

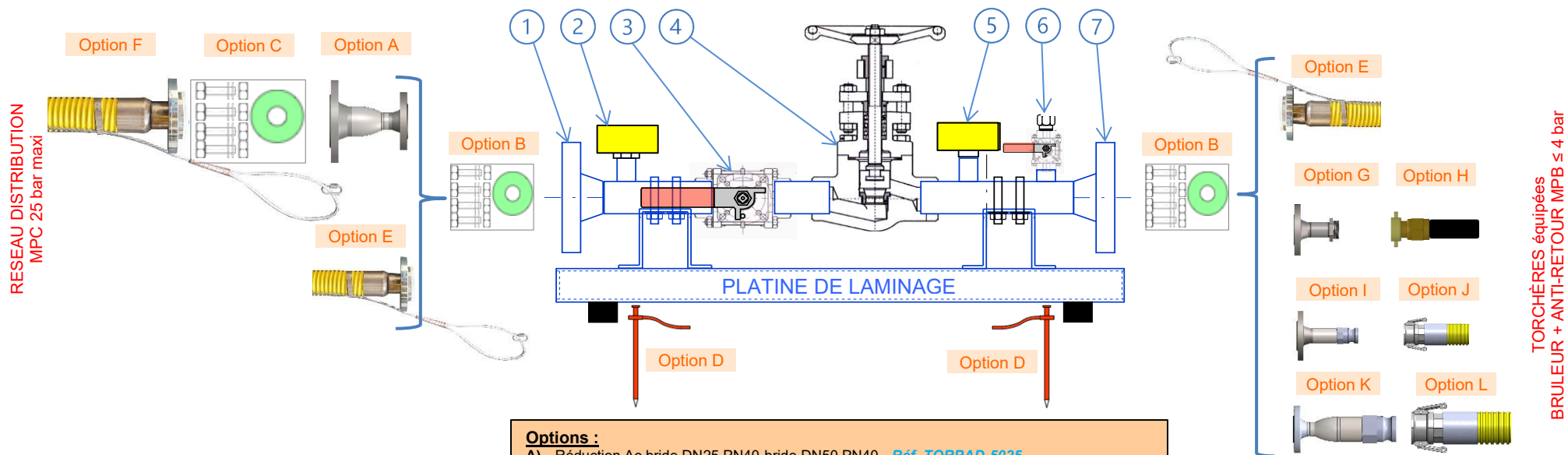
Cet outillage PN25 DN25, **AUTORISE D'EMPLOI GRDF et conforme à la prescription GRDF MOUP-837**, est prévu pour une utilisation pendant la phase de décompression des réseaux ou de mises en gaz des réseaux de distribution MPC 25bar maxi, lorsque le brûlage du gaz nécessite la mise en œuvre d'une torçhère 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 DE LA VALISE :

L'ensemble platine de laminage DN25 25/4bar sur platine de maintien est composé : d'une entrée bride DN25 ①, d'un manomètre Ø63 0/25B classe 1,6 avec gaine de protection ②, d'une vanne BS DN25 de barrage amont ③, d'une vanne de laminage à soupape DN25 ④, d'un manomètre Ø63 0/6B classe 1,6 avec gaine de protection ⑤, d'une prise de mesure catharomètre avec robinet BS ⑥, d'une sortie bride DN25 ⑦ et d'un capot métal pour le transport. Son poids est de 15Kg et son volume est de L558xI180xH320mm.

### MISE EN OEUVRE DU SYSTEME :



**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 pour fixation au sol - Réf. **CHEV-R250**
- E) Flexible inox DN25 MPC à brides Lg :10m - Réf. **TORFLX/25**
- F) Flexible inox DN50 MPC à brides Lg :5m - Réf. **TORFLX/50**
- G) Réduction acier bride DN25 PN40-M DN25JSC - Réf. **TORPAD-MPC**
- H) Flexible lisse DN25 L :10m – raccords F : DN25JSC - Réf. **TORLEG/FLX**
- I) Réduction acier bride DN25 – raccords à cames M : DN25 – Réf. **TORPAD/B25-ARAC25**
- J) Flexible inox DN25 MPB - raccords à cames MF DN25 – Réf. **MHG-FLX25/MF**
- K) Réduction acier bride DN25 – raccord à cames M : DN50 – Réf. **TORPAD/B25-ARAC50**
- L) Flexible inox DN50 MPB – raccord à cames MF DN50 - Réf. **MHG-FLX50/MF**

## PRINCIPE ET FONCTIONNEMENT :

**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 :**

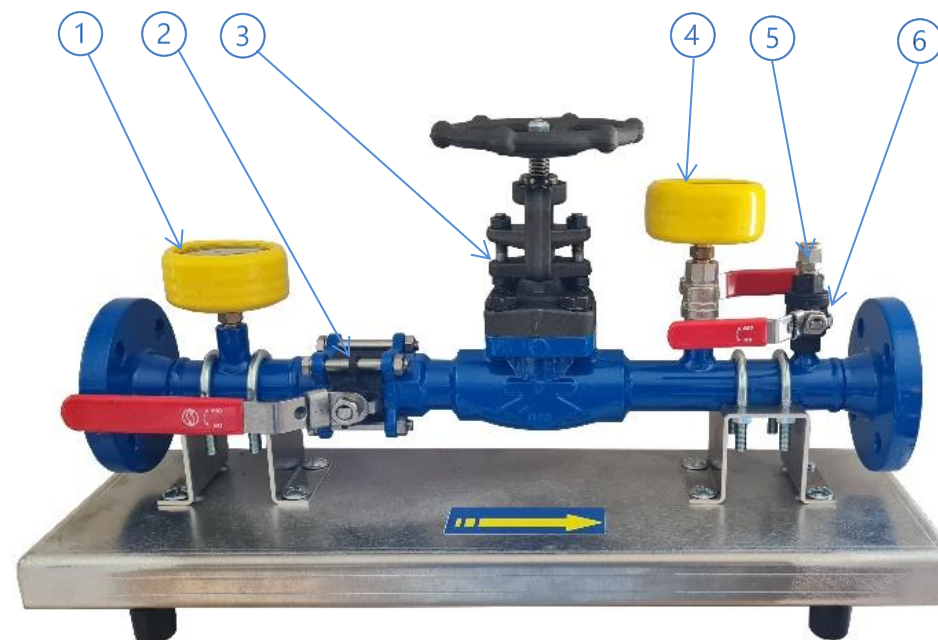
- Décapoter et positionner le lamineur sur un sol plat et, si nécessaire, le fixer à l'aide de « chevillette de maçon ».
- **Fermer la vanne de barrage (2)**
- **Vérifier la fermeture de la vanne de laminage (3)**
- Raccorder l'amont et l'aval de la platine de laminage.

#### **Laminage :**

- Ouverture lente de la vanne de barrage (2).
- Ouverture (lente) de la vanne de laminage (3). La pression monte au manomètre 0/6B (4), stopper l'ouverture à la pression souhaitée (4B maxi)
- Vérifier l'étanchéité des raccordements amont et aval.
- Surveiller la pression de laminage durant toute l'opération de brûlage au manomètre 0/6B (4).

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

- Stopper le laminage en fermant la vanne de laminage (3)
- Fermer la vanne de barrage (2)
- Raccorder le catharomètre à la prise (5) (**pression 0 au manomètre (4)**)
- Ouvrir la vanne (6) et réaliser la mesure.



## ENTRETIEN ET MAINTENANCE :

**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 de bride remplacées après chaque utilisation.

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