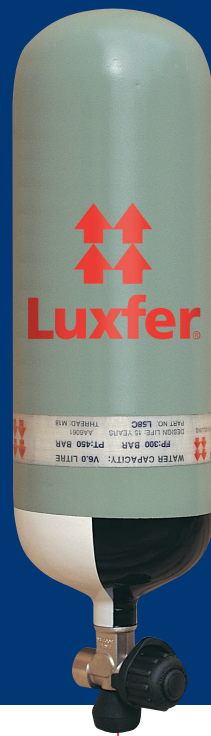


pas-à-pas vérification de la bouteille



Le produit favori des utilisateurs d'appareils respiratoires isolants à travers le monde. La bouteille en carbone composite de Luxfer est conçue pour offrir des performances exceptionnelles y compris sous pression extrême:

- Conception ergonomique pour plus de maniabilité et un plus grand confort.
- Spécifications ultra-légères.
- Réduit les tensions physiologiques et la manipulation de l'air.
- Robustesse et durée de vie exceptionnelles.
- Toutes les bouteilles sont conformes aux normes EN 12245 ou ISO 11119-2 (précédemment HSE-AL-FW2).



1 ENTRETIEN ET MAINTENANCE

Nous recommandons de suivre les procédures de maintenance classiques et habituelles pour toutes les bouteilles en carbone composite de Luxfer:

- Le cas échéant, s'assurer que les lubrifiants et composants soient compatibles avec la bouteille et le mélange des gaz.
- Veiller à ce que l'intérieur de la bouteille soit dénué de toute trace d'humidité, d'huile, de poussière ou de tout autre facteur de contamination.
- Éviter de vider totalement votre bouteille.
- Ne jamais chauffer artificiellement votre bouteille.
- Ne jamais retirer, cacher ou modifier les étiquettes ou les marquages des bouteilles.
- Pour sécher et repeindre une bouteille, consulter la section 4 du Manuel Composite Luxfer.
- Veiller à ce que la bouteille reste à une température inférieure à 82°C lors de périodes de fonctionnement prolongées.
- Pour enlever la peinture, ne jamais utiliser de solvants ou de décapants corrosifs, caustiques ou acides.
- Ne jamais repeindre la bouteille avec des peintures nécessitant des traitements à haute température.

2 POINTS A VERIFIER AVANT REMPLISSAGE



3 RETRAIT ET INSERTION DU ROBINET

RETIRER LE ROBINET:

- Purger la bouteille avec précaution.
- Retirer le robinet à l'aide d'outils adaptés afin de ne pas endommager le composite et le robinet.
- Veiller à ce que les filetages du robinet et de la bouteille ne soient pas endommagés.
- Nettoyer le logement de joint.

INSERER LE ROBINET:

- Procéder à une vérification interne et veiller à ce que la bouteille soit propre et sèche.
- Veiller à utiliser une méthode appropriée pour faire l'étanchéité.
- Utiliser une clé dynamométrique manuelle.
- S'assurer que les produits lubrifiants et d'étanchéité sont agréés pour l'utilisation du gaz utilisé.
- Toujours utiliser un nouveau joint compatible avec le gaz utilisé.
- Veiller à ce que le joint, le logement de joint, et les filetages de la valve et de la bouteille soient propres.

Voir les sections 4.1 et 4.3 du manuel composite de Luxfer.

Le robinet doit être vissé au couple recommandé.

FILETAGE	TYPE DE CLE
M18 x 1,5	80-100 Nm (60-75 ft lbs (pieds livres))
0,750-16 UNF-2B	100 Nm (74 ft lbs (pieds livres))
0,625-18 UNF-2B	61-68 Nm (45-50 ft lbs (pieds livres))

4 REMPLISSAGE

Ne remplir la bouteille qu'avec de l'air propre, sec et filtré.

Veiller à ce que le compresseur soit correctement maintenu afin que la qualité de l'oxygène soit conforme aux normes en vigueur.

