

Robinetts et vannes d'arrêt

MHA préconise le sur-mesure

Les robinets et vannes d'arrêt ne se contentent plus aujourd'hui des fonctions Ouverture et Fermeture. Les processus de commande complexes et les exigences élevées en termes de capacité requièrent des solutions spécialisées. MHA Zentgraf fait face aux exigences d'un marché en constante évolution en élaborant une solution spécifique pour chaque problème.

► La société allemande MHA Zentgraf a mis un point d'honneur à respecter les nouvelles exigences environnementales des directives européennes RoHS 2002/95/CE (limitation de l'utilisation de substances dangereuses) et 2000/53/EC ainsi que la directive DEEE (déchets d'équipements électriques et électroniques). Elle a notamment procédé à un changement majeur dans sa gamme

de produits au niveau des revêtements de surface sans chrome VI.

MHA-Protect-sans Cr(VI) constitue ainsi une protection de surface galvanique qui répond à toutes les exigences relatives aux directives européennes en vigueur dans l'industrie automobile de même qu'à l'ordonnance RoHS. Ce procédé est utilisé par MHA afin de tenir compte non seulement des exigences déjà

PLUS DE TRENTE ANS D'EXPÉRIENCE DANS LES ROBINETS HP

L'entreprise de construction mécanique MHA Zentgraf a été créée en 1945 par Alfred Zentgraf. Depuis 1978, l'entreprise s'est spécialisée dans la production de robinets à haute pression et de vannes. Aujourd'hui, MHA est l'un des principaux fabricants dans ce domaine en Europe et ses produits sont utilisés partout dans le monde pour de nombreuses applications. Une orientation logique en fonction des coûts, sans faire de compromis sur la qualité, prévaut en matière de développement et de fabrication des produits. Des délais d'exécution courts permettent de livrer les produits phares dans les 48 heures. Des solutions spécifiques peuvent être élaborées par les ingénieurs au sein l'entreprise ou en collaboration avec les clients.



Les robinets agréés sécurité feu (fire-safe) de MHA Zentgraf couvrent jusqu'à 42 Mpa. Cette ligne de produits répond aux exigences de sécurité en cas d'incendie sur les pétroliers et les plates-formes de forage

MHA Zentgraf

« MHA-Protect-sans Cr(VI) constitue une protection de surface galvanique répondant aux exigences des directives européennes »

existantes mais également de celles à venir en matière de produits respectueux de l'environnement. Les surfaces traitées avec MHA-Protect-sans Cr(VI) offrent une protection contre la corrosion largement supérieure à celle de la chromatation jaune contenant du chrome VI. Alors que les surfaces zinguées contenant du chrome VI à chromatation jaune voit leur protection contre la corrosion diminuer quand la charge thermique augmente à partir de 80 à 90°C, les surfaces traitées avec Protect-sans Cr(VI) se distinguent par un effet inverse ! Leur protection contre la corrosion s'améliore encore avec des températures supérieures à 100°C. « C'est ainsi que, loin de s'opposer, la haute technologie du produit et la protection de l'environnement se complètent parfaitement », estime Günter Zentgraf, PDG de MHA Zentgraf.

HAUTE ÉTANCHÉITÉ

La protection de l'environnement d'un côté et le fonctionnement sûr des machines et des installations de l'autre demandent toujours des solutions spécifiques. C'est dans ce cadre qu'une fonction particulière est souvent attribuée aux robinets et aux vannes d'arrêt. Pour ce faire, il est indispensable de développer des composants dont les caractéristiques et la qualité permettent d'éviter des pertes de production coûteuses tout en ne présentant pas de risques pour le personnel d'exploitation. Ainsi par exemple, l'utilisation de robinets dans le processus onéreux de filtration du gaz naturel a donné lieu au développement par les ingénieurs MHA de relais de commutation de filtre très complexes qui, dans des conditions

d'utilisation particulière telles que l'utilisation d'hydrogène, répondent à des exigences particulièrement élevées en matière d'étanchéité et d'absence d'émission.

En outre, grâce à l'intégration de robinets d'arrêt et de robinets de commutation dans un seul boîtier de commande, le coût de montage est considérablement réduit comparé aux systèmes de tubes. Le nombre de points de fuite s'en trouve diminué et l'encombrement des stations de filtration est réduit de façon significative.

SÉCURITÉ

Pour des applications dans le domaine off-shore où le niveau de sécurité est également très important, MHA a conçu une gamme de robinets agréés sécurité feu (fire-safe) qui couvre une classe de pression jusqu'à 42 Mpa. Cette ligne de produits répond aux exigences de sécurité en cas d'incendie sur les pétroliers et les plates-formes de forage. Pour tous les autres gaz et liquides inflammables, MHA dispose, au sein de sa gamme, d'une famille brevetée de robinets à haute pression. Ceux-ci se distinguent également par leur absence d'émission lors de variations de pressions et de températures et ont été conçus selon les exigences de sécurité feu (fire-safe).

Dans le domaine de la chimie, des exigences particulières sont à prendre en compte en ce qui concerne les robinets lors de prélèvements d'échantillons et d'analyses, tant pour des raisons de protection de l'environnement que pour des impératifs de sécurité. Les instructions techniques pour le contrôle de la qualité de l'air doivent être également respectées. C'est pour répondre aux besoins spécifiques de ces applications que MHA a développé une gamme de robinets dotés d'un système de sectionnement à deux vannes et torche. ■



MHA Zentgraf

Les surfaces traitées avec MHA-Protect-sans Cr(VI) offrent une protection contre la corrosion largement supérieure à celle de la chromatisation jaune contenant du chrome VI.