

Y_s

YOVANN'S CO.™

COMMITTED TO SAVE ENERGY



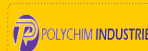
OBIETTIVO ZERO FUGHE

Trophées de l'Excellence 2012



SYSTÈME DE RÉPARATION DES FUITES

2015 RECOGNISED AS THE
"BEST PRACTICE"
FOR TEMPORARY LEAKS REPAIR
AT ALL FACILITIES



ECONOMIE DI ENERGIE NELL'INDUSTRIA

L'aumento dei costi dell'energia, il protocollo di Kyoto, il COP 21 e la ricerca di una rafforzata competitività hanno spinto le società a preoccuparsi maggiormente dell'efficacia dei loro impianti inerenti ai vapori.

La perdita finanziaria generata da una fuga supera in qualche giorno/settimana, il costo della sua riparazione.

SENSIBILIZZARE E ADDESTRARE IL PROPRIO PERSONALE

Il personale di gestione e operativo deve essere formato a

INDIVIDUARE LE FUGHE DI VAPORE E REAGIRE IMMEDIATAMENTE

L'applicazione delle nostre procedure necessita di una formazione preliminare e una abilitazione del vostro personale interno che noi vi proponiamo a titolo gratuito

Il nostro feedback ci dimostra che l'individuazione e le riparazioni delle fughe effettuate dal vostro personale interno, garantiscono un risparmio importante.

***Esempio di calcolo di costo del vapore perso da un foro di :
3mm a 10 Bar di pressione assoluta***

<i>Perdite kg/anno</i>	<i>Funzion. ininterrotto</i>	<i>Costo Vapore</i>	<i>Costo euro/ann</i>
<i>39.6 kg/h</i>	<i>8000 h/an</i>	<i>35€/1000 kg</i>	<i>11088 €/an</i>

Per calcolare il costo della fuga,vi proponiamo un nuovo mezzo sul nostro sito:

www.yovannsco.com

E' sufficiente indicare il diametro del foro e la pressione nella calcolatrice interattiva, fare poi la ratio all'anno secondo l'esempio presentato.

YOVANN'S co.

COMMITTED TO SAVE ENERGY

RIPARAZIONI

SOTTO PRESSIONE E SENZA PRESSIONE

Per tutti i tipi di liquidi e tubolari

*Riparazioni che resistono a **45 bar** e a **250° C***

Fornitore nel settore petrolchimico internazionale dal 1990.

YOVANN'S co.

Ha messo a punto un sistema che permette di riparare qualsiasi tubo sotto pressione o senza pressione interna.

Questo sistema risponde completamente a situazioni d'urgenza di fughe che possono indurre una interruzione della catena produttiva.

Ideale durante le astraintes, questi interventi permettono di posticipare le risoluzioni e riparazioni definitive nel mese, o anni a venire

Tre prodotti sono associati a secondo di

DUE POSSIBILI OPZIONI

SOTTO PRESSIONE : Ruban RS-HT + Bande PR

SENZA PRESSIONE : FS Acier Rapide + Bande PR

YOVANN'S CO. COMMITTED TO SAVE ENERGY

Bande PR[®]



CARATTERISTICHE TECNICHE

Resistenza alla trazione 30 MPA
Durezza Shore D: 70
Resistenza alla temperatura da - 50° a +250°c

Tempo di applicazione da 2 a 5 minuti
Inizio della polimerizzazione da 7 a 10 minuti
Polimerizzazione completa da 30 a 45 minuti

DIMENSIONI :

Codice: 1004 L = La. 7.5 cm x Lo. 280 cm
Codice: 1004 XL = La. 15 cm x Lo. 560 cm

Codice : 1004 L
Ø 1" à 4"



Codice : 1004 XL
Ø 5" à 10" E PIU' ...



CARATTERISTICHE

Bande PR è una benda rinforzata di fibra di vetro destinata alla riparazione delle fessure e delle fughe sulla maggior parte delle tubature, canalizzazioni e raccordi.

ADERISCE sulla maggior parte dei materiali: cemento, vetro, acciaio inox, alluminio, ottone, piombo

NON TOSSICA contiene un polimero organico classificato non pericoloso, chimicamente inerte e non infiammabile.

APPLICAZIONE SEMPLICE che non necessita di alcun utensile, si modella facilmente attorno alle tubature e ai raccordi.

