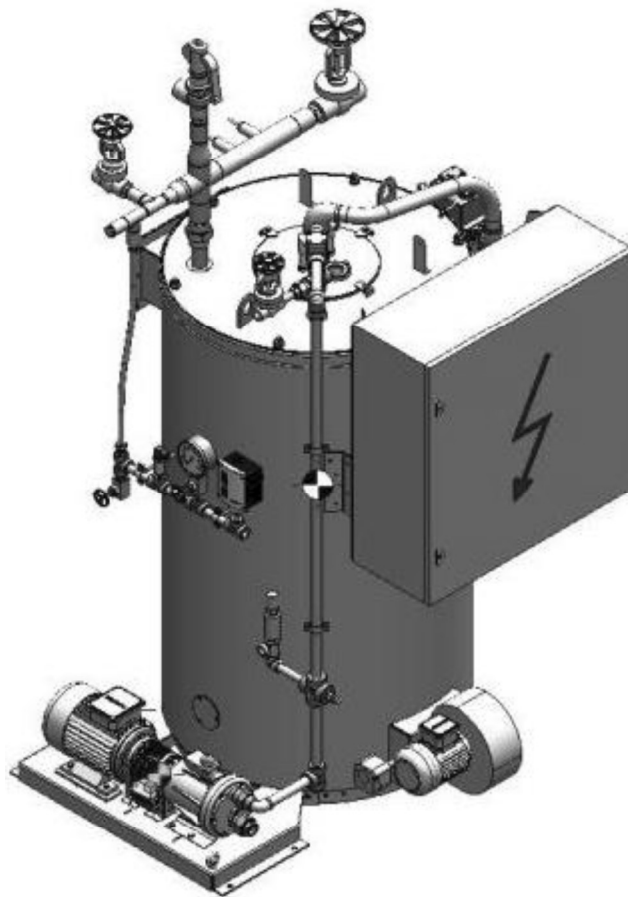


## PARTIE TECHNIQUE



Plan coupe chaudière série VAP PREMIUM

### 3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES CHAUDIERE TYPE VAP PREMIUM 400

Exécution en position.....		verticale
Production de vapeur.....	Kg/h	400
Température d'eau d'alimentation.....	°C	60
Puissance calorifique .....	kW	281
.....	Kcal/h	241 600
PMA.....	Bar	11,76
Pression de service (maxi) .....	Bar	10,5
Pression de service (mini).....	Bar	5
Classement suivant décret du 2 avril 1926 .....	Catégorie	Hors
Brûleur .....	BABCOCK WANSON	
Mode de régulation .....		2 Débits
Combustible.....	Gaz	Naturel
Pression.....	mbar	300
PCI.....	kWh/Nm <sup>3</sup>	10,176
Rendement sur PCI.....	± 1 % à 100 % de charge	87
Tension d'alimentation .....	Volts	400
Puissance électrique installée.....	kW	1,6
Poids en ordre de marche .....	Kg	460

**NOTA IMPORTANT** : Les eaux d'alimentation devront posséder les caractéristiques indiquées au chapitre ci-après.

#### 4. REJETS GARANTIS PUISSANCE INSTALLATION < 2 MW

Compte tenu de la puissance de la chaudière proposée et de la puissance de l'installation (< 2 MW), nous vous rappelons que vous n'êtes pas assujettis à la rubrique 2910 qui impose pour les chaudières > 2 MW le respect de  $\text{NO}_x \leq 100 \text{ mg/Nm}^3$ .

#### 5. SPECIFICATIONS DE LA FOURNITURE

##### 5.1. LE CORPS DE CHAUDIERE

L'appareil est construit en conformité avec :

- ☒ La Directive Européenne Sous Pression 2014/68/UE



Cet ensemble sous pression fait l'objet d'un marquage CE  
Suivant catégorie de risque : **3**  
Procédure d'évaluation de la conformité **Module B + D**  
Attestation d'examen CE de type délivré par l'organisme notifié : **Lloyd's Register 0038**

##### 5.2. UN ECHANGEUR THERMIQUE

Construction monotubulaire

Les tubes sont réceptionnés pour contrôle de conformité et de qualité.

Assemblage : par machine à souder automatique. Nos soudeurs sont homologués et soumis à des contrôles périodiques d'aptitude et de qualification.

##### 5.3. UNE CHAMBRE DE COMBUSTION

Contenant l'échangeur et formant avec celui-ci un ensemble à trois parcours des gaz de combustion

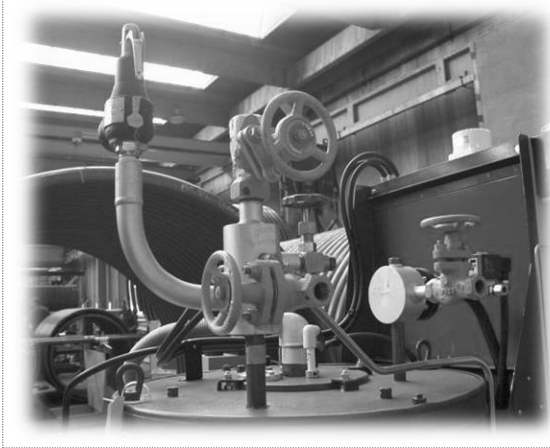
##### 5.4. UNE DOUBLE JAQUETTE

Entourant la chambre de combustion et servant d'isolation thermique

Cette isolation est réalisée par le passage de l'air comburant entre la chambre de combustion et la double jaquette, ce qui a pour avantage d'amener un air préchauffé au brûleur et par conséquent d'améliorer la combustion et le rendement du générateur.

## 5.5. L'EQUIPEMENT

### 5.5.1. Robinetterie et dispositifs réglementaires de sécurité et d'alarme



#### Robinetterie

- ☒ Un robinet pour le contrôle de remplissage,
- ☒ Un robinet pour la purge sous pression,
- ☒ Une soupape de sécurité vapeur,
- ☒ Un robinet de sectionnement vapeur,
- ☒ Un clapet de décharge eau,
- ☒ Un clapet anti-retour au refoulement de la pompe alimentaire,
- ☒ Un filtre à l'aspiration du groupe motopompe.

#### Pression vapeur

- ☒ Un manomètre indicateur avec robinet d'isolement à bride porte-étalon,
- ☒ Un pressostat contrôle la pression vapeur pour assurer la mise en route et l'arrêt du brûleur
- ☒ Un pressostat contrôle la pression vapeur pour assurer la sécurité de la chaudière en cas de surpression accidentelle.
- ☒ Un pressostat contrôle la pression vapeur pour les besoins de la modulation du brûleur.

#### Température vapeur

- ☒ Un thermostat contrôle la température de la vapeur pour assurer la sécurité de la chaudière en cas de surchauffe accidentelle.

#### Température fumées

- ☒ Un thermostat contrôle la température des fumées pour assurer la sécurité de la chaudière en cas de surchauffe accidentelle.

#### La surveillance de la flamme

- ☒ Un relais de flamme électronique assure le séquentiel automatique du fonctionnement du brûleur
- ☒ Un contrôle de la présence de flamme est associé au relais.