

DESIGN ET PRODUCTION

Depuis plus de 40 ans, la société CARLOS ARBOLES conçoit et produit les matériels de sécurité que distribue SÉCURIGAZ-DOUCHES. Fabrication certifiée ISO 9001 depuis 1997, 100% européenne. Politique interne de contrôle qualité et de respect de l'environnement.



Le service technique développe et améliore continuellement nos produits, ainsi que des projets spécialement requis. La dernière technologie CAD / CAM est utilisée pour la production et le prototypage de composants.

Ces prototypes sont validés dans le laboratoire de test. Des tests mécaniques et hydrauliques stricts garantissent la fonctionnalité des matériels dans les situations d'urgence.

La production est certifiée ISO 9001 depuis 1997.



Le processus de fabrication utilise des tours à commande numérique de haute précision et des centres d'usinage spécialement conçus pour la production de vannes.

Après le processus de revêtement anticorrosion (cf la méthode d'application décrite ci-dessous), la chaîne de montage valide le processus de fabrication avec un contrôle 100% étanche des pièces.

Tout au long du processus, le service Qualité vérifie les paramètres de fabrication.



LA QUALITÉ DU REVÊTEMENT POLYESTER

La structure des Douches et Lave-yeux (hors matériels Inox) est en acier zingué, recouvert à chaud d'un revêtement thermoplastique jaune (poudre époxy), haute résistance et haute visibilité, respectueux de l'environnement.



MÉTHODE D'APPLICATION

La pièce métallique préalablement préparée est chauffée dans un four à une température constante comprise entre 300 ° C et 450 ° C, selon la masse de la pièce et la nature du métal, et dès qu'elle est sortie du four, elle est placée pendant trois ou quatre secondes dans la poudre en suspension dans un récipient de fluidification. **Lorsque la poudre entre en contact avec la surface métallique chaude, elle fond et enrobe uniformément ladite pièce métallique** en fonction de la température de la pièce, de son inertie thermique et de la durée de l'immersion. La pièce est retirée du récipient et refroidie à l'air.

Épaisseur : environ 250 à 300 microns

Point de fusion : 184° à 186°C

Flammabilité : auto-extinguible

Dureté (Shore D) : 75 à 20°C (extra hard)

Le revêtement est très résistant :

- aux bases, à l'eau de mer et aux environnements salins
- aux graisses, aux huiles et aux solvants aromatiques
- aux acides organiques, aux acides minéraux dilués et aux solvants aliphatiques

Les moisissures et les micro-organismes n'adhèrent pas au revêtement et le givre ne s'accumule pas à sa surface.

Résistance à l'eau bouillante :

Excellente adhérence après 2000 heures.

Résistance à l'explosion :

Excellente.

Résistance au brouillard salin :

Pas de corrosion après 2000 heures d'exposition (standard ASTM B-117 ou AFNOR X 4F-002)

Résistance à l'eau de mer :

Pas de corrosion après 10 années d'exposition.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Matériaux de haute qualité et robustesse, conçus et fabriqués pour les conditions particulières de l'utilisation d'urgence.



MATÉRIAUX DE HAUTE QUALITÉ

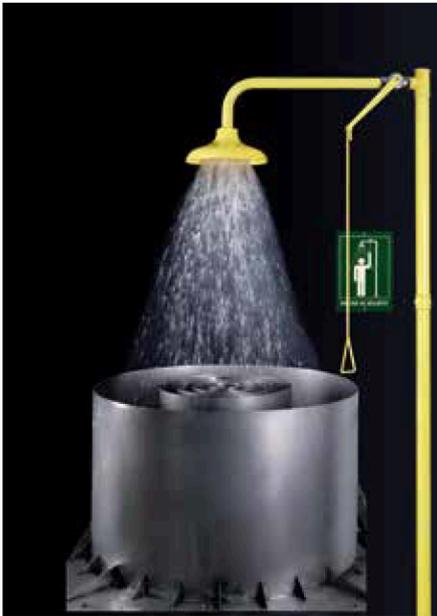
Les matériaux en contact avec l'eau sont :

- des tuyaux en acier galvanisé
- des vannes en laiton chromé
- des raccords en laiton
- du plastique renforcé ABS

Les équipements Tout Inox sont composés de pièces en Inox 304 à 316.

ROBUSTESSE

Tous nos produits sont fabriqués à partir de matériaux de haute qualité, pour garantir la robustesse des équipements dans les conditions les plus défavorables.



POMMES DE DOUCHE

Le modèle de distribution de l'eau est conforme à toutes les normes pour donner un modèle d'écoulement large et lisse.

Le grand diamètre de la pomme de douche de 250 mm et la conception des trous d'écoulement empêchent le débit restreint causé par le calcaire ou la contamination.

VANNES

Les vannes sont spécifiquement conçues pour une utilisation d'urgence.

Elles sont prévues pour ne pas se gripper ni être obstruées après de longues périodes d'inactivation. Les résultats sont excellents après 100 000 cycles d'ouverture / fermeture.



RAMPES LAVE-YEUX

Les têtes de pulvérisation délivrent une eau aérée à basse pression, qui rince le visage et les yeux sans endommager les tissus oculaires délicats.

Le jet de grand diamètre atteint une hauteur de 15 cm, selon la norme. Les matières plastiques et les formes arrondies protègent le visage en cas de contact occasionnel.

Les mousseurs amovibles en plastique micro-perforés permettent d'éviter les dépôts.

Les capuchons anti-poussière sont automatiquement éjectés lorsque l'unité de douche oculaire est activée.

RÉGULATION DE DÉBIT

Nos vannes sont munies d'un régulateur de débit d'eau, quelle que soit la pression d'entrée. Les douches sont réglées à 110l/min et les lave-yeux à 22l/min.

Pression recommandée : 2 bars.

Pression maximale : 8 bars ou 4 bars selon l'équipement.

Nous consulter pour des pressions inférieures à 1,5 bar.

TEMPÉRATURE

Afin d'éviter le gel ou la surchauffe des tuyaux, nous proposons différentes solutions :

- vannes à vidange automatique
- soupapes de protection contre les hautes et basses températures
- vannes thermostatiques pour une alimentation en eau tempérée

HAUTE VISIBILITÉ

Nos matériels sont les plus visibles en environnement industriel. (Voir note sur la couleur JAUNE RAL 1016 des matériels p 3).

Une plaque de signalisation photoluminescente avec un fond vert et un texte blanc est fournie avec l'équipement d'urgence.

En option, une alarme peut fournir un signal visuel et sonore lorsque l'équipement est utilisé.

LARGE GAMME

Nous proposons une large gamme d'équipements pour répondre aux différentes situations, (mur, plancher, plan horizontal, intérieur, extérieur) (voir p 2 Comment choisir mon matériel ?).

INSTALLATION

Pré-assemblage en usine pour une mise en service rapide et facile.

Nos équipements sont garantis 1 an sous réserve d'une installation correcte et d'un usage normal.

La garantie s'entend par échange en nos magasins de la pièce défectueuse.

Toutes les pièces d'usure sont disponibles en pièces détachées.

STANDARDS INTERNATIONAUX

Nos produits sont certifiés, et répondent ou dépassent les exigences des standards internationaux :

EN 15154-1, EN 15154-2 et EN 15154-5 (Europe),
DIN 12899-3 (Allemagne),
ANSI/ISEA Z358.1 (Etats-Unis)