ECCELLENTE RESISTENZA ai prodotti chimici.

YOVANN'S Co. COMMITTED TO SAVE ENERGY

Bande PR[®]

**APPLICARE
TASSATIVAMENTE
F.S. ACIER RAPIDE
oppure
Ruban RS-HT
PRIMA DELLA
Bande PR**

MODO DI UTILIZZO

IMPORTANTE: non estrarre la benda dal suo involucro fino a quando la preparazione della superficie dove deve essere applicata non sia pronta; in effetti l'umidità nell'aria attiverebbe la polimerizzazione iniziale.

Sospendere la pressione del liquido che circola nel tubo da riparare
Un deflusso non infastidisce la riparazione
La parte del tubo da riparare deve essere pulita.
Una superficie umida non infastidisce in niente alla riparazione.

INDOSSARE GUANTI DI PROTEZIONE

Scartare la benda dal suo imballaggio e immergerla nell'acqua per **20 secondi**, poi tirarla fuori.

Applicare la benda sul tubo, facendo un giro completo e questo a **8-10 cm** dalla fessura, poi continuare ad avvolgere (arrotolare) la benda attorno al tubo in spirale non lasciando che **10 mm** di benda scoperta e sorpassare la fessura da **8 a 10 cm** sul tubo; in seguito ritornare sul primo spessore procedendo nello stesso modo fino ad ottenere un minimo di **8** spessori fino a un massimo di **12** spessori per ottenere una maggiore resistenza alle alte pressioni.

IMPORTANTE: durante tutta questa operazione, è necessario di tenere in tensione la benda a ogni giro in modo che lei aderisca ben stretta al tubo, e dopo l'ultimo avvolgimento, modellarla con le mani attorno al tubolare nel senso dell'avvolgimento effettuato per farne un manicotto saldamento fissato.

ACCORGIMENTI:

Se la riparazione necessita piu' di una benda, preparare all'uso una seconda benda per continuare ad avvolgere sopra la prima.

Nei casi di riparazioni attorno a raccordi, gomiti, derivazioni a T, procedere nello stesso modo prestando attenzione che la benda sia sempre ben a contatto stretto con le curve, gli angoli e le giunzioni della parte da riparare.



COUPER EMBALLAGE

APPRIRE L'IMBALLAGGIO



MONTER DEVIDOIR METAL

MONTARE IL MULINELLO



**TREMPER DANS LEAU
20 - 30 secondes**

IMMERGERE NELL'ACQUA



APPLIQUER

APPLICARE

Bande PR[®]

TABELLA DELLE CORRISPONDENZE

CODICE: 1004L = 7.5 cm x 280 cm CODICE: 1004XL = 15 cm x 560 cm

DIAMETRI DEI TUBI / NUMERI DELLE BANDE

Diametro tubo Ø mm / pollici	Diametro nominale	Numero di bende Bande PR-L per 8 giri
33,4 / 1"	DN 25	una
60,3 / 2"	DN 50	una
88,9 / 3"	DN 80	due
114,3 / 4"	DN 100	due
Per i diametri più grandi utilizzare : Bande PR-XL		
168,3 / 6"	DN 150	una
273,0 / 10"	DN 250	due
323,8 / 12"	DN 300	tre

Corrispondenze date a titolo indicativo

Per un risultato ottimale, applicare

Ruban RS-HT oppure F.S. ACIER RAPIDE PRIMA della Bande PR

(Vedere schema di applicazione pagina 12 e 13)



Bande PR[®]

APPLICARE TASSATIVAMENTE

F.S. ACIE RAPIDE oppure Ruban RS-HT PRIMA della Bande PR



Ø 3" - ISOMERAT

YOVANN'S CO. COMMITTED TO SAVE ENERGY

Ruban **RS-HT**[®]



CARATTERISTICHE TECNICHE

Temperature d'utilizzo	- 90°C à +280°C
Allungamento alla rottura	300% (5200)
Allungamento alla rottura	70% (4100T)
Resistenza alla tensione	55 Kg/cm ²
Durezza SHORE A	50

Codice 5200 : La. **5 cm** x L. **200 cm** x Ep. **1.0 mm** - per le fughe fino a **7 Bars** al momento della posa
Codice 4100T : La. **4 cm** x L. **100 cm** x Ep. **1.5 mm** - per le fughe fino a **10 Bars** al momento della posa

Dopo copertura con la Bande PR la resistenza è di 45 Bars



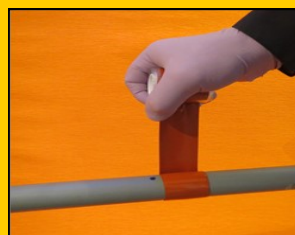
Ruban RS-HT è un nastro senza adesivo derivato da un silicone hp di nuova generazione. Aderisce avvolgendolo su lui stesso istantaneamente formando una massa omogenea e impermeabile

Ruban RS-HT è utilizzato per le riparazioni urgenti di fughe dei tubi **SOTTO PRESSIONE**



MODO DI UTILIZZO

Srotolare il film trasparente, sufficiente per fare un giro completo
In seguito tagliare il film trasparente a mano a mano che si usa



Tenere il rullino completo in mano - Tirare forte per allungarlo al massimo

ANCORAGGIO

Applicare il nastro sul tubo facendo un giro completo
Poi avanzare verso il foro girando il nastro attorno in modo spirale



OTTURAZIONE

Tirare forte sul nastro per allungarlo al massimo
Continuare e a ogni giro coprire il nastro posato al **50%**
Coprire il buco di due giri sullo stesso piano
Da un minimo di **5 a 7 strati** (giri completi sul buco)
L'indurimento si opera **istantaneamente**

Dopo aver ottenuto la impermeabilizzazione completare ricoprendo con Bande PR

YOVANN'S co.

RIPARAZIONE SOTTO PRESSIONE

Ruban RS-HT + Bande PR



1



2



3



4



5



6

Ø 2" - Vapores 5 Bars - 150°C

YOVANN'S CO. COMMITTED TO SAVE ENERGY

F.S. ACIER RAPIDE®

F.S. ACIER RAPIDE



CODICE : 1002

CARATTERISTICHE

AGGLOMERATO DI ACCIAIO A PRESA RAPIDA

NESSUNA MISCELA PRELIMINARE DA FARE

PRONTO PER UTILIZZO IN 2 MINUTI

INDURISCE IN 5 MINUTI

TEMPERATURA DI UTILIZZAZIONE MAX +250°C

F.S. EPOXY HT 350°C



CODICE : 1002HT

CARATTERISTICHE

AGGLOMERATO D'EPOXY

NESSUNA MISCELA PRELIMINARE DA FARE

PRONTO PER UTILIZZO IN 2 MINUTI

INDURISCE IN 60 MINUTI

TEMPERATURA DI UTILIZZAZIONE MAX +350°C

WATER STOP



CODICE : 1006

CARATTERISTICHE

ADERISCE SU SUPERFICI UMIDE O TOTALMENTE IMMERSO

NESSUNA MISCELA PRELIMINARE DA FARE

PRONTO PER UTILIZZO IN 2 MINUTI

INDURISCE IN 20 MINUTI

TEMPERATURA DI UTILIZZAZIONE MAX +150°C

MODO DI UTILIZZAZIONE

TAGLIARE



- CUT -

MESCOLARE



- MIX -

APPLICARE



- APPLY -

Tagliare la quantità necessaria, togliere il film protettore di plastica, mescolare tra le dita fino a ottenere un colore uniforme

YOVANN'S co.

RIPARAZIONE SENZA PRESSIONE

F.S. ACIER RAPIDE + Bande PR



1. LINEA INTERRATA DI 10"



2. ROTTURA SU 30 CM



3. OTTURAZIONE DEL BUCO CON F.S.



4. COPERTURA CON Bande PR



5. DURATA DI INTERVENTO 1 ORA



6. SISTEMA FUNZIONANTE DOPO 2 ORE

Ø10" (DN250) - Vapore BP

YOVANN'S co.

