès que le joint est blessé ou usé, il doit être changé

Voir : REAL 0580 Page 6 Ch.3.2 § 5 - Page 9 Ch.3.5 § 1. MOUP 841 Page 8. NOTICE NOT-SQ-044 Page 6



Suite à des avaries survenues sur le terrain, nous souhaitons souligner les précautions d'emplois concernant la problématique des « entrée d'air » dans le système hydraulique.

La principale cause d' « entrée d'air » dans le jonc n'est pas afférente à la pose en pression du DPBE mais à l'abaissement de la pression pour la mise en situation pour la pose suivante.

Il est donc important de respecter les indications suivantes :

(Toutes les manœuvres déclinées ci-dessous se font avec les systèmes d'éjection raccordés au OUITEST)

Précautions d'emploi AOI : NOT-044 GRDF : REAL-580 page 14 Ch.3.11. MOUP 841 page 7.

CAS DU SYSTEME D'EJECTION POUR DPBE20.

• Le système est dans le branchement, le DPBE vient d'être posé, le piston d'éjection (vérin) est développé. **Avant de remonter** le système d'éjection dans le sas, il est important de **faire chuter la pression du système à la pression de 10B environ**. Cette chute de pression est réalisée avec la pompe à une cadence très lente (une demi-rotation toutes les trois secondes). La **pression à 10B, retirer le système d'éjection du branchement**.

• Mise en situation pour la prochaine pose :

- Prendre le piston en main, **tout en appuyant dessus avec le pouce, dévisser lentement la molette de pompe** afin de redescendre la pression à 2 bar (zone verte basse).

Pendant cette opération, bien surveiller l'embout de pompe (pour ne pas aller au-delà du cercle rouge) **et le manomètre** (pour ne pas atteindre la zone rouge entre 2 et 0B).

L'action simultanée d'appui sur le piston et de descente à la pompe, assure une circulation d'huile homogène du piston vers la pompe. Une manœuvre trop rapide de la pompe et/ou sans appui sur le piston, provoquera une entrée d'air par les joints et raccords du système hydraulique.

- La zone verte basse atteinte et le cercle rouge apparent, **relâcher le piston**. La pression existante (environ 2B) peut générer un léger développement du piston. Ce développement ne gêne en rien le vissage de la douille laiton/DPBE.



CAS DU SYSTEME D'EJECTION POUR DPBE32.

• Le système est dans le branchement, le DPBE vient d'être posé, le piston d'éjection (vérin) est développé. **Avant de remonter** le système d'éjection dans le sas, il est important de **faire chuter la pression du système à la pression de 10B environ**. Cette chute de pression est réalisée avec la pompe à une cadence très lente (une demi-rotation toutes les trois secondes). La **pression à 10B, retirer le système d'éjection du branchement**.

• Mise en situation pour la prochaine pose :

- **Dévisser lentement la molette de pompe** afin de redescendre la pression à 2 bar (zone verte basse).
- Prendre le **pousse piston** et y **positionner le piston** d'éjection à l'intérieur.
- Réaliser la **première poussée** jusqu'au **trait rouge** vertical, la pression est remontée à 35/40B.
- **Dévisser, de nouveau, lentement la molette de pompe** afin de redescendre la pression à 5B.

L'action simultanée d'appui sur le piston et de descente à la pompe, assure une circulation d'huile homogène du piston vers la pompe. Une manœuvre trop rapide de la pompe et/ou sans appui sur le piston, provoquera une entrée d'air par les joints et raccords du système hydraulique

- Réaliser la **deuxième poussée**, tête de **piston en butée**
- **Dévisser lentement la molette de pompe** afin de redescendre la pression à 2 bar (zone verte basse).
- La zone verte basse atteinte et le cercle rouge apparent, **relâcher le piston**. La pression existante (environ 2B) peut générer un léger développement du piston. Ce développement ne gêne en rien le vissage de la douille laiton/DPBE.

