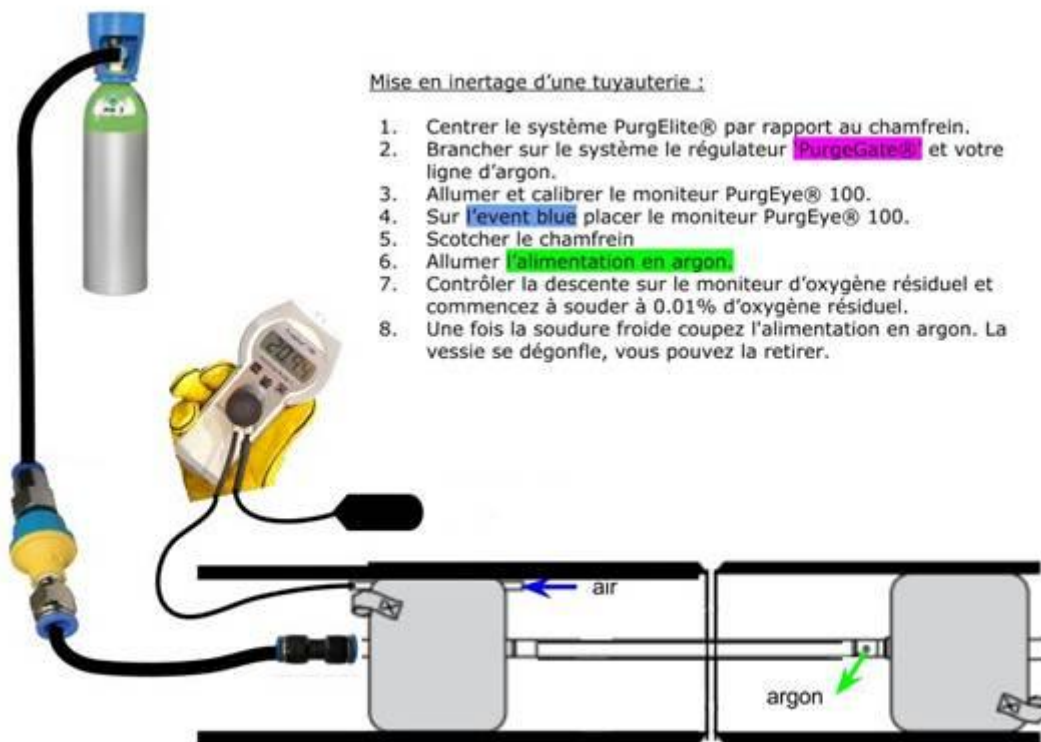


Le schéma ci :



Tu vois le raccord APBS405 qui permet de se raccorder au PurgElite®.

Les informations d'utilisations à transmettre au client :

Je vous propose de prendre connaissance des conditions et préconisations d'utilisation des systèmes PurgElite®.

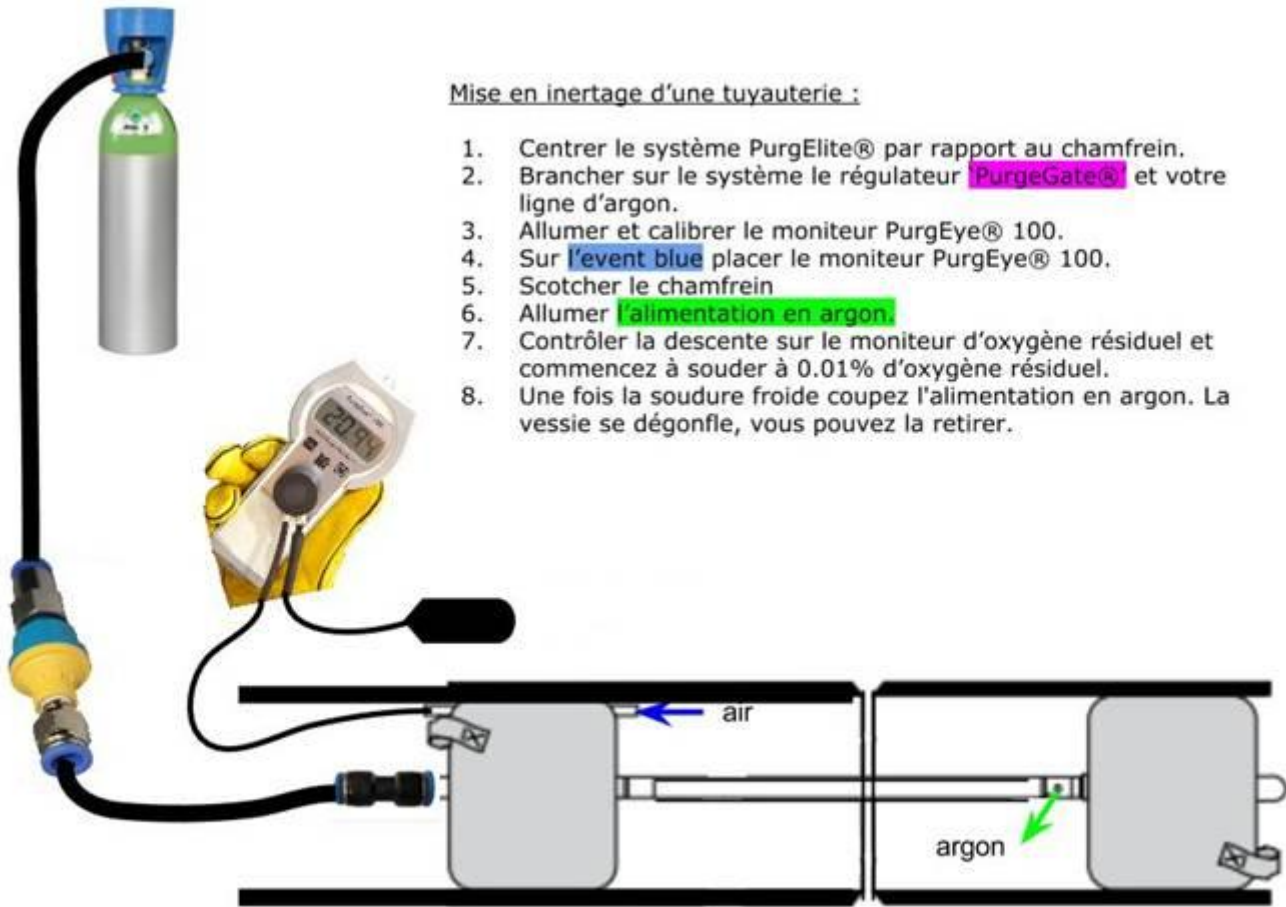
L'utilisation du PurgElite®

1 - Branché le PurgElite à l'alimentation argon (ou azote) en utilisant le PurgGate® - régulateur de pression.

Sur le régulateur de pression, vous trouverez une flèche, indiquant le sens du flux de gaz.
Il est important de placer le régulateur dans le bon sens du flux sinon celui-ci ne fonctionne pas.
Diamètre intérieur connection rapide - 12 mmØ.

(Le régulateur est désormais de couleur blue et jaune.)

Afin de limiter les risques de casse sur le régulateur de pression, installez le à l'extérieur de la tuyauterie.



Mise en inertage d'une tuyauterie :

1. Centrer le système PurgElite® par rapport au chanfrein.
2. Brancher sur le système le régulateur **PurgeGate®** et votre ligne d'argon.
3. Allumer et calibrer le moniteur PurgEye® 100.
4. Sur **l'évent bleu** placer le moniteur PurgEye® 100.
5. Scotcher le chanfrein
6. Allumer **l'alimentation en argon**.
7. Contrôler la descente sur le moniteur d'oxygène résiduel et commencez à souder à 0.01% d'oxygène résiduel.
8. Une fois la soudure froide coupez l'alimentation en argon. La vessie se dégonfle, vous pouvez la retirer.

Une fois les branchements fait,

2 - Placer le système dans la tuyauterie.

Vous trouverez sur le PurgElite® des poignées, sur lesquelles vous pouvez raccorder une corde ou chaîne si besoin.

Faire glisser, le système (dégonflé) dans la tuyauterie et le placer centré sous le chanfrein (marque jaune sous le chanfrein).

Si vous inertez à l'argon, placez l'évent bleu en partie haute de la tuyauterie (l'argon est plus lourd que l'air, l'air doit donc s'échapper par le haut) et inversement pour l'azote.

Une fois en place, ouvrez la bouteille de gaz (10-20 L/min, le régulateur calibrera afin que les vessies ne montent pas en sur-pression.)

Les deux vessies se gonflent et se plaquent contre la tuyauterie.

La différence de pression fait alors que le gaz se diffuse par le diffuseur placé sur le tuyau central. (Il est important que ce trou de diffusion de soit pas bloqué ou scotché).

Le gaz inerte se met en place dans la tuyauterie et l'air sort par l'évent bleu.

Si vous avez un moniteur d'oxygène résiduel :

Grâce au moniteur d'oxygène, vous pouvez contrôler la mise en place de l'argon dans l'environnement et commencer à souder dès que celui-ci est du suffisamment bonne qualité.

Vous pouvez placer la sonde du moniteur soit à travers le scotch alu du chanfrein si celui-ci est ajouré (sur la partie haute), si non, à travers l'évent bleu du système.

3 - Le Retrait du système.

Tout d'abord, couper l'alimentation en gaz.

La protection du bain de fusion à l'argon doit se faire jusqu'au moment où le joint est suffisamment froid (dans des températures inférieures à 500°C environ).

La toile nylon des systèmes (recouvrant les vessies gonflables) résistent à une température de 80°C.

Il est donc important pour la soudure, comme pour le système, que ceux-ci soient retirés seulement si le joint a suffisamment refroidi.

C'est d'ailleurs pour ces deux raisons que le système met un certain temps à se dégonfler.

