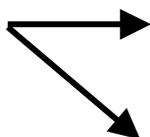


Vessies de purge rapide FSH249/256-276/280

Ces vessies de purge gonflables sont destinées à isoler rapidement le volume à inertier de part et d'autre du joint à souder. Elles font gagner un temps précieux sur l'opération d'inertage et réaliser des économies substantielles.

Modèle de 2 à 6''
(diamètre 50 à 150 mm)



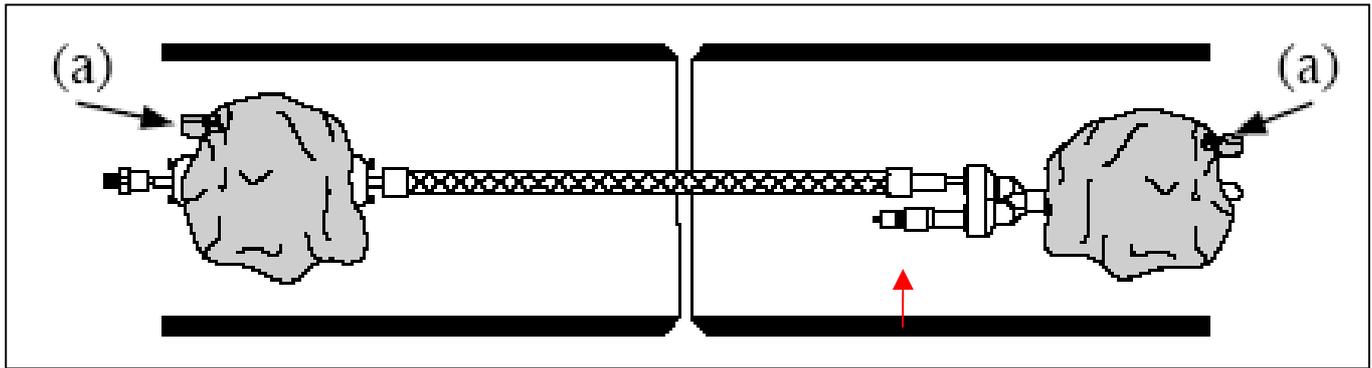
Modèles
de 8 à 72''
(diamètre
200 à
1830 mm)



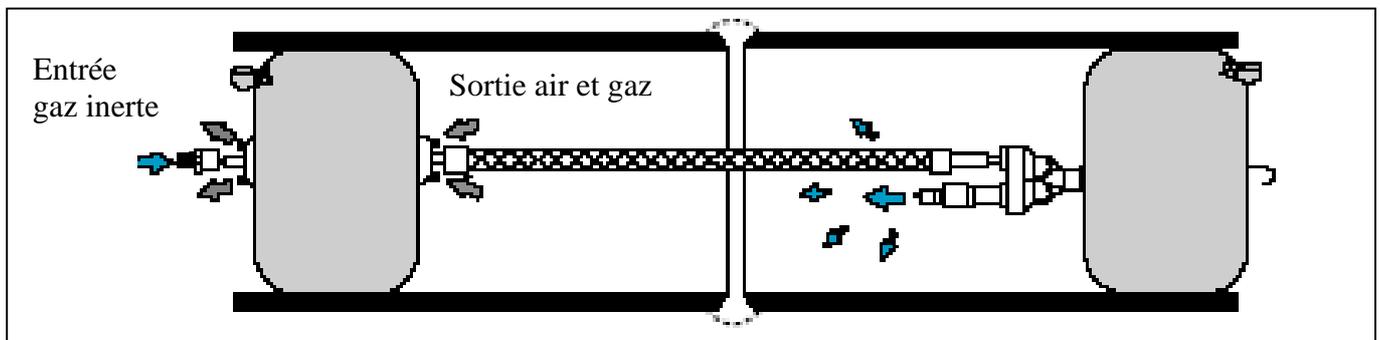
Référence	Dia nominal (")	Dia nominal (mm)	Dia mini-maxi (mm)	Poids
FSH276	2	50	44-57	340 g
FSH277	3	75	58-84	340 g
FSH278	4	100	80-110	340 g
FSH279	5	125	103-135	380 g
FSH280	6	150	124-162	380 g
FSH249	8	200	175-213	900 g
FSH250	10	250	216-266	1000 g
FSH251	12	300	258-315	1100 g
FSH252	14	350	285-342	1500 g
FSH254	16	400	326-393	1600 g
FSH256	18	450	367-444	1700 g

Au delà, nous consulter

Vessies de 2 à 6'' - FSH 276 à 280 - Mise en oeuvre



- La mise en place dans les tubes se fait au moyen des languettes (a) - ne pas oublier d'arrimer un fil ou câble à une languette pour l'extraction ultérieure de la vessie, après soudage
- IMPORTANT : La soupape par laquelle s'échappe l'argon (flèche rouge) doit être positionnée vers le bas (l'argon étant plus lourd que l'air, il convient de remplir en premier lieu le bas de la chambre d'inertage (espace délimité par les tubes et les deux vessies).



- Lors de la première mise en service, il convient de faire un test de gonflage, les vessies en dehors d'un tube.
- Les vessies sont gonflées avec le gaz inerte. L'alimentation en gaz inerte se fait par la gauche (flèche bleue à partir d'un mano-détendeur débitltre, **réglé entre 5 et 8 litres par minutes** (pour les tests, ensuite, ce débit peut être modifié légèrement nécessaire)
- Une fois que la pression dans les vessies dépasse une certaine valeur, la soupape* s'ouvre et laisse le gaz inerte débiter dans le volume à inertier. Le mélange Air-gaz inerte s'échappe par les orifices prévus - (le nombre d'orifices permet une purge beaucoup plus rapide).
- Lorsque la teneur en oxygène dans le volume à inertier est suffisamment descendue (moins de 1% d'oxygène pour les aciers inox sauf DUPLEX : 100 ppm - Voir aussi ce que demande la procédure de soudage), le soudage peut démarrer.
Nota : s'il y a beaucoup d'espace entre les deux extrémités de tube à souder, prévoir un ruban papier pour limiter les fuites
- Lorsque le soudage est terminé et la soudure froide, couper l'alimentation en gaz inerte et ouvrir le circuit d'alimentation, les vessies se dégonflent et peuvent être retirées grâce aux languettes et au câble ou fil d'arrimage.

* La soupape est pré-réglée en usine pour laisser s'échapper un débit de quelques litres par minute. En cas de dérèglement ou de nécessité de modifier ce débit, voir en dernière page de ce manuel.

Vessies de 8 à 18" – FSH 249 à 256 – Mise en oeuvre

Les différents composants :

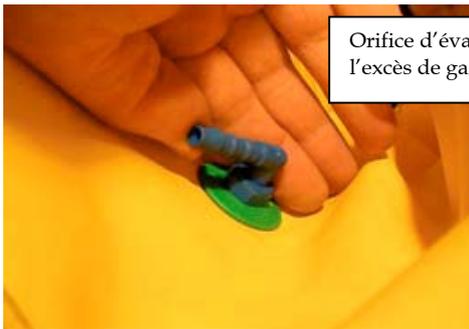


Arrivée de gaz primaire : gonfle les vessies et alimente la soupape

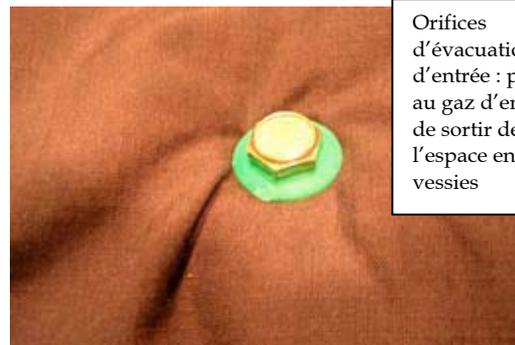


Arrivée de gaz secondaire (sur certaines vessies : Fournit si nécessaire du gaz supplémentaire au niveau de l'espace entre les vessies (purge plus rapide)

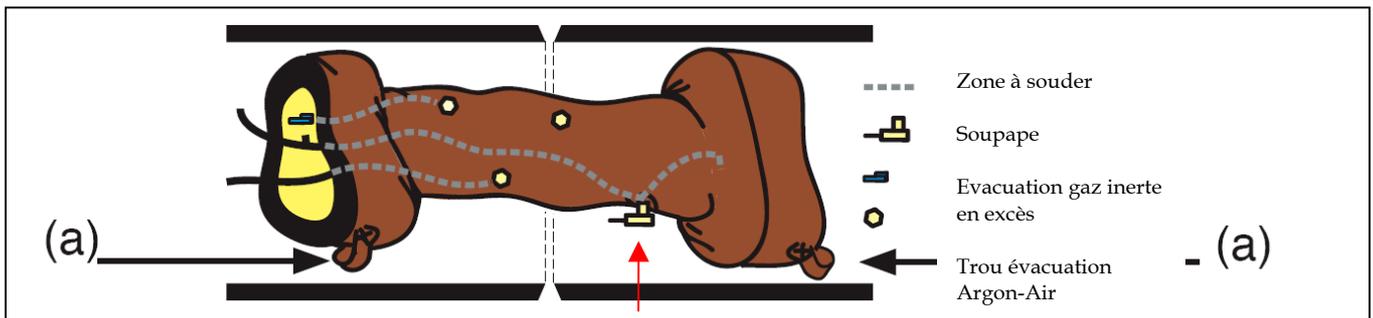
Soupape : permet de régler la pression sur les vessies



