

LEAKS HOOTER

Ultimate leak detection

Recherche de fuite sur des réseaux en pression de gaz process dans l'industrie du type CO (monoxyde de carbone), O2 (oxygène), N2 (azote), CO2 (dioxyde de carbone), gaz naturel...



Exemple d'installation pour distribution d'oxygène

NOTE D'APPLICATION N° 2 - JUILLET 2013

Contact : edelannay@dimelco.com ou tél : 03 20 62 06 80

LEAKS HOOTER

Ultimate leak detection

Problématique des fuites sur des réseaux de gaz process :

Les fuites de gaz process dans les industries sont sources de divers problèmes :

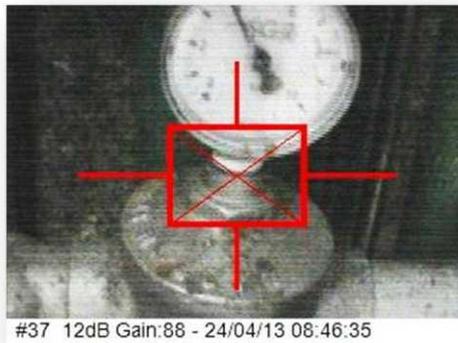
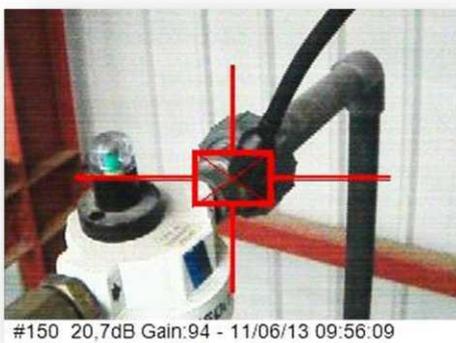
- Sécurité des biens et des personnes (gaz explosifs, gaz irritant, gaz toxique, gaz potentiellement mortel,...)
- Surcoût lié à la perte des gaz évacués dans les fuites, alors non exploités dans le process
- Utilisation permanente de contrôleur de gaz (parfois pour chaque type de gaz) ou de mille bulle en cas de doute (perte de temps et d'argent)

Solution de recherche de fuite de gaz process sous pression (minimum conseillé de 300 mBar) :

Avec le LEAKSHOOTER LKS1000 doté de sa technologie combinée de vision/détection ultrasonore, en utilisation standard avec le cône, il est possible de détecter ces fuites rapidement en balayant aisément la zone des tuyauteries, des raccords, des vannes,... à environ 1 m (ou plus) de distance.

Puis, lorsque la fuite est localisée via le cône, il est possible de se rapprocher et de brancher éventuellement la canne flexible pour étudier finement la partie fuyante en question et ainsi en prendre une photo de près et de loin pour l'archiver et planifier une réparation de celle-ci.

Toute cette procédure peut être faite avec ou sans l'utilisation du casque, grâce à la mire automatique et dynamique qui apparait sur l'écran lors de fuite localisée (voir exemples ci-dessous).



NOTE D'APPLICA TION N° 2 - JUILLET 2013

Contact : edelannay@dimelco.com ou tél : 03 20 62 06 80

LEAKS HOOTER

Ultimate leak detection