



VIP Vessel Inspection Plug



Inspection non-destructive et économique

Réduit les coûts/temps d'inspection

Étanche aux intempéries

Tampon 100% silicone haute température

Protège de la Corrosion Sous Isolation (C.S.I)



V.I.P. – Vessel Inspection Plug

Le problème

L'humidité dans les systèmes d'isolation conduit à la destruction de l'isolant et à la corrosion des tubes et appareils, causant ainsi des problèmes importants.

L'inspection de l'isolation et des appareils de façon régulière est essentielle à la durée de vie du système.

Toute isolation nouvellement posée contient une partie d'eau et souvent la jaquette métallique est endommagée durant les travaux de maintenance quand les tubes sont posés et entreposés dessus, détruisant le joint d'étanchéité de la jaquette. Découper une ouverture et l'étancher à l'adhésif n'est pas une solution durable et cause de nombreux problèmes.

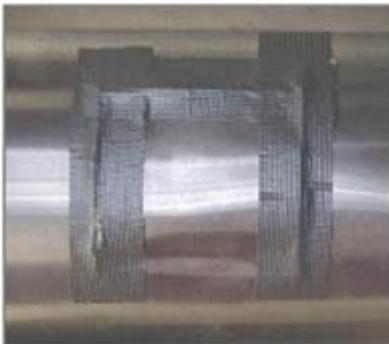
La Solution

Le meilleur chemin pour inspecter la corrosion sous isolation (C.U.I.) de façon non-destructive est d'utiliser le VIP-Vessel Inspection Plug, disponible en deux modèles. (La presse Hydraulique et les outils de sertissage pour faciliter la pose peuvent également être vendus séparément). Le V.I.P. offre aussi la possibilité de mesurer électroniquement l'épaisseur des parois des tuyauteries/appareils.

Economies du V.I.P.

- Réduit les coûts et le temps d'inspection
- Procure un accès prêt à l'inspection avec une exposition minimum à l'isolation de l'appareil
- Haute visibilité
- Procure une inspection sérieuse, assurant que les futures inspections seront faites au même endroit
- Les trappes d'inspection pourront être codées (barres) pour saisie informatique
- Maintien une protection aux intempéries pour protéger l'isolant
- Le silicone haute température procure une longue durée de vie.

PROBLEME



SOLUTION



Pose du V.I.P.

1. Découper une ouverture dans la jaquette à l'aide d'une scie qui correspond au diamètre du tampon à poser.
2. Démonter l'isolant et nettoyer la surface externe.
3. Glisser le joint "spi" sur la bride aluminium.
4. Insérer la bride (joint "spi" posé) dans l'ouverture réalisée dans la jaquette
5. Insérer l'outil dans la bride. Fermer la vanne sur l'outil. S'assurer que l'outil est de niveau.
6. Pomper sur le manche approximativement 5 fois. Ouvrir la vanne. Démonter l'outil.
7. Replacer l'isolant dans l'ouverture. Insérer le tampon dans la bride.
8. S'assurer que le tampon est étanche, par dépression, au centre du tampon.

Spécifications

Dimensions: 2 ½" (60 mm) et 5" (114mm)

Matériaux : Std MTL 40 - Caoutchouc silicone duromètre

Température limite : -60°C à +260°C

Couleur standard : Orange

Matériau de la bride : Aluminium 5052