

Cet outillage PN25 DN25, **AUTORISE D'EMPLOI GRDF et conforme à la prescription GRDF MOUP-837**, est prévu pour une utilisation pendant les mises en gaz ou la phase de décompression des réseaux de distribution MPC 25bar maxi, lorsque le brûlage du gaz nécessite la mise en œuvre d'une torçhère équipée du brûleur avec arrêt de flamme, pression maxi 4 bar.

Avant toute utilisation, un contrôle visuel doit être effectué sur l'état des composants du système.

COMPOSITION : Ensemble DN25 « Platine de laminage 25/4Bar »

sur platine de maintien équipé :

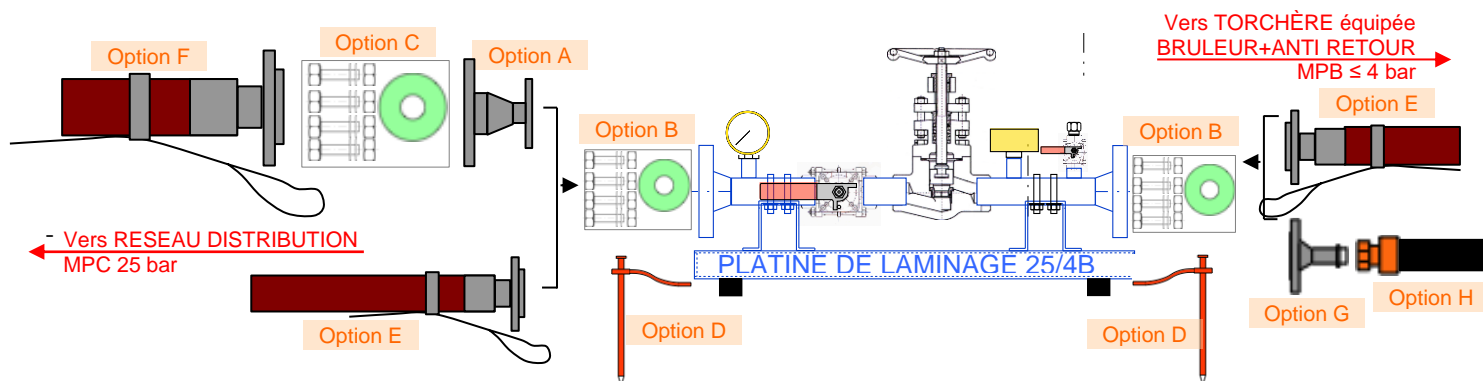
- Entrée et sortie : bride DN25
- Prise de pression amont (bouchonnée si livré sans option 2)
- Vanne BS DN25 de barrage amont
- Vanne de laminage à soupape DN25
- Manomètre Ø63 0/6B classe 1,6 et gaine de protection
- Prise de mesure catharomètre avec robinet à pointeau
- Capot métal de transport

Poids : 15Kg (sans option)

Volume total : L558xI180xH320mm

Options :

- A) Réduction Ac bride DN25 PN40-bride DN50 PN40 - Réf. TORPAD-5025
- B) Kit 4 boulons 12x90+rondelles+joint DN25 - Réf. KIT-BOU/25
- C) Kit 4 boulons 16x110+rondelles+joint DN50 - Réf. KIT-BOU/50
- D) Chevillette de maçon p/fixation au sol - Réf. CHEV-R250
- E) Flexible inox DN25 MPC à brides Lg10m - Réf. TORFLX/25
- F) Flexible inox DN50 MPC à brides Lg5m - Réf. TORFLX/50
- G) Réduction Ac bride DN25 PN40-M DN25 JSC Réf. TORPAD-MPC
- H) Flexible lisse DN25 L :10m - Réf. TORLEG/FLX



PRINCIPE : La platine de laminage permet de raccorder un réseau MPC sur de l'outillage prévue pour pression MPB. Pour ce faire, la pression MPC raccordée en amont est dirigée au travers d'une vanne de laminage, qui a pour but d'abaisser manuellement la pression délivrée en aval à 4B maxi. Cette régulation est contrôlable au manomètre 0/6B disposé en sortie.

FONCTIONNEMENT :

Mise en place :

- Décapoter et positionner l'outillage sur un sol plat et, si nécessaire, le fixer à l'aide de « chevillette de maçon ».
- **Fermer la vanne de barrage (1)**
- **Vérifier la fermeture de la vanne de laminage (2)**
- Raccorder l'amont et l'aval de la platine de laminage.
- Vérifier l'étanchéité des raccordements amont et aval et la pression au manomètre 0/25B (7).

Laminage :

- Ouverture lente de la vanne de barrage (1).
- Ouverture (lente) de la vanne de laminage (2). La pression monte au mano 0/6B (3), stopper l'ouverture à la pression souhaitée (4B maxi)
- Surveillance de la pression de laminage durant toute l'opération de brûlage au mano 0/6B (3).

Mesure du 100% gaz lors d'une mise ou remise en gaz :

- Stopper le laminage en fermant la vanne de laminage (2)
- Fermer la vanne de barrage (1)
- Raccorder le catharomètre à prise (5) (**pression 0 au mano (3)**)
- Ouvrir la vanne (4) et réaliser la mesure.
- Fermer la vanne (4)
- Dé-raccorder le catharomètre.

La mesure est satisfaisante : la mise ou remise en gaz est conforme.
La mesure n'est pas satisfaisante : reprendre le laminage.

ENTRETIEN : Pour le bon fonctionnement de l'appareil, les portées des brides de raccordement doivent être nettoyées à l'aide d'un chiffon propre et les protections (6) replacées après chaque utilisation.

MAINTENANCE : En cas de perte de rendement et si l'intérieur est visuellement propre, retourner l'ensemble pour contrôle à AOI.