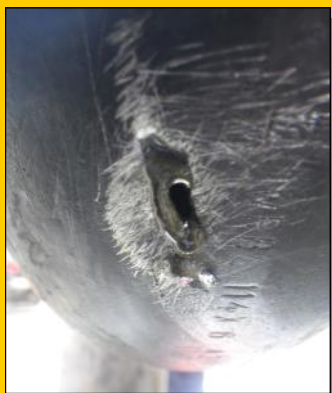
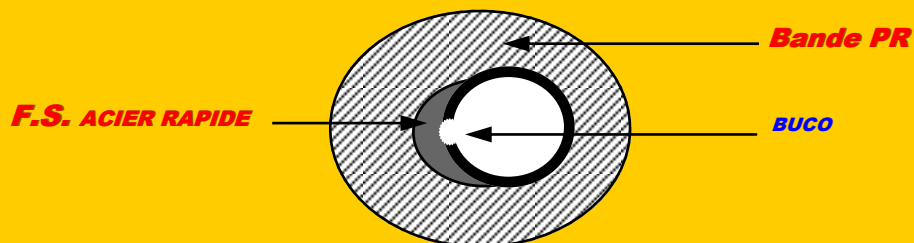
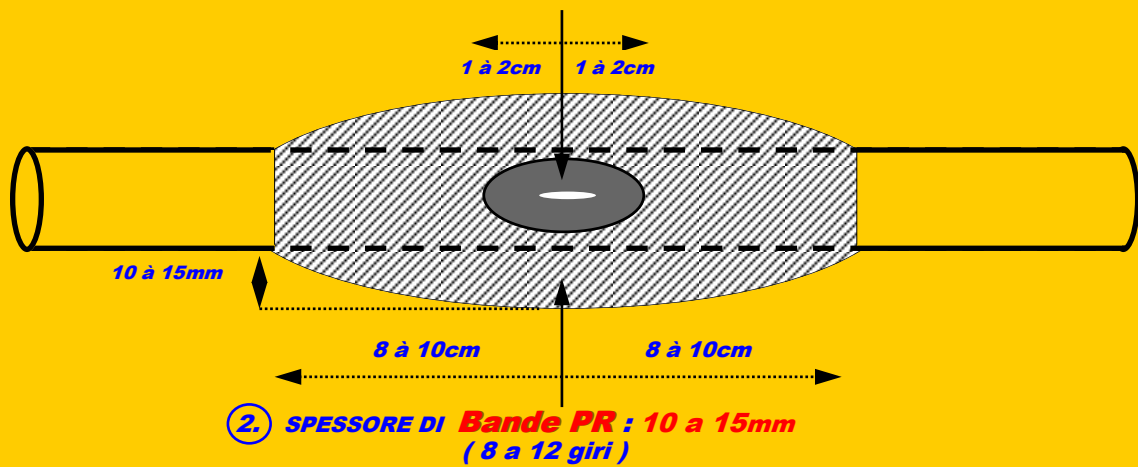
OTTURAZIONE SENZA PRESSIONE

APPLICARE TASSATIVAMENTE

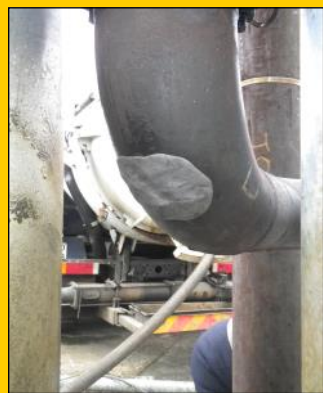
F.S. ACIER RAPIDE PRIMA DI Bande PR

① **SPESSORE DEL F.S. ACIER RAPIDE : 3 a 5mm**

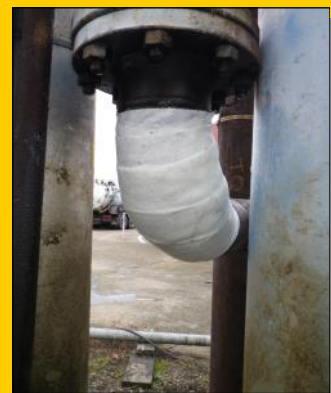
Fare una « pastiglia » di **F.S. ACIER RAPIDE**
applicare schiacciando in modo fermo e spessorando
di almeno 1 - 2 cm attorno al buco



BUCO 10mm



1. F.S. ACIER RAPIDE



2. Bande PR

YOVANN'S co.

