

“

NOUS LES AVONS INSTALLÉS POUR LE MOMENT SUR NOS CUVES DE FILTRAT CLAIR, C'EST-À-DIRE PROBABLEMENT DANS L'ENVIRONNEMENT LE PLUS HOSTILE DE NOTRE USINE : VAPEUR, MOUSSE, TEMPÉRATURES ÉLEVÉES, CHANGEMENTS TRÈS RAPIDES DU DÉBIT, PETITES CUVES ET D'ÉNORMES VOLUMES QUI PASSENT PAR CES CUVES. ILS SONT INSTALLÉS ICI, ET NOUS SOMMES EN TRAIN DE LES INSTALLER POUR LA MESURE DE NIVEAU DE NOS CUVES DE CAUSTIFICATION. CES CUVES CONTRÔLENT LA TENEUR EN CARBONATE DE CALCIUM DU PRODUIT, ELLES CONSTITUENT EN QUELQUE SORTE UN RÉSERVOIR DE CHAUX...NOUS AVONS L'INTENTION DE LES INSTALLER SUR TOUS NOS BALLONS DE DÉTENTE, ET PROBABLEMENT SUR CERTAINES DE NOS CUVES SOUS PRESSION, CAR NOUS ESTIMONS QU'ILS SONT PARFAITEMENT ADAPTÉS.

-RESPONSABLE MAINTENANCE ÉLECTRIQUE / INSTRUMENTATION - GRANDE RAFFINERIE D'ALUMINE.

NOUS DEVONS ENVOYER DES OUVRIERS DÉBOUCHER AVEC UNE TIGE DES CAPTEURS PAR MOINS 40°C. NOUS N'AIMONS PAS FAIRE CELA, ET EUX NON PLUS.

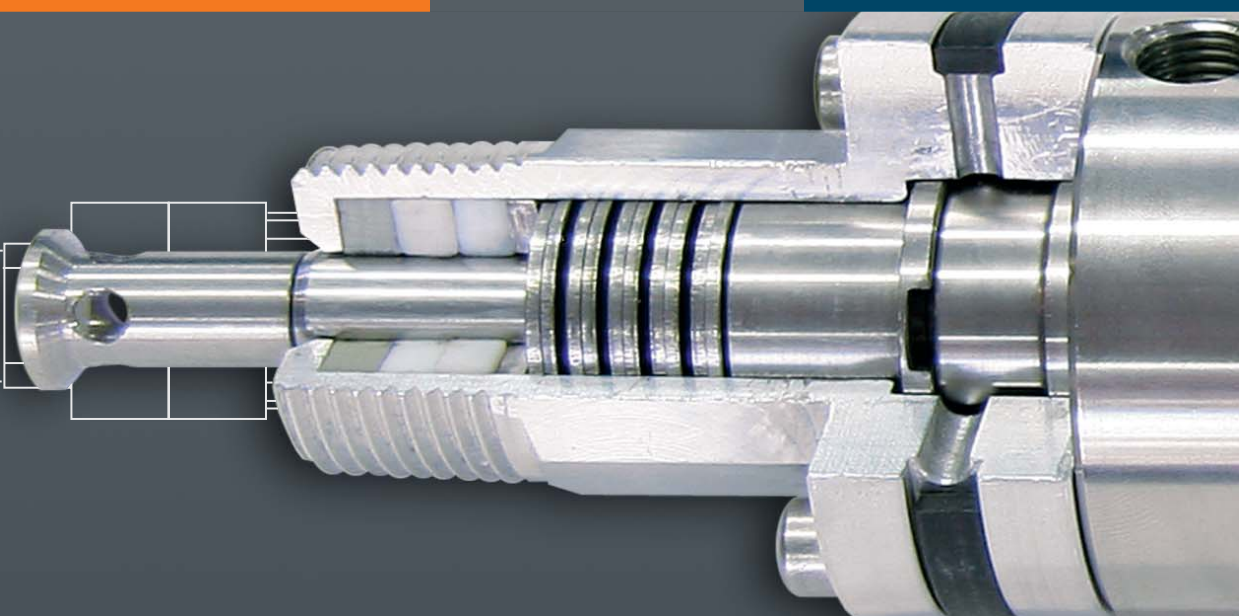
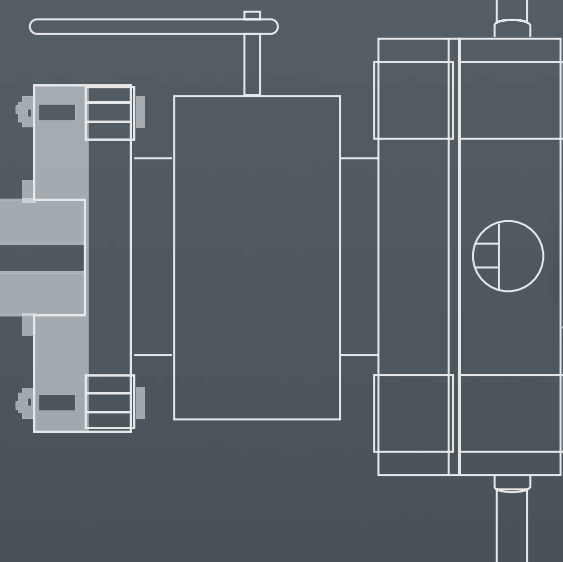
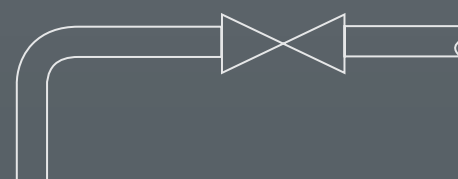
-RESPONSABLE DE LA MAINTENANCE - GRANDE RAFFINERIE PÉTROLIÈRE.

