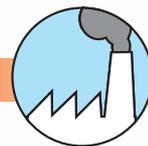




Colmatage de fuites industrielles

installation en marche



Presto fuites a développé, depuis 1974, un procédé qui permet de colmater tous types de fuites industrielles sans arrêter les installations.

Par quel procédé ?

Positionner une **enceinte métallique** (collier ou boîtier), autour de la fuite, **progressivement remplie sous pression** avec un composé d'étanchéité fabriqué par PETROSEAL filiale du groupe FIDGI.

Ou une enceinte contenant un **manchon "prémoulé"** nécessitant un simple serrage.

Après notre expertise sur site ou transmission des informations par le client :

Intervention sur jeux de brides, tampons pleins, chapelles de vannes circulaires

- **Mise en place d'un collier standard ou sur mesure** : Réalisé à partir d'une ébauche en acier carbone oxy-coupée standard. Ou sur mesure en acier carbone, acier allié ou inox (adapté au fluide et à la température). Conçu et dimensionné par calcul par le **bureau d'études PRESTO FUITEs** en fonction de la pression et de la température.

- L'étanchéité est réalisée par Injection de composé (adapté au fluide et à la température) dans la **chambre d'injection** constituée par l'espace entre brides fermé par le collier.



Intervention sur tuyauterie droite, coudée, sur piquage ou appareils divers (corps de vanne, clapets...)



■ Méthode par injection de composé d'étanchéité

- Mise en place d'un boîtier standard ou sur mesure, réalisé à partir d'un moule standard en acier carbone, ou fabriqué sur mesure en acier carbone, acier allié ou inox (adapté au fluide et à la température). Dimensionné par calcul et vérifié par le bureau d'études PRESTO FUITEs en fonction de la pression et de la température. La longueur du boîtier est déterminée par le relevé d'épaisseur de la tuyauterie transmis par le donneur d'ordres.

- **L'étanchéité** est réalisée par injection de composé (adapté au fluide et à la température) dans le volume fermé par le boîtier.

■ Méthode par boîtier "Prémoulé" sans injection de composé d'étanchéité

- Mise en place d'un boîtier standard ou sur mesure, réalisé suivant la même méthodologie que pour le boîtier injecté.





Particularité du procédé : ne nécessite pas d'injection, le manchon "prémoulé" constitué d'un élastomère sera réalisé en atelier à partir d'un gabarit (coude 2d ou 3d, cintré, partie droite, piquage, té, raccord union, raccord socket...).

- L'étanchéité est réalisée par simple serrage des 2 demi-coquilles du boîtier et la compression du manchon "prémoulé" sur la partie à étancher.

Avantages :

- **Particulièrement adapté aux interventions sur tuyauteries corrodées.**
- **Réutilisables dans les mêmes conditions (fluides, pression température, dimensions) après remplacement lors de l'arrêt programmé du manchon "prémoulé".**



Intervention sur sur Presse-Etoupe de vanne



- **Reconstitution de la tresse d'un presse-étoupe de vanne par injection de composé d'étanchéité adapté au fluide et à la température.** Un étrier (serre à vis) muni d'un robinet d'injection est installé, après fraisage, au droit de la cage à étoupe. Perçage au travers du robinet ouvert pour aboutir dans la cage à étoupe, puis fermeture du robinet, injection du composé d'étanchéité remplaçant la tresse défailante jusqu'à étanchéité complète.

Quels fluides ?

Eau, vapeur, air, azote, hydrocarbures, acides, produits chimiques, gaz...

Quelle pression ?

Jusqu'à 240 bar par injection de composé d'étanchéité.
Jusqu'à 30 bar pour les boîtiers "prémoulés" sans injection.

Quelle température ?

De - 180°C, (azote liquide) à + 700°C (fumée de silice) par injection de composé d'étanchéité.
De - 50°C à + 150°C pour les boîtiers "prémoulés".

Quelles applications ?

Jeux de brides, tampons pleins, chapelles de vannes circulaires, liaison corps/chapeau de vanne ovale, tuyauteries (partie droite, coude, piquage,...), presse-étoupes de vanne, appareils divers (englobage de corps de vanne, de clapet et d'axe de clapet...).

Faire appel à cette réparation provisoire signifie :

- **Protéger les hommes et l'environnement.**
- **Eviter les arrêts de production.**
- **Continuer le fonctionnement de l'installation sans perturbation.**
- **Attendre l'arrêt programmé pour procéder à la réparation définitive.**

Qualité et sécurité : notre engagement

- Qualité :

APAVE : Certification de la méthodologie de calcul des enceintes
EDF : Assurance qualité acceptée sans réserves en "cas 1"
Qualification/Certification CEFRI/E
Reconnaissance des plus grands donneurs d'ordre
ATOFINA, EDF, EXXON-MOBIL, SHELL, TOTAL, RHODIA...

- Sécurité :

Un système reconnu.
Certifié suivant le référentiel MASE (Manuel d'Assurance Sécurité des Entreprises) :
Certification MASE Normandie
Certification MASE Etang de Berre
Récompensé par EXXON-MOBIL pour ses performances sécurité (Tigre de bronze et Tigre d'argent).

Service d'urgence
24h / 24
02 35 20 34 44



B.P. 104 Parc d'activités de l'Aérodrome - 76430 SAINT-ROMAIN-DE-COLBOSC

Tél. : 02 32 79 66 66 - Fax : 02 32 79 66 60

www.contact@prestofuites.fr

