



AUDIT
RÉGÉNÉRATION
TRAVAUX

RÉGÉNÉRATION DES RÉSEAUX TRAITEMENT DES RÉSEAUX ACIER



VOS ENJEUX

- Le respect des contraintes techniques des cahiers des charges (CCTP)
- Anticiper les phénomènes de corrosion
- Pérenniser les installations
- Minimiser les coûts liés à une corrosion prématurée



NOTRE ENGAGEMENT

Vous assurer la mise en service de vos réseaux acier par les meilleures techniques de traitement disponibles



Notre solution en 3 étapes

LESSIVAGE



- › Processus de décapage
- › Suppression des souillures organiques et inorganiques de type graisse, huile et dépôts atmosphériques



PASSIVATION



- › Modification de la surface de l'acier par l'action d'un passivant
- › Formation d'un film non conducteur d'oxydes de fer



CONDITIONNEMENT OU REMPLISSAGE EN EAU ADOUCIE



- › Étape de pérennisation de la passivation avant mise en service
- › Garantir la stabilisation de la couche naturelle de protection



Pourquoi choisir A.R.T. Europe ? ●●●.....

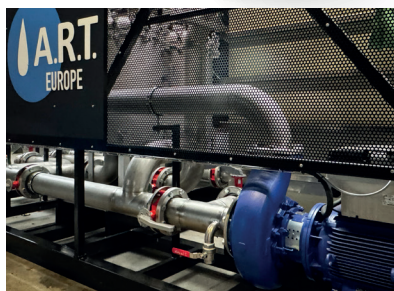
- › Notre expertise pour élaborer votre projet de traitement
- › Matériel technique dernière génération
- › Notre réactivité pour réaliser vos travaux
- › L'équipe A.R.T. Europe vous accompagne tout au long de vos projets du diagnostic jusqu'à la phase chantier pour vous apporter les solutions adaptées à chacune de vos demandes

TRAITEMENT DES RÉSEAUX ACIER

LESSIVAGE, PASSIVATION, CONDITIONNEMENT REMPLISSAGE EN EAU ADOUCIE



Les grandes étapes importantes



LESSIVAGE

Le décapage a pour objectif de retirer les produits de corrosion présents à la surface de l'acier, principalement la rouille. Cette étape est réalisée à l'aide d'un acide organique capable de solubiliser les oxydes métalliques. L'acide utilisé est enrichi d'un agent passivant organique qui amorce la passivation de l'acier dès la fin de cette phase, préparant ainsi la surface à la dernière étape du traitement.

PASSIVATION

Une fois la peau d'oxyde éliminée par le décapage, la surface de l'acier se retrouve à l'état actif. À ce stade, sans protection, elle réagit immédiatement avec l'oxygène de l'air ou de l'eau, formant une rouille volatile qui ne protège pas durablement le matériau. Pour éviter ce phénomène, la surface est immédiatement traitée par passivation. Cette opération consiste à appliquer un passivant qui modifie la structure chimique de la couche superficielle de l'acier, formant un film d'oxydes de fer stable, adhérent et non conducteur. Ce film assure la protection temporaire de l'acier avant la remise en eau.

CONDITIONNEMENT OU REMPLISSAGE EN EAU ADOUCIE

Une fois le lessivage et la passivation réalisés, un remplissage est effectué avec de l'eau adoucie.

Dans le cas où le réseau n'est pas raccordé immédiatement, un conditionnement est réalisé pour garantir la couche naturelle de stabilisation qui a été déposée par le processus de passivation. Cette mise en cocon permet de conserver le réseau stabilisé durant une longue période avant son raccordement.

Dans les deux cas, l'objectif consiste à ajuster le pH, la dureté et le potentiel de corrosion de l'eau, afin de préserver la couche de passivation formée et de limiter les phénomènes de corrosion et d'entartrage lors de l'exploitation.

Le remplissage contrôlé constitue une étape essentielle pour garantir une remise en service optimale du réseau, assurant ainsi sa pérennité dès la mise en exploitation.

OPTIONS SUPPLÉMENTAIRES POSSIBLES :

- › Épreuve hydraulique
- › Nettoyage par racleurs souples

MATÉRIEL DÉDIÉ HAUTE PERFORMANCE

- › Bac 2m³ avec système sécurisé pour le remplissage des produits
- › Circulation possible jusqu'à 600m³/h
- › Possible de traiter 2 réseaux de manière indépendante
- › Régulation de la vitesse pilotée automatiquement en fonction du diamètre
- › Report instantané consultable et enregistrable (débit, vitesse, pression)
- › Filtration jusqu'à 1 micron avant rejet

