

LA D-TECT BOX



FONCTIONNEMENT

À l'étape initiale, la chambre de mélange contient 250 mL de la livraison précédente.
Notre DTB permet un mélange de 250 mL de la nouvelle livraison avec ce liquide restant.

L'analyse du client portera donc sur un mélange de 250 mL des 2 solutions avant le dépotage.

Avantages

- La faible quantité de produits mélangés limite les risques chimiques (réactions exothermiques, dégagements gazeux, explosions).
- L'opérateur reste protégé physiquement des accidents chimiques énoncés ci-dessus.

Solutions

- Incompatibilité des mélanges grâce aux volumes d'échantillonage de la chambre de mélange.
- Rupture du flexible : l'ajout d'une pompe centrifuge après le DTB induit un fonctionnement par aspiration du dépotage au niveau des opérateurs. Le camion n'utilise pas sa poussée pressurisée.
- Débordement : pompe asservie aux capteurs du client (niveau, pressostat, etc.)

Functional safety
IEC 61508
BUREAU VERITAS Certification