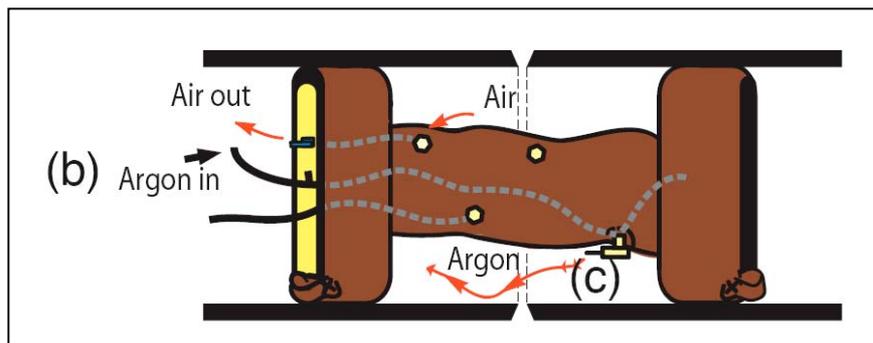
Orifice d'évacuation de l'excès de gaz de purge



Orifices d'évacuation et d'entrée : permet au gaz d'entrer et de sortir de l'espace entre les vessies

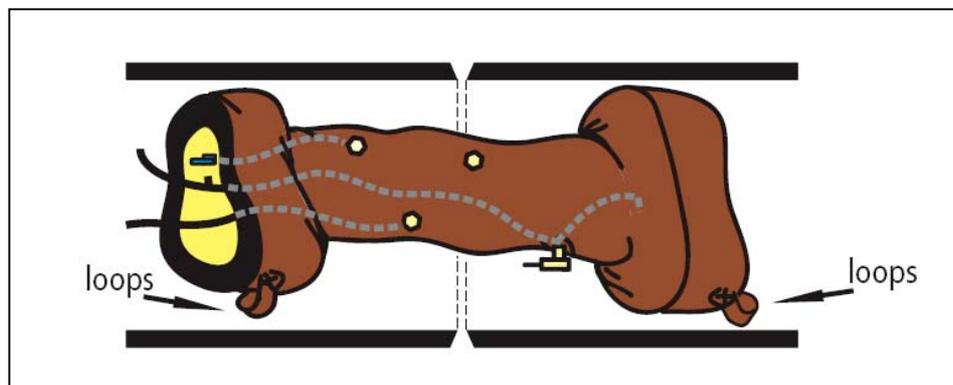


- La mise en place dans les tubes se fait au moyen des languettes (a) - ne pas oublier d'arrimer un fil ou cable à une languette pour l'extraction ultérieure de la vessie, après soudage
- IMPORTANT : La soupape* par laquelle s'échappe l'argon (flèche rouge) doit être positionnée vers le bas (l'argon étant plus lourd que l'air, il convient de remplir en premier lieu le bas de la chambre d'inertage (espace délimité par les tubes et la vessie)).



Lors de la première mise en service, il convient de faire un test de gonflage, les vessies en dehors d'un tube

- Les vessies sont gonflées avec le gaz inerte (Argon In)
- Une fois que la pression dans les vessies dépasse une certaine valeur (réglable avec la soupape c *), la soupape s'ouvre et laisse le gaz inerte déborder dans le volume à inerte. Le mélange Air-gaz inerte s'échappe par les orifices prévus (le nombre d'orifices  permet une purge beaucoup plus rapide)
- Pour la production, la même procédure est à appliquer sans avoir à répéter le réglage de la soupape. Lorsque la teneur en oxygène dans le volume à inerte est suffisamment descendue (moins de 1% d'oxygène en général pour l'inox sauf pour les DUPLEX : 100 ppm), le soudage peut démarrer. *Nota : s'il y a beaucoup d'espace entre les deux extrémités de tube à souder, prévoir un ruban papier pour limiter les fuites*



- Lorsque le soudage est terminé et la soudure froide, couper l'alimentation en gaz inerte et ouvrir le circuit d'alimentation, les vessies se dégonflent et peuvent être retirées grâce aux languettes (loops) et le câble ou fil d'arrimage.

** La soupape est pré-réglée en usine pour laisser s'échapper un débit de quelques litres par minute. En cas de dérèglement ou de nécessité de modifier ce débit, voir en dernière page de ce manuel.*

Réglages de la soupape



Le vissage ou dévissage de la partie mobile de la soupape permet de régler la pression à partir de laquelle le gaz d'inertage commence à s'échapper de la soupape. En clair, il permet de régler la pression de gonflage des vessies. Ne jamais gonfler avec une pression au delà de 2 bars. Les vessies doivent être alimentés avec un débitlitre qui vous donne un débit réglable entre 0 et 15 litres par minute. Une fois la soupape réglée, le réglage doit être figé en serrant le contre écrou.

Attention : Tout mauvais réglage conduit à un sous gonflage de la vessie (mauvais inertage) ou à un surgonflage voire une "explosion" de la vessie (dégradation définitive donnant lieu à réparation ultérieure)