AVEC LE SYSTÈME ACTUEL, NOUS DEVONS ATTENDRE JUSQU'À 3 OU 4 JOURS AVANT QU'UN TECHNICIEN DE MAINTENANCE PUISSE ACCÉDER À UN CAPTEUR OBSTRUÉ; PENDANT CE TEMPS, NOUS DEVONS RÉDUIRE LA CAPACITÉ DE PRODUCTION DE 20%... COMME VOUS POUVEZ L'IMAGINER, CELA REVIENT À TOURNER À 80% PENDANT 3 OU 4 JOURS, ET CELA PEUT SE PRODUIRE TOUS LES MOIS !

-CONTRÔLEUR DE PROCÉDÉS SENIOR - RAFFINERIE D'ALUMINE.

”

UNE SOLUTION INNOVATRICE POUR ÉVITER L'OBSTRUCTION DES CAPTEURS ET DES PIQUAGES



CLEARGUARD PTY LTD

SUITE 5, 152 HIGH STREET, FREMANTLE, WESTERN AUSTRALIA 6160
TÉLÉPHONE: +61 (0) 8 9433 1966 TÉLÉCOPIE: +61 (0) 8 9433 1988
SITE WEB: www.clearguard.com ADRESSE E-MAIL: info@clearguard.com

CLEARGUARD® (demande de brevet déposée). Le contenu de cette publication est la propriété de Clearguard Pty Ltd ; celui-ci ne saurait être copié, reproduit ou modifié de toute manière et sur tout support quels qu'ils soient sans l'autorisation préalable écrite de Clearguard Pty Ltd.

CLEARGUARD PTY LTD

LES CAPTEURS DE PRESSION PARTIELLEMENT OU COMPLÈTEMENT OBSTRUÉS DANS UNE RAFFINERIE D'ALUMINE SONT POUR LE MOMENT DÉBOUCHÉS MANUELLEMENT À L'AIDE D'UNE TIGE. CE PROCÉDÉ EXPOSE LES TRAVAILLEURS À UN RISQUE POTENTIEL DE BRÛLURES CAUSTIQUES. GRÂCE AUX **AUTORODDERS CLEARGUARD®**, LE NETTOYAGE MANUEL DEVIENT INUTILE, ELIMINANT DU MÊME COUP LES CONSEQUENCES DES BLESSURES, TANT EN TERMES DE TRAITEMENT AIGU QUE DE COÛTS DE RÉHABILITATION...

