

Information et onfor,qtions de sécurité
Pour acheteurs, utilisateurs intermédiaires et finaux
après Annexe III numéro 2 le Directive 2014/29/ UE du Parlement Européen et du Conseil

Les récipients sont uniquement destinés à être mis en service dans les systèmes de freins à air comprimé et les dispositifs auxiliaires de véhicules automobiles ainsi que leurs remorques et uniquement pour recueillir de l'air. . Le réservoir est principalement prévu pour une contrainte statique $N < 1000$. La surpression interne due aux fluctuations de pression ne doit en aucun cas excéder la pression de service maximale autorisée (PS) de plus de 20 %. Le réservoir est identifié par le nom et l'adresse du fabricant et les mentions exigées. La pression de travail de la cuve peut momentanément dépasser la pression de travail maximale admissible de 10%. Sur la plaque de type figurent les indications suivantes.

- N° des pièces
- Ordre de fabrication
- Température de service minimale autorisée (°C)
- Température de service maximale autorisée (°C)
- Volume (litres)
- Surpression de service maximale autorisée (bar)
- Norme : EN 286 - 2: 1992: Numéro et année de publication de la norme
Maquage „CE“ d'après l'annexe III numéro 1.1 de la directive 2014/29/ UE
CE (rèservoir $\leq 200 \text{ bar} \cdot \text{Liter}$)
CE 1221 (rèservoir $> 200 \text{ bar} \cdot \text{Liter}$)
- Année de construction

Les récipients ne doivent en aucun cas être soumis à des travaux de soudage, de traitement à la chaleur ou à toute autre opération. Les récipients doivent être fixés sur le véhicule par des bandes, des colliers ou à l'aide des fixations du récipient lui-même. A cette occasion, il est important de ne pas soumettre les récipients à des pressions risquant de compromettre la sécurité de leur utilisation. Les attaches ne doivent pas toucher la soudure du fond. Il n'est pas autorisé d'assurer la fixation du récipient au véhicule par les bagues filetées. Lors de la fixation de pièces de montage aux bagues filetées des récipients, seul un moment de flexion statique maximal de 110 Nmm est toléré. Cette valeur correspond à l'écart effectif du centre de gravité de la pièce à monter par rapport à la surface plane des bagues filetées. Passé ce stade, il faut suivre les instructions de montage du fabricant des pièces de montage.

Le choix des matériaux à associer doit être tel qu'aucun risque de corrosion n'est possible. Le cas échéant, il faut séparer les matériaux par des matières élastiques et résistantes aux solvants.

Les récipients en acier sont traités avec une protection anticorrosion interne. Les récipients doivent être entreposés dans un endroit sec jusqu'au moment où ils sont montés sur un véhicule. Une fois les récipients livrés, le fabricant de véhicules est responsable de la protection contre la corrosion des récipients montés et fixés. Le laquage de finition chez le fabricant de véhicules doit permettre une protection anticorrosion aux raccords de la surface plane des bagues filetées et des pièces de fixation.

L'intérieur du récipient peut être contrôlé par le raccord fileté. Pour éviter l'accumulation de produit de condensation, les récipients doivent être vidés tous les jours, à moins que le fabricant de véhicules n'ait prescrit un autre intervalle de vidage. Le récipient doit être monté de façon à ce que la vanne de purge d'air se trouve au point le plus bas du récipient. Si les consignes de fixation et de vidage mentionnées sont bien respectées, le récipient est exempt de toute maintenance. Les récipients ne peuvent être nettoyés qu'avec des produits de nettoyage sans alcalis. En ce qui concerne la mise en service et le fonctionnement ultérieur, et en particulier les intervalles pour les inspections re-service, ci-dessus mentionné Container réglementations nationales ont peut-être observé.

Date: 20.04.2016

Rev.: