

# CONTRÔLE ET REMPLISSAGE DES BOUTEILLES DE CTS

## Nous assurons votre sécurité

### COMPOSITION DE LA BOUTEILLE



### INFORMATIONS SUR L'ÉTIQUETTE DE LA BOUTEILLE

1 M18x1,5	2 3 CTS	4 xx/xxx/xxxxxx	8 UN - Nr. 1002	19
5 x,xx KG	6 6,8 L	7 PW300 at 15°C PT/PH450BAR	Breathing Air Aria respirabile	20
9 PSmax: 374 BAR at 60°C	10 TS: -40°C to 60°C	11 EN12245	13 14 xxx/xx	
15 CE 1370	16 PET LINER	17 FINAL: NLL		
18 WARNINGS: FILL IN ACCORDANCE WITH MANUFACTURERS INSTRUCTIONS. THIS CYLINDER MUST NOT BE SUBJECTED TO A VACUUM.		18 Avertissements: REMPLIR SELON LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT CETTE BOUTEILLE NE DOIT PAS ÊTRE SOUMISE AU VIDE.		
FIRST INSPECTION DATE/DATE PREMIER ESSAI		XX/XXXX	RETESTING / RE-TESTER	

- 1| Filetage de la bouteille
- 2| Pays de production
- 3| Identification du producteur
- 4| Numéro de série
- 5| Poids vide
- 6| Capacité d'eau en litres
- 7| Pression de fonctionnement et d'essai
- 8| Gaz homologué
- 9| Pression maximale à la température maximale
- 10| Température maximale/minimale

- 11| Norme
- 12| Pays d'agrément
- 13| Cachet d'inspection
- 14| Date de début du test
- 15| Marque internationale
- 16| Matériau du revêtement interne
- 17| Durée de Vie Illimitée (pas de date d'expiration)
- 18| Avertissements
- 19| Logo personnalisable
- 20| Informations supplémentaires

### REMARQUES AVANT LE REMPLISSAGE

Suivre les procédures de remplissage recommandées par le fabricant de l'appareil respiratoire autonome.

Ne remplir la bouteille qu'avec de l'air respirable conformément aux recommandations du fabricant de l'appareil respiratoire autonome et aux exigences de qualité de l'air en vigueur dans le pays où la bouteille est utilisée.

- > La compression est un processus exothermique, c'est pourquoi il est recommandé de charger la bouteille à une vitesse maximale de 20-30 bars/min jusqu'à un maximum de 320 bars, afin de minimiser la chute de pression qui se produira lorsque la bouteille refroidira à la température ambiante. Une autre astuce pratique consiste à charger le nombre maximum de bouteilles que le compresseur peut supporter ; cela augmente le volume et réduit le taux de charge, générant ainsi moins de chaleur. La méthode traditionnelle d'une charge initiale suivie d'un remplissage ultérieur une fois que la bouteille a refroidi est également une méthode acceptable pour assurer un remplissage adéquat. Le compresseur de remplissage doit être capable de remplir la bouteille avec de l'air respirable conformément aux exigences de la norme EN 12021.

- > La bouteille doit être chargée à la pression de service maximale indiquée sur l'étiquette.

- > La température du corps de la bouteille ne doit jamais dépasser 60-70 °C

**ATTENTION : UN CERTAIN MOUVEMENT DU MATÉRIAU COMPOSITE PENDANT LE REMPLISSAGE ET LA VIDANGE PEUT PROVOQUER UN CRAQUEMENT ; CE PHÉNOMÈNE EST NORMAL ET N'EST PAS PRÉOCCUPANT.**

### LISTE DE CONTRÔLE AVANT LE REMPLISSAGE

LA BOUTEILLE EST-ELLE DANS LA PÉRIODE D'ESSAI ?



**NE LA REMPLISSEZ PAS !**  
SIGNALER LA BOUTEILLE À L'AIDE DES PROCÉDURES DE SIGNALEMENT STANDARD

LA BOUTEILLE DOIT ÊTRE TESTÉE PAR UN CENTRE AUTORISÉ À TESTER LES BOUTEILLES COMPOSITES



LA BOUTEILLE PRÉSENTE-T-ELLE DES DOMMAGES EXTERNES ?



**NE LA REMPLISSEZ PAS !**  
À L'EXCEPTION DE RAYURES SUPERFICIELLES OU D'ABRASIONS MINEURES, NE PAS REMPLIR LES BOUTEILLES PRÉSENTANT DES DOMMAGES MÉCANIQUES AU-DELÀ DE LA COUCHE EXTÉRIEURE. EN CAS DE DOUTE, NE REMPLISSEZ PAS LA BOUTEILLE ET SIGNALEZ LE DÉFAUT EN UTILISANT LES PROCÉDURES DE SIGNALEMENT STANDARD POUR UNE INSPECTION TECHNIQUE PLUS POUSSÉE.



LA VALVE EST-ELLE DANS UN ÉTAT ACCEPTABLE ET OPÉRATIONNEL ?



**NE LA REMPLISSEZ PAS !**  
EN CAS DE DOUTE, NE REMPLISSEZ PAS LA BOUTEILLE ET SIGNALEZ-LA À L'AIDE DE LA PROCÉDURE DE SIGNALEMENT STANDARD EN VUE D'UN CONTRÔLE TECHNIQUE PLUS APPROFONDI



REEMPLIR LA BOUTEILLE EN UTILISANT LES PROCÉDURES D'EXPLOITATION STANDARD DU COMPRESSEUR ASSOCIÉES AUX MEILLEURES PRATIQUES ACTUELLES