NIVEAU D'HUMIDITE MAXIMUM (AIR COMPRIME):		
BAR	mg/m ³	POINT DE ROSEE
200	35	-51°C
300	27	-53°C

Voir la section 2.3 du manuel composite de Luxfer.

Luxfer recommande les méthodes de remplissage suivantes:

REMPLISSAGE LENT:

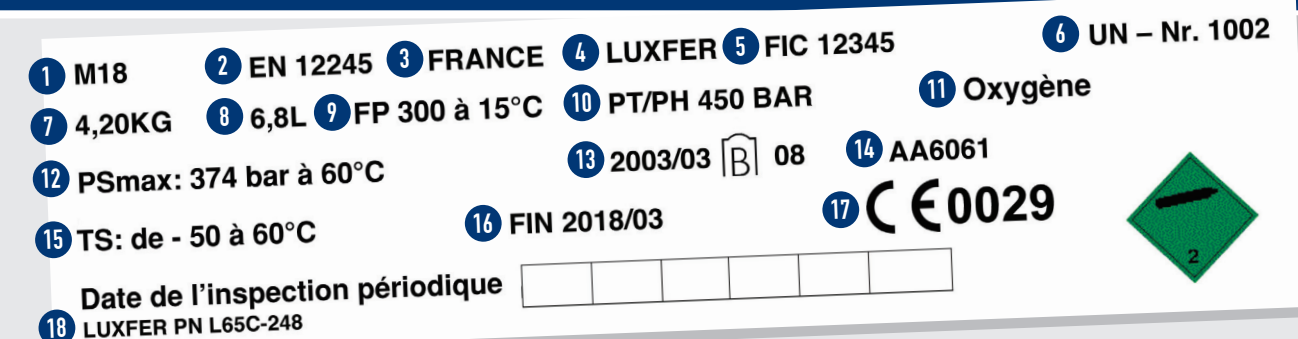
- En remplissant la bouteille lentement, vous réduisez nettement la chaleur inhérente au remplissage.
- Nous recommandons un taux de remplissage maximum de moins de 30 bar/min.

REMPLISSAGE RAPIDE:

- En remplissant rapidement la bouteille, la chaleur monte, ce qui entraîne donc le besoin de faire un appoint afin d'atteindre la pression maximale de service.
- Les bouteilles en composite de Luxfer peuvent être remplies à une température supérieure de 10% à la température normale de remplissage, afin de compenser la pression générée.

IMPORTANT: Tout mouvement du matériau composite lors du remplissage ou de la purge peut provoquer un bruit de craquement qui est normal et ne doit pas vous inquiéter. En outre, lorsque la bouteille est mise sous pression, une fine ouverture sur la bouteille en composite apparaît parfois à la jonction entre le goulot et l'ogive. Ceci est dû aux différences d'extension relatives entre les structures composites du goulot et l'ogive. Etant donné que la partie entre le goulot et l'ogive est soumise à peu de tensions, de tels craquellements sont purement superficiels et ne doivent pas vous inquiéter.

5 CE QUE VOUS DIT VOTRE ETIQUETTE



- Filetage de la bouteille
- Norme de conception (ex.: EN 12245)
- Pays de fabrication
- Marque du fabricant
- Numéro de série de la bouteille
- Numéro UN (référencant la composition de l'oxygène)
- Poids de la bouteille à vide
- Capacité minimum en eau, en nombre de litres
- Pression de remplissage en bars
- Pression de test en bars
- Nature du gaz
- Pression maximum
- Date (mois et année) du premier test de pression hydrostatique
- Alliage d'aluminium du liner
- Température de service
- Date de fin de vie
- Marque de conformité et numéro de référence de l'organisme agréé conformément à la directive (97/23/EC) portant sur les équipements mis sous pression
- Numéro de modèle de Luxfer

Merci de bien vouloir placer cette affiche à un endroit visible sur les sites de maintenance d'appareils respiratoires autonomes. Produit par: Luxfer Gas Cylinders, www.luxfercylinders.com Tél.: +44 (0) 115 980 3800 Fax: +44 (0) 115 980 3899

Pour tout autre exemplaire de cette affiche, merci de contacter customerservices@luxfer.net