

Contrôle de détection de fuites

Principe

Le contrôle consiste à injecter une poudre fluorescente dans le filtre à manches.

La poudre se dirige vers l'endroit qui offre le moins de résistance et se concentre autour du point où se situent les fuites. Les pigments fluorescents réagissent à la lumière UV et permettent une détection rapide des manches filtrantes percées.

Avantages

Facilité d'utilisation

Diminution des temps d'arrêt

Produits aux résultats prouvés



Mode opératoire

01	Préparer avant l'intervention un plan de repérage du filtre.
02	Utiliser 1 Kg (maximum) de poudre fluorescente pour 100 m ² de surface filtrante.
04	Ouverture des capots du filtre.
04	Visualisation de l'état général du filtre.
05	Remplacement des manches filtrantes défectueuses pouvant influencer le contrôle.
06	Nettoyage des cellules du filtre.
07	Fermeture des capots du filtre.
08	Neutralisation du système de nettoyage des manches filtrantes.
09	Ouverture de la trappe de visite de la gaine d'arrivée des gaz bruts.
10	Mise en marche du ventilateur (ouverture registre entre 60 et 70%).
11	Introduire de la poudre fluorescente par la trappe de visite.
12	Attendre 30 secondes après l'injection de la poudre puis arrêter le ventilateur.
13	Fermeture de la trappe de visite.
14	Ouverture des capots du filtre.
15	Le test doit être effectué dans l'obscurité, toute présence de lumière altère la qualité du contrôle.
16	Inspection/repérage des fuites à l'aide d'une lampe UV pour manches filtrantes.
17	Fermeture des capots du filtre.