-SPÉCIALISTE DES BRÛLURES MONDIALEMENT RECONNU.

”

FABRICATION DE L'AUTORODDER

L'AUTORODDER CLEARGUARD® est fabriqué en Australie-Occidentale ; il est breveté aux États-Unis, en Australie et en Afrique du Sud, et des demandes de brevets ont été déposées au Canada et dans l'Union Européenne. Notre AUTORODDER est conçu suivant les normes ASME et ANSI, avec les matériaux et qualités spécifiés par ASTM et DIN; il est fabriqué suivant les normes d'assurance qualité ISO 9001/2000. L'appareil est sûr, facile à utiliser et à entretenir à l'aide d'outils manuels. L'AUTORODDER CLEARGUARD® peut être conçu et fabriqué pour être compatible avec la plupart des installations de traitement. Les AUTORODDERS CLEARGUARD® sont fabriqués à l'aide des méthodes les plus modernes de fabrication et testés selon les normes les plus strictes.

L'AUTORODDER Standard est fabriqué à partir d'acier inoxydable avec un boîtier renforcé compatible avec le procédé, et il est dimensionné pour répondre à vos besoins. Un numéro de série unique est affecté à chaque AUTORODDER, ce qui permet une traçabilité totale des matériaux, et des tests, ainsi qu'une sélection aisée des pièces de rechange. CLEARGUARD® Pty Ltd s'engage à livrer dans les délais et garantit chaque AUTORODDER contre tout vice de fabrication et tout défaut de matériaux.

LES AUTORODDERS CLEARGUARD® PEUVENT ÊTRE UTILISÉS PARTOUT...

Chaque fois que des instruments de mesure de pression sont utilisés sur des procédés/opérations sales. Chaque fois que des transducteurs de pression POURRAIENT être utilisés pour mesurer la variable d'opération. Chaque fois que tout point de mesurage, d'échantillonnage ou de test est rendu inefficace par l'accumulation de débris ou d'incrustations dans le capteur.

LES AUTORODDERS CLEARGUARD® sont utilisés dans le raffinage de minéraux, dans l'industrie pétrochimique, dans l'industrie des pâtes et papiers, dans la sidérurgie et le raffinage de pétrole dans le monde entier en Australie, Jamaïque, Inde, Nouvelle-Zélande, Écosse, Irlande et aux États-Unis.



L'AUTORODDER

Le saviez-vous ?

À des températures allant jusqu'à 1400° C, à des pressions allant jusqu'à 100 Bars, l'AUTORODDER Clearguard® a prouvé sa fiabilité et son efficacité à maintenir ouverte la prise de pression, permettant ainsi la mesure précise et libre des variables de procédé.

LA NOUVELLE TECHNOLOGIE DES AUTORODDERS

Les capteurs de pression bouchés ou obturés ont été pendant des dizaines d'années une calamité pour le mesurage précis et fiable des variables d'opération. **Le problème est maintenant résolu.** L'AUTORODDER CLEARGUARD®, conçu et fabriqué en Australie-Occidentale, maintient en continu vos capteurs de pression libres de toute obstruction. Opérant dans des applications où les températures de traitement peuvent aller jusqu'à 1400° C (2552 degrés Fahrenheit), à des pressions allant jusqu'à 100 Bars (1450 psi), l'AUTORODDER CLEARGUARD® a prouvé sa fiabilité et son efficacité à maintenir ouvert le piquage de prise de pression, permettant ainsi la mesure précise et libre des variables de procédé.

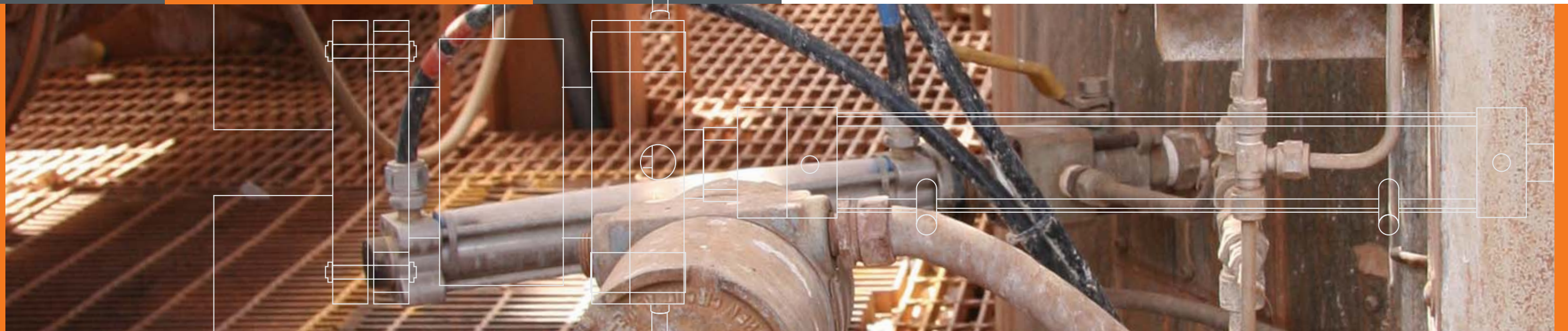
COMMENT FONCTIONNE L'AUTORODDER?

L'AUTORODDER CLEARGUARD® est un dispositif simple. Par l'utilisation de la technique éprouvée de vérins pneumatiques, opérés sur air comprimé du réseau, un racleur spécial est périodiquement introduit dans le piquage de prise de pression, afin de racler toutes les incrustations et débris de l'intérieur du piquage. L'opération de raclage prend moins de quelques secondes, et même pendant l'opération, votre transducteur de pression/appareil de surveillance est opérationnel, et mesure vos variables de procédé. Peut être piloté sur place ou à distance, vous choisissez la fréquence de nettoyage du piquage!

DE RÉELLES ÉCONOMIES

A l'aide de capteurs de pression propres permettant un mesurage précis et fiable des variables de procédé, à partir de votre transducteur de référence, vous pouvez :

- cesser d'exposer tout personnel à la pratique risquée et souvent difficile de nettoyage manuel avec une tige des capteurs de pression - **faisant ainsi l'économie de blessures potentielles, et d'heures-homme.**
- supprimer la réduction de la production due à l'absence de fiabilité du mesurage des variables de procédé - **économies réalisées en matière de pertes de production, maximisation de la production de l'unité.**
- supprimer les purges parasites, qui ne sont désormais plus nécessaires - **économies réalisées en matière d'écoulement de purge, en matière de produit dilué.**
- éviter les arrêts intempestifs et les interruptions de service non prévues - **économies réalisées sur la production perdue, et sur l'entretien, qui n'est désormais plus nécessaire.**



“ Si les AUTORODDERS n'avaient pas maintenu nos capteurs libres de toute obstruction (systèmes de sécurité deux sur trois), cette cuve aurait automatiquement cessé de fonctionner, et les opérations de cette usine auraient tout simplement été interrompues... ”
PLANNIFICATEUR DE MAINTENANCE – USINE SIDÉRURGIQUE.

