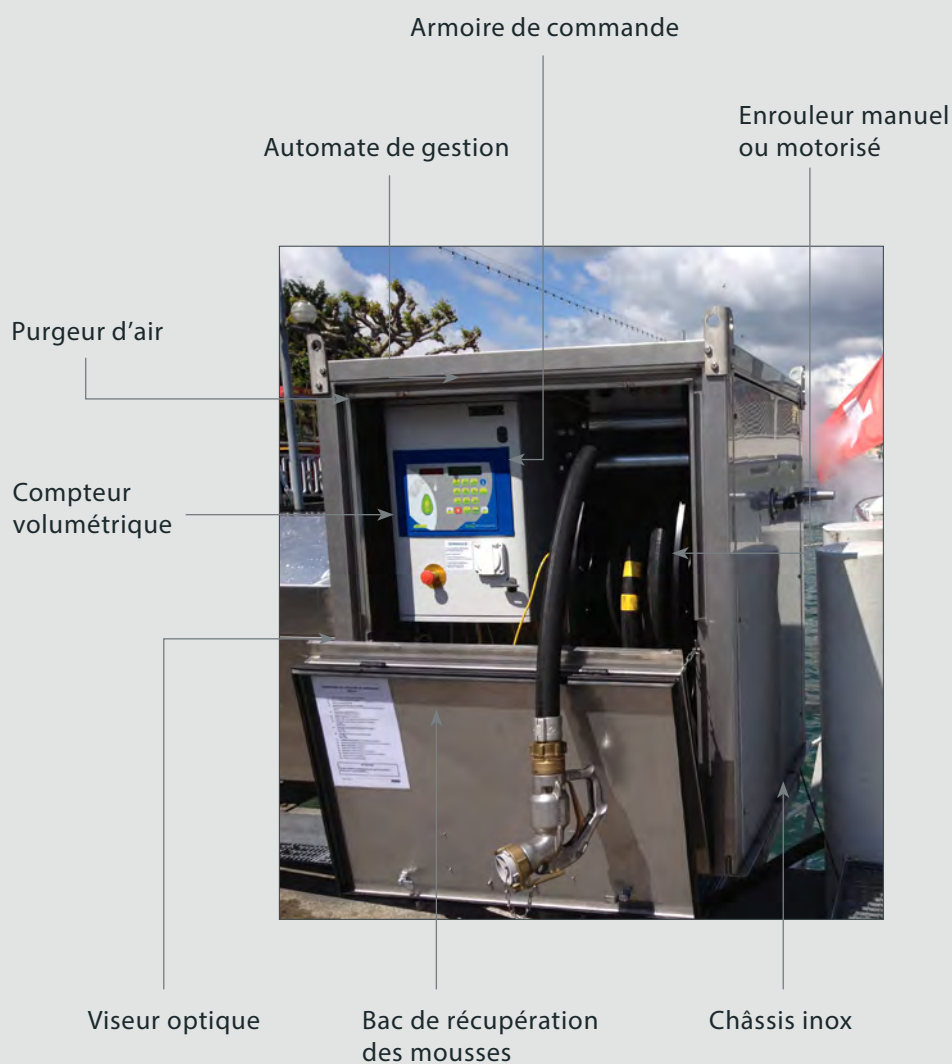


GROUPES DE RAVITAILLEMENT HFR



Nos ensembles de ravitaillement pétroliers sont conçus et réalisés en étroite collaboration avec nos clients. Un cahier des charges est systématiquement établi pour répondre aux exigences de l'utilisateur.



Nos groupes de distribution vous garantissent :

- Une sécurité maximale
- Des solutions techniques pour limiter les risques de pollution
- Une construction robuste et fiable

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES HFR



Automate de gestion

- Tête indicatrice mécanique
- Afficheur électronique
- Automate de gestion Epack

Enrouleur de flexible

- Déroulement manuel à commande électrique sécurisé par un détecteur de fin de course
- Enroulement à commande électrique
- Armoire de commande équipée avec bouton d'arrêt d'urgence et boutons de manœuvre enrouleur

Pistolet

de distribution

- Pistolet à déclenchement automatique ou manuel
- Flexible de distribution normalisé
- Raccords démontables anti-coup de bélier

Gamme de débits

- Simple : 10, 24, 39, 48, 60 m³/h
- Double : 10 et 24, 24 et 39, 24 et 48 m³/h

Châssis et habillage

- Châssis en acier inoxydable

Ensemble hydraulique

- Pompe volumétrique à palettes équipée avec by-pass réglable incorporé et préfiltre de sécurité
- Filtre à cartouche
- Purgeur d'air
- Compteur volumétrique à palettes
- Bac de récupération des mousses équipé avec niveau optique et vanne de purge

Options disponibles

- Capotage intégral en acier inoxydable
- Prédétermination de volume
- Consignes de sécurité anti-pollution
- Sécurité anti-débordement de cuve de récupération des mousses
- Châssis mobile avec frein de parc
- Bouton de sélection double débit
- Configuration en mode self-service
- Report sur logiciel de gestion EpackWeb
- Dossier d'agrément (appareil à usage commercial)

