

Exemples de Specifications

A. Potter purgeur d'air automatique (PAAR)

Fournir et installer un purgeur d'air automatique Potter modèle #1030000 avec réservoir et système d'arrêt automatique raccordé à un tamis en "Y".

Le(s) purgeur (s) d'air automatique Potter doit (doivent) être installé(s) sur le(s) point(s) haut(s) de la tuyauterie du réseau de gicleur. Le concepteur du réseau doit déterminer la localisation du (des) PAAR lors de la conception, afin d'assurer l'évacuation de l'air trappé dans la tuyauterie du réseau de gicleur. PAAR(s) sera (seront) installé(s) en position vertical, un dégagement de 18" au dessus des lignes principales ou des embranchements est requis. WAGS doit être remplaçable sur place. Des contacts de supervision sèche seront fournis et raccordés au panneau d'alarme incendie. Fournir et installer un robinet à bille pour isolé le(s) PAAR(s) de la pression du système pour la maintenance ou le remplacement du WAGS.

WAGS = Water, Air & Gas Shut-Off System

Ou équivalent approuvé.

B. Dispositif de surveillance de corrosion (PCMS-RM)

Fournir et installer un dispositif de surveillance de corrosion tel que le modèle Potter PCMS-RM #1119546 sur la colonne montante au dessus du clapet de la conduite principale du système. Le dispositif sera raccordé a la conduite par un té mécanique de 1" NPT où à un adaptateur soudé de 1" NPT. Le dispositif de surveillance sera muni, à une extrémité d'une visière qui permet de vérifier les coupons de contrôle de corrosion. La visière sera de verre trempé classé. Les visières en matière plastique non classé ne sont pas accepté. La visière sera conçue pour une pression minimum d'opération de 250 psi. Un robinet à bille d'isolation du système est requis pour le remplacement et la maintenance des coupons.

Ou équivalent approuvé.

C. Inhibiteur de corrosion (Oxygène et Corrosion MIC)

Traiter tout le réseau de tuyauterie avec l'inhibiteur de corrosion Potter Pipe-Shield™ à un taux de concentration 1/2% du volume des système sous eau ou à un taux de concentration 1% du volume pour les systèmes sec et pré-action.

Inhibiteur de corrosion est un inhibiteur bio-statique, non contrôlé, non hasardeux, manufacturé par Potter Corrosion Solution. Biocide et inhibiteur

de pH au dessus d'un pH de 8.0 ne doit pas être utilisé. Inhibiteur doit être contrôlé avec une trousse de vérification Potter Pipe-Sheild™ afin de confirmer que le système est complètement traité. Le résultat du contrôle du traitement du système sera transmis au propriétaire qui lui confirmera que la protection est adéquate. L'inhibiteur sera injecté dans la conduite principale d'alimentation du réseau ou dans la colonne montante principale du système durant le remplissage du système avec le système d'injection chimique de Potter (PCIS) Modèle # 1119920. Le niveau de concentration d'inhibiteur de corrosion devra être vérifié annuellement dans chacun des systèmes. Le niveau de concentration de l'inhibiteur sera contrôlé avec une trousse de vérification Potter Modèle # 1119170. La quantité de maintenance d'inhibiteur de corrosion peut être déterminée par le total de gallon d'eau contenu dans le système de gicleur et ajouter 0.25% du volume d'eau de Pipe Sheild™ dans le(s) système(s) sous eau. Pour les systèmes sec et pré-action retirer le Pipe Sheild™ après 30 minutes de traitement.

Pipe Sheild™ est livré en contenant de 5, 15, 55 gallons.

Classe d'expédition non contrôlé, non hasardeux, classe 55. Pipe Sheild™ doit être entreposé à l'intérieur et ne doit pas être exposé à la lumière direct du soleil.

Ou équivalent approuvé.