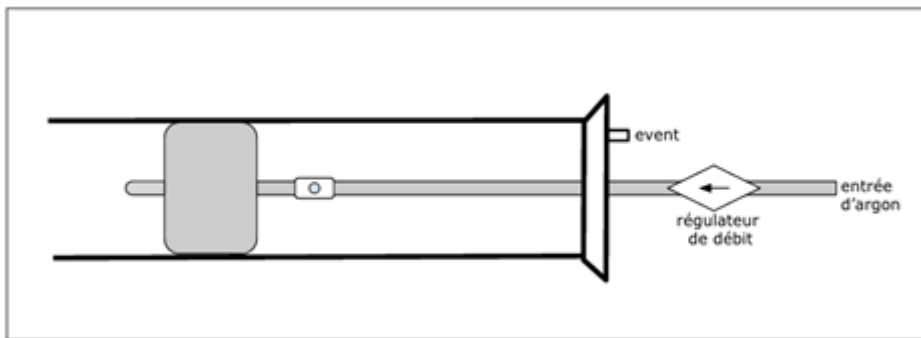
Si les soudeurs, trouvent une résistance lorsqu'ils tire sur la poignée du système, c'est qu'il est nécessaire d'attendre et de ne surtout pas forcer dessus. Dégonflé, le système, glisse sans effort dans la tuyauterie.

Si vous considérez que le dégonflage n'est pas assez rapide alors débranchez l'alimentation en argon. Les vessies s'affaisseront instantanément. Mais attention au joint de soudure encore chaud.

Le système peut être tiré vers un autre joint de soudure et ré-alimenté en gaz inerte et ainsi de suite.

Les montages possibles avec les PurgElite® :

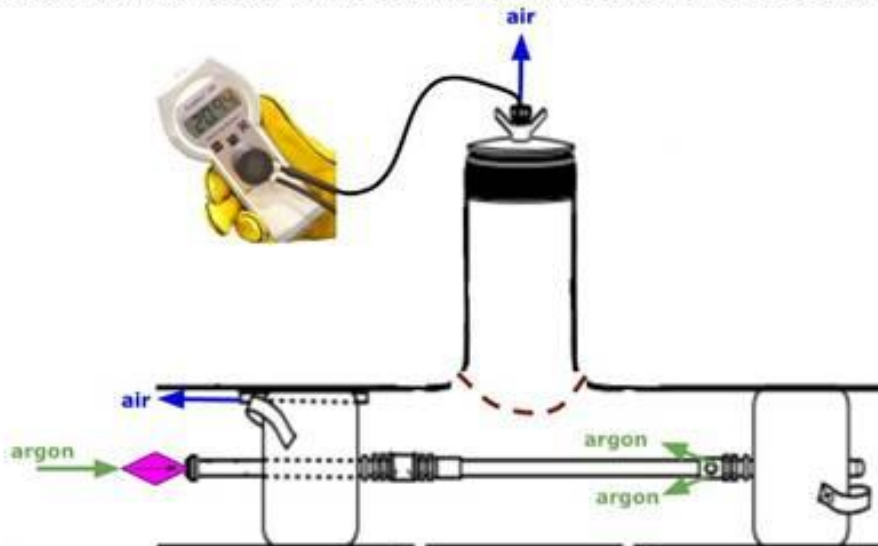
Montage pour une bride :



Pour un piquage :

Mise en inertage d'un piquage :

- Placer dans la tuyauterie sous le piquage le système PurgElite® correspondant au diamètre intérieur.
- Connecter au PurgElite® le **PurgeGate®** et l'alimentation en argon.
- Obturer la partie haute du piquage avec un obturateur avec event.
- Allumer, calibrer le moniteur et le connecter à cet obturateur.
- Ouvrir l'alimentation en gaz et attendre que le moniteur indique 0.01%.
- Souder.
- Le joint est froid, couper l'alimentation en argon, le système PurgElite® se dégonfle.

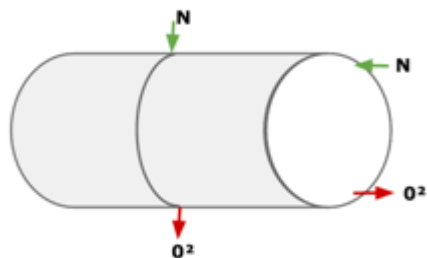


Ici vous pouvez aussi obturer l'event blue du système pour tenir plus de gaz.

Ne pas oublier :

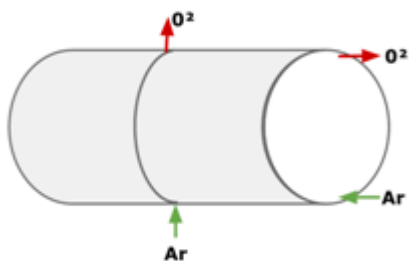
La diffusion du gaz inerte

Inertage à l'azote (N) :



L'azote est **plus léger** que l'oxygène : il se diffuse alors sur la **partie haute** du volume.

Inertage à l'argon (Ar) :



L'argon, lui, est **plus lourd** que l'air : il se diffuse alors sur la **partie basse** du volume.