

Spec item #: E-07	SPÉCIFICATIONS	TCMSB Champ # 3H008, 3H009
Central Refroidisseurs plaque de refroidissement		

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION:

- 1.1 Le but de cette spécification est de changer les joints sur les plaques pour le bâbord et tribord Refroidisseurs plaque centrale et d'inspection / d'essai pour TCMSB. Pour obtenir un crédit d'étude de TCMSB.
- 1.2 Le présent travail doit être effectué dans la foulée de ce qui suit:

Partie 2: Références:

2.1 Dessins orientation ou de la plaque signalétique

- 2.1.1. Make: Pasilac Therm A/S Plate Coolers
Type: 1730-4 Plateflow
Capacity: 350 M³/hr
Working press: 125 PSI
Test press: 190 PSI
Serial #s: 82F42131-01-1, 82F42132-01-1,
Quantity of Plates: 200 per cooler

2.2 Normes

- 2.2.1. Les normes suivantes de la Garde côtière et des bulletins techniques ou doivent être respectées dans le cadre de l'exécution de ce cahier des charges. Des copies de ces normes et les bulletins peuvent être obtenus auprès de l'Autorité de la GCC technique.
- 2.2.2. Garde côtière canadienne sécurité de la flotte Manuel (DFO 5737)
- 2.2.3. Garde côtière ISM clos 7.D.9 Entrée dans un espace
- 2.2.4. Garde côtière ISM Hotwork procédures
- 2.2.5. De la Garde côtière des procédures ISM protection contre les chutes
- 2.2.6. Spécifications canadiennes de la côte de la Garde de soudage pour les matériaux ferreux, révision 4. (TP6151 E)
- 2.2.7. CCB CSA dernière révision 47.1 Division I, II ou III
- 2.2.8. SSPC-SPT

2.3 Règlement

- 2.3.1. Règlement sur les machines

2.4 Equipement du propriétaire meublé

- 2.4.1. Le contractant doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail prévu, sauf indication contraire.

Spec item #: E-07	SPÉCIFICATIONS	TCMSB Champ # 3H008, 3H009
Central Refroidisseurs plaque de refroidissement		

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE:

3.1 Généralités

3.1.1. Le port et échangeurs à plaques tribord doit être traitée avec de la même manière à des fins de clarté.

3.1.2. Les pompes à eau de mer et l'eau douce Pompes de circulation doit être en lock-out et enregistrée dans le journal de lock-out du navire. Les vannes d'isolement sur les refroidisseurs doivent être verrouillés fermés.

3.1.3. La distance entre la tête et les plateaux suiveurs doit être mesurée avant le démontage prend place. Les refroidisseurs sont prises en dehors pour le nettoyage et le remplacement des joints. Une attention particulière doit être apportée à la position des plaques et l'orientation des joints sur chaque plaque. Lorsque remonté les plaques doivent être insérés au bon endroit en fonction de leur orientation d'origine. Faire en sorte que les plaques sont tournées correcte et placé selon l'une des numéros de série.

3.1.4. Les plaques doivent être soigneusement nettoyés avec une brosse douce et un détergent de nettoyage approprié tel que l'hydroxyde de sodium avec une concentration maximale de 1,5% correspondant 3,75 litres de sodium à 30% Hydroxide/100 litres d'eau. Ne pas utiliser une brosse métallique ou un grattoir en métal.

3.1.5. Les joints d'étanchéité doivent être enlevés et la rainure des plaques nettoyées soigneusement avec un liquide de nettoyage. Le liquide de nettoyage peut être la méthyl éthyl cétone, le naphte de pétrole, ou le tétrachlorure de carbone.

3.1.6. Les nouveaux joints doivent être dégraissés avec un chiffon humidifié avec de dégraissage fluide. Le fluide de dégraissage est le trichloréthylène. Permettez-15 pour le nettoyage et le dégraissage des fluides de s'évaporer avant d'installer les joints.

3.1.7. Un revêtement mince de colle propriétaire fourni est appliquée dans le fond de la gorge du joint et à l'arrière de la garniture. Quand la colle est presque sèche, insérez le joint dans la rainure au niveau des extrémités d'abord, puis les côtés droits. Appuyez sur le joint et dans les rainures. Agencement de contreplaqué est fabriqué sur une table pour comprimer les joints d'étanchéité dans la plaque que les joints sont installés. Empiler les plaques les unes sur les autres et utiliser la poudre de talc de l'autre côté de la plaque dans la zone de rainure pour empêcher les plaques de coller ensemble si l'excédent de colle doit pénétrer.

3.1.8. Les plaques doivent être installés dos à la fontaine dans le bon ordre. Le pack plaque doit être comprimé à la dimension d'origine entre les têtes. La séquence de serrage doit être dans un quadrillage.

3.1.9. Après le durcissement de la plaque emballe les refroidisseurs doivent être des essais hydrostatiques à 4 PSI bar. TCMSB doit inspecter les plaques avant et installé assister à la pression d'épreuve.

Spec item #: E-07	SPÉCIFICATIONS	TCMSB Champ # 3H008, 3H009
Central Refroidisseurs plaque de refroidissement		

3.2 Emplacement

3.2.1. Inférieur avant des machines auxiliaires

3.3 Interférences

3.3.1 Entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, leur enlèvement temporaire, le stockage et le remontage à la cuve.

Partie 4: LA PREUVE DE LA PERFORMANCE:

4.1 Inspection

4.1.1. Tous les travaux doivent être achevés à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

4.2 Essais

Test hydrostatique des échangeurs à plaques.

4.3 Certification

N / A

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS:

5.1 Dessins et rapports

5.1.1

5.2 Pièces de rechange

N / A

5.3 Formation

N / A

5.4 Manuels

N / A