SCHÉMA A

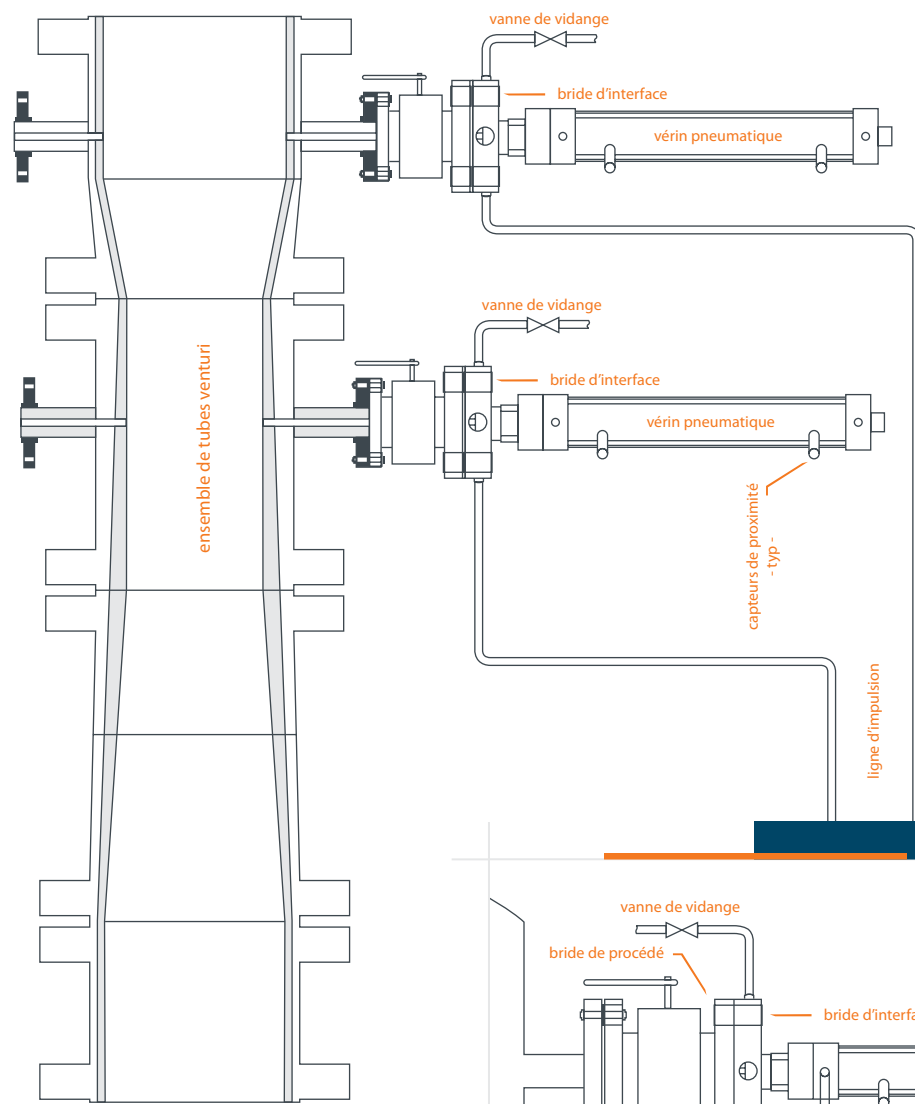


SCHÉMA B

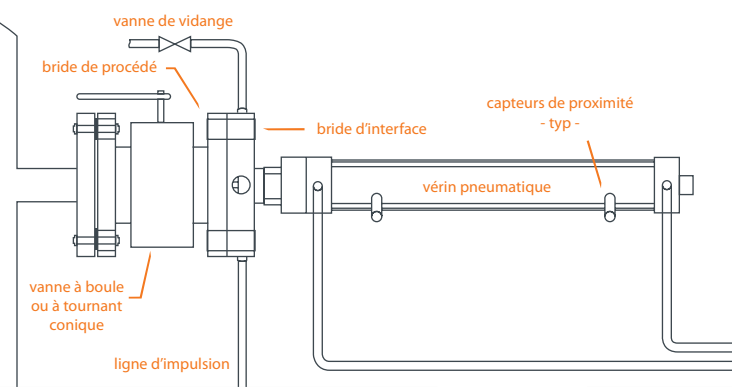


SCHÉMA C

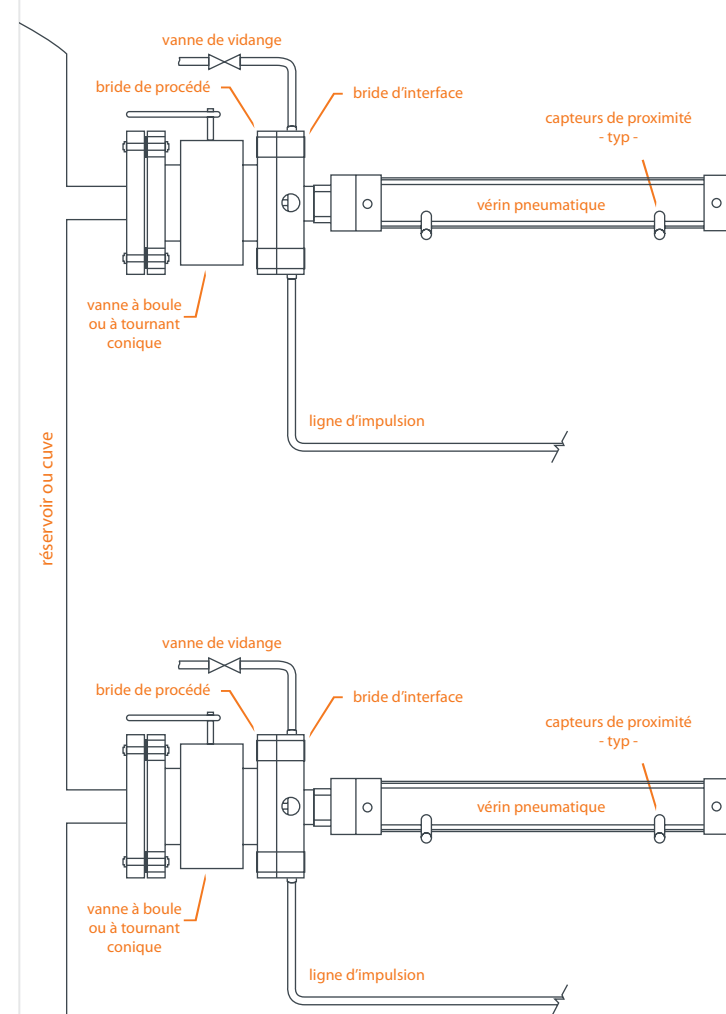


SCHÉMA C – MESURAGE DU NIVEAU

Le niveau peut être déterminé en utilisant un transducteur de pression différentielle qui mesure la pression hydrostatique.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- Racleur fixé de manière permanente
- Tige injectable en cas d'explosion
- Témoin d'usure de joint
- Peut être installé dans toute position
- Léger et robuste
- Conçu sur mesure
- Extraction manuelle sûre en cas de défaillance

OPTIONS

- Indication de la position à distance
- Boîtier résistant à la pression
- Double joint
- Racleur « brosse » pour fluides visqueux
- Bulleur (appareil de mesure du niveau par mesure de la pression de l'air injecté)

CONFIGURATIONS

- Tailles de raccords au procédé allant de 15mm (1/2 pouce) à 80mm (3 pouces) ANSI classe de 150 à 600
- Raccords vissés NPT, BSPT ou raccords à brides
- Longueur des courses : de 50mm (2 pouces) à 900mm (36 pouces)
- Robinet d'isolation optionnel, y compris raccords d'alimentation / évent intégré.
- Boîtier sous pression
- Versions basses températures, températures ambiantes et hautes températures disponibles
- Versions services toxiques disponibles
- Indication de la position locale
- Fabriqué à partir d'un grand nombre de matériaux compatibles avec le procédé

SCHÉMA A – MESURAGE DU DÉBIT

En utilisant un transducteur de pression différentielle qui mesure la différence de pression entre les deux piquages de pression.

SCHÉMA B – MESURAGE DE LA PRESSION

Un transducteur de pression est utilisé pour mesurer la pression à l'intérieur de la cuve ou du tuyau.