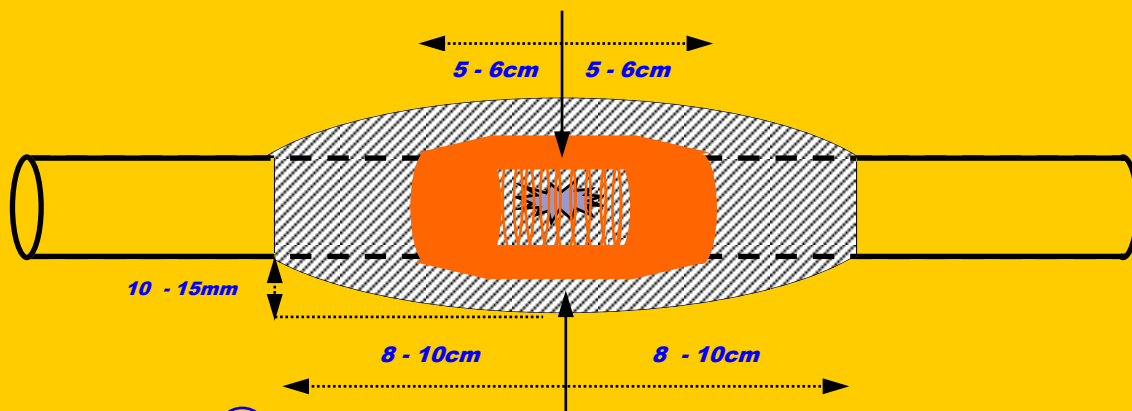
OTTURAZIONE CON PRESSIONE

APPLICARE TASSATIVAMENTE

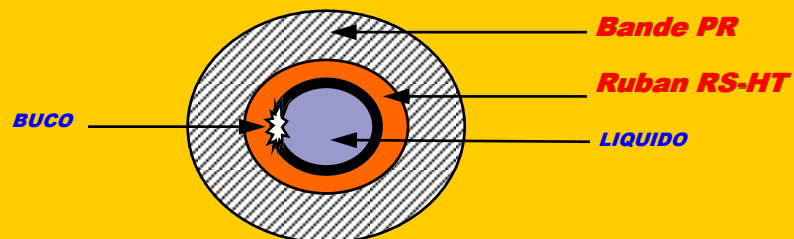
Ruban RS-HT PRIMA DI Bande PR
Pressione massima 10 Bars al momento della posa

Dopo 30 min. di polimerizzazione resiste a 45 Bars

1. **SPESSORE DEL Ruban RS-HT : 3 à 5mm**
(5 à 7 giri)



2. **SPESSORE DEL Bande PR : 10 - 15mm**
(8 - 12 tours)



Vapore 3 Bars



1. Ruban RS-HT



2. Bande PR

YOVANN'S co.

OTTURAZIONE SENZA PRESSIONE

MARZO 2015 **TORCIA** \varnothing . 4" - 9b - 180°C - TROU 1" - CORROSIONE IMPORTANTE SUR 2M



GIUGNO 2015 *Riparazione di un tubo vapore alimentante una* **TORCIA**
 \varnothing . 4" - Pressione 23/30 Bars - Temp. 220/250°C



YOVANN'S co.

OTTURAZIONE SOTTO PRESSIONE

GAS ACCIAIERIE - Pressione 140 mg - Ø. 4" - 2 buchi - IN SERVIZIO DA MAGGIO 2013



FEEDBACK SU UNA RIPARAZIONE

LINEA FUEL / VAPORE DOPPIA PARETE Ø 2" - 185 C° - 9.5 Bars



INTERVENTO FEBBRAIO 2010 IN SERVIZIO : 2011 - 2012 - 2013

FORO DOPO 47 MESI GENNAIO 2014



OBIETTIVO DA RAGGIUNGERE

Mantenere la linea in servizio durante 6 anni senza interrompere il processo tra due fermate programmate dell' unità

RICOPERTO CON Ruban RS-HT + Bande PR

GENNAIO 2014

- **CONSIGLI D'APPLICAZIONE** -
- **DIMOSTRAZIONE VIDEO** -
- **REALIZZAZIONE** -

sul nostro sito internet :

www.yovannsco.com



YOVANN'S CO.™

19 Rue Verte - 76000 ROUEN - France

TEL .+ 33 (0)2 35 73 35 00 - FAX .+ 33 (0)2 35 73 20 14

HOTLINE 7 giorni su 7

+ 33 6 75 11 07 57 (risposta in italiano)

+ 33 6 66 53 00 31 / + 33 6 65 49 68 24 (risposta in inglese o francese)



Trophées de l'Excellence 2012

Questa trofeo ricompensa il lavoro condotto in collaborazione con le squadre



DISTRIBUTORE: