

AIR COMPRIMÉ

Maîtriser la pureté de l'air en production

Malgré un système de traitement d'air comprimé existant comportant les filtres, un sécheur frigorifique et un adsorbant à charbon actif, des infiltrations d'huile ont provoqué des défauts de production sur un site industriel. De plus, les vannes du réseau d'air comprimé devaient être nettoyées régulièrement.

À la suite d'un séminaire sur la qualité de l'air, les responsables projets du client ont été particulièrement impressionnés par un système de traitement oil-free (sans huile) de Beko Technologies, combinant le catalyseur Bekokat pour un air sans huile ni germes, et le Metpoint OCV compact pour une surveillance en continu de la teneur résiduelle en huile sur le second réseau d'air comprimé. Les responsables du projet client ont sollicité les experts de Beko Technologies pour approfondir leur connaissance de la solution. Après une analyse technique complète de l'installation et des besoins spécifiques du site, une installation test a été mise en place. Objectif : valider, en conditions réelles, la qualité de l'air comprimé traité et confirmer la fiabilité opérationnelle de la solution oil-free proposée.

Suivi en temps réel

Afin de garantir une évaluation fiable et documentée, Beko Technologies a déployé plusieurs instruments de mesure sur l'installation. Le Metpoint OCV compact assure une surveillance continue de la teneur en huile résiduelle, tandis que les capteurs enregistrent en temps réel les paramètres clés du réseau : pression, PRSP, température et débit volumique. Toutes les données sont centralisées via le terminal Metpoint BDLO4, offrant une traçabilité complète et un diagnostic global du fonctionnement du réseau d'air comprimé.

Un air comprimé irréprochable

Pour répondre aux exigences élevées du client, plusieurs équipements hautes performances ont été intégrés à l'installation test. Au cœur du dispositif, le catalyseur Bekokat CC-1200 assure une élimination totale des hydrocarbures par oxydation, garantissant un air 100 % sans huile ni germes, avec une teneur résiduelle en huile < 0,003 mg/m³. Le filtre Clearpoint Oil Free (OF) renforce cette pureté en retenant efficacement les particules, impuretés et résidus d'huile. La chaîne de traitement est complétée par les instruments de mesure, avec contrôle en continu des paramètres critiques (huile,



Surveillance en continu

Le catalyseur Bekokat proposé par Beko Technologies opère avec le Metpoint OCV compact pour une surveillance en continu. © Beko Technologies

humidité, pression, débit), et traçabilité complète via le terminal enregistreur BDLO4.

Une performance validée sur le terrain

L'installation pilote a démontré l'efficacité concrète des solutions proposées, les mesures réalisées confirmant une qualité d'air comprimé conforme aux normes les plus strictes, avec un niveau élevé de fiabilité, de sécurité et de traçabilité, parfaitement adapté aux exigences du client.

L'installation pilote a pleinement démontré l'efficacité et la fiabilité des solutions dans un environnement de production exigeant. Grâce à un air comprimé 100 % sans huile et une surveillance continue de la qualité, le client a pu éliminer les défauts liés à la contamination, sécuriser ses procédés critiques et améliorer la traçabilité de sa production.

Convaincu par les résultats obtenus, le client a rapidement investi dans un premier système, aujourd'hui suivi d'un deuxième puis d'un troisième déjà en fonctionnement. Cette collaboration s'inscrit désormais dans une dynamique de long terme, concrétisée par la signature d'un accord-cadre en vue de l'équipement progressif de ses autres installations. ■