



TA 1400-0131

Directive technique

Conduites



© INNIO Jenbacher GmbH & Co OG
Achenseestr. 1-3
A-6200 Jenbach, Autriche
www.innio.com

1	But	1
2	Généralités	1
3	Contrôle de résistance à la pression et de l'étanchéité	2
3.1	Vérification des fuites par introduction de gaz et création de surpression	2
3.2	Détermination de la fuite à l'aide d'agent moussant	2
4	Soudage	2
5	Nettoyage	2
5.1	Nettoyage de tubes en acier non inoxydables	2
5.2	Nettoyage de tubes en acier inoxydables	2
6	Protection anti-corrosion	3
7	Entretien des conduites nettoyées	3
8	Numéro de révision	3

Les groupes cibles du présent document sont les suivants :

client, partenaire commercial, partenaire de service, partenaire mise en service, filiales/succursales, site de Jenbach

Information propriétaire d'INNIO : CONFIDENTIEL

Les informations contenues dans le présent document sont des informations protégées et confidentielles de INNIO Jenbacher GmbH & Co OG et ses filiales. Elles sont la propriété d'INNIO et toute utilisation, reproduction ou transmission à des tiers est interdite sans une autorisation écrite préalable. Ceci concerne, mais sans exclusivité, l'utilisation d'informations pour l'élaboration, la fabrication, le développement ou la dérivation de réparations, modifications, pièces de rechange, constructions ou modifications de configuration ou leur demande auprès des administrations. Lorsque l'autorisation de reproduction totale ou partielle a été accordée, la présente remarque et la suivante doivent être indiquées sur toutes les pages du document, total ou partiel.

LES VERSIONS IMPRIMÉES OU TRANSMISES PAR VOIE ÉLECTRONIQUE NE SONT PAS VÉRIFIÉES

1 But

La présente Directive technique décrit les opérations à effectuer en relation avec les conduites tubulaires.

2 Généralités

Afin de garantir une exploitation en toute sécurité de l'installation, toutes les conduites doivent être traitées selon les exigences suivantes :

⚠ DANGER**Sorties de médias**

Les systèmes de tuyauteries de l'installation sont sous pression et/ou contiennent des médias brûlants et dangereux. Des tuyauteries présentant des malfaçons représentent un danger pour les personnes et les machines.

⚠ AVERTISSEMENT**Impuretés dans le système**

Des impuretés provenant de tuyauteries sales peuvent provoquer des dysfonctionnement dans l'exploitation de l'installation et entraîner des dommages.

3 Contrôle de résistance à la pression et de l'étanchéité

Les tuyauteries doivent être vérifiées selon des procédures de contrôle adaptés et en tenant compte des exigences locales et des directives relatives à l'étanchéité et à la résistance à la pression.

La réalisation conforme des vérifications et l'interprétation exacte des résultats ne doivent être effectuées que par du personnel formé et qualifié à cet effet.

3.1 Vérification des fuites par introduction de gaz et création de surpression

L'étanchéité de la tuyauterie peut être vérifiée par l'introduction de gaz et la création d'une surpression.

Pour cela, obturer toutes les ouvertures avec des dispositifs spécifiques. Introduire ensuite le gaz, créer une surpression et fermer complètement le système. Observer la pression pendant une certaine durée. En cas de constatation de baisse de pression, et si la différence de pression dépasse les valeurs limites, localiser et boucher la fuite.

3.2 Détermination de la fuite à l'aide d'agent moussant

Afin de localiser des fuites, utiliser un produit moussant adapté appliqué par vaporisation ou au pinceau dans les zones à risques. Le système doit être maintenu sous pression durant la vérification.

Au terme d'un temps de stabilisation de plusieurs minutes, de la mousse se forme au niveau de la fuite. La vitesse de formation de mousse est fonction de l'importance de la fuite. Respecter une durée de vérification d'au moins 3 minutes.

Un champignon de mousse qui se dégage d'un endroit spécifique doit être interprété comme une fuite.

4 Soudage

Les opérations de soudage ne doivent être effectués que par un personnel qualifié en respectant les exigences et directives en vigueur.

5 Nettoyage

Les tuyauteries doivent être exemptes, à l'intérieur et à l'extérieur, de coulées de peinture, de projections de soudure, d'étincelles, de calamine, de scories, de débris métalliques et autres.

Les extrémités des tuyaux doivent être ébarbés.

Visuellement, et sans grossissement, les surfaces doivent être exemptes d'huile, de graisse, de saletés ainsi que de calamine, de rouille, de dépôts et d'impuretés étrangères, de manière à ce que les traces restantes ne soient plus que le légères ombres sous forme de taches ou de bandes. Tous les éventuels résidus doivent parfaitement adhérer.

5.1 Nettoyage de tubes en acier non inoxydables

Les tuyauteries doivent être nettoyées sur toute leur surface intérieure de résidus de saletés et d'agent de vérification.

Pour le nettoyage de la surface des soudures, possibilité d'utilisation de brosses, de disques abrasifs ou de projections par jets (sable de quartz sans fer ou billes de verre).

Pour le brossage, utiliser exclusivement des brosses en fil d'acier inoxydable.

5.2 Nettoyage de tubes en acier inoxydables

Les tuyauteries doivent être nettoyées sur toute leur surface intérieure de résidus de saletés et d'agent de vérification.

Pour le nettoyage de la surface des soudures, possibilité d'utilisation de brosses, de disques abrasifs, de produits décapants ou de projections par jets (sable de quartz sans fer ou billes de verre).

Pour le brossage, utiliser exclusivement des brosses en fil d'acier inoxydable.

Après l'utilisation de décapants, rincer soigneusement à l'eau.

Éliminer le produit décapant et l'eau souillée selon les directives en vigueur !

6 Protection anti-corrosion

Les tuyauteries nettoyées doivent être protégées contre la corrosion par des mesures adaptées, telles que la peinture.

Apprêt

Zones : intérieur et extérieur

Type : Wetterwart Zink AL 600 +

Épaisseur de couche : 40 – 70 µm

Peinture couvrante

Zone : extérieur

Type : Laque de protection Alposil LTW/Firma Feycolor

Après nettoyage et peinture, refermer entièrement les extrémités des tuyauteries et autres ouvertures.

Le stockage à l'air libre n'est pas autorisé.

7 Entretien des conduites nettoyées

Après leur nettoyage, les conduites doivent être entretenues avec des produits appropriés.

Par exemple huile moteur pour les conduites d'huile, liquide de refroidissement pour les conduites de refroidissement.

8 Numéro de révision

Déroulement de la révision

Index	Date	Description / Résumé des modifications	Expert Vérificateur
3	10.04.2019	GE durch INNIO ersetzt / GE replaced by INNIO	Stojiljkovic T. <i>Pichler R.</i>
2	-	Beizen von Rohren GELÖSCHT / Pickling pipes DELETED	Provin <i>Madl</i>
		Schweißanforderungen NEU / Welding requirements NEW	
		Reinigen/Korrosionsschutz von Rohrleitungen NEU / Cleaning/corrosion protection of pipes NEW	
1	26.05.2010	Umstellung auf CMS / Change to Content Management System ersetzt / replaced Index: c	Schartner <i>Giese</i>

