



TAT-SRV

TESTEUR D'INVERSION POUR SOUPAPES DE
SÉCURITÉ AVEC CIRCUIT HYDROSTATIQUE EN
OPTION

MANUEL DE FONCTIONNEMENT

INSTRUCTIONS INITIALES



P/N 98061-F
Février 2021
Révision 2



©2021 CLIMAX ou ses filiales.
Tous droits réservés.

Sauf disposition expresse dans les présentes, aucune partie de ce manuel ne peut être reproduite, copiée, transmise, divulguée, téléchargée, ou stockée sur aucun support de stockage sans l'accord écrit préalable explicite de CLIMAX. CLIMAX accorde par la présente la permission de télécharger une copie unique de ce manuel et de toute révision correspondante sur un support de stockage électronique pour la visualiser, et d'imprimer une copie de ce manuel ou de toute révision de celui-ci, pourvu que cette copie électronique ou imprimée de ce manuel, ou de cette révision contienne l'intégralité du texte de cet avis de droits d'auteur, et pourvu également que toute distribution commerciale non autorisée de ce manuel ou de toute révision relative soit interdite.

Pour CLIMAX, votre avis est précieux.

Pour tout commentaire ou toute question à propos de ce manuel ou d'autres documents de CLIMAX, veuillez envoyer un courriel à documentation@cpmt.com.

Pour tout commentaire ou toute question à propos des produits ou des services de CLIMAX, veuillez appeler CLIMAX ou envoyer un courriel à info@cpmt.com. Pour un service rapide et précis, veuillez transmettre les informations suivantes à votre représentant :

- Votre nom
- Adresse de livraison
- Numéro de téléphone
- Modèle de la machine
- Numéro de série (le cas échéant)
- Date d'achat

Siège mondial de CLIMAX

2712 East 2nd Street Newberg, Oregon 97132
États-Unis

Téléphone (monde) : +1-503-538-2815 N°
gratuit (Amérique du Nord) : 1-800-333-8311
Fax : 503-538-7600

CLIMAX | H&S Tool (siège au Royaume-Uni)

Unit 7 Castlehill Industrial Estate Bredbury
Industrial Park Horsfield Way
Stockport SK6 2SU, Royaume-Uni Téléphone :
+44 (0) 161-406-1720

CLIMAX | H&S Tool (siège Asie-Pacifique)

316 Tanglin Road #02-01
247978 Singapour
Téléphone : +65-9647-2289
Fax: +65-6801-0699

Siège mondial de H&S Tool

715 Weber Dr. Wadsworth, OH 44281 États-Unis

Téléphone : +1-330-336-4550
Fax : 1-330-336-9159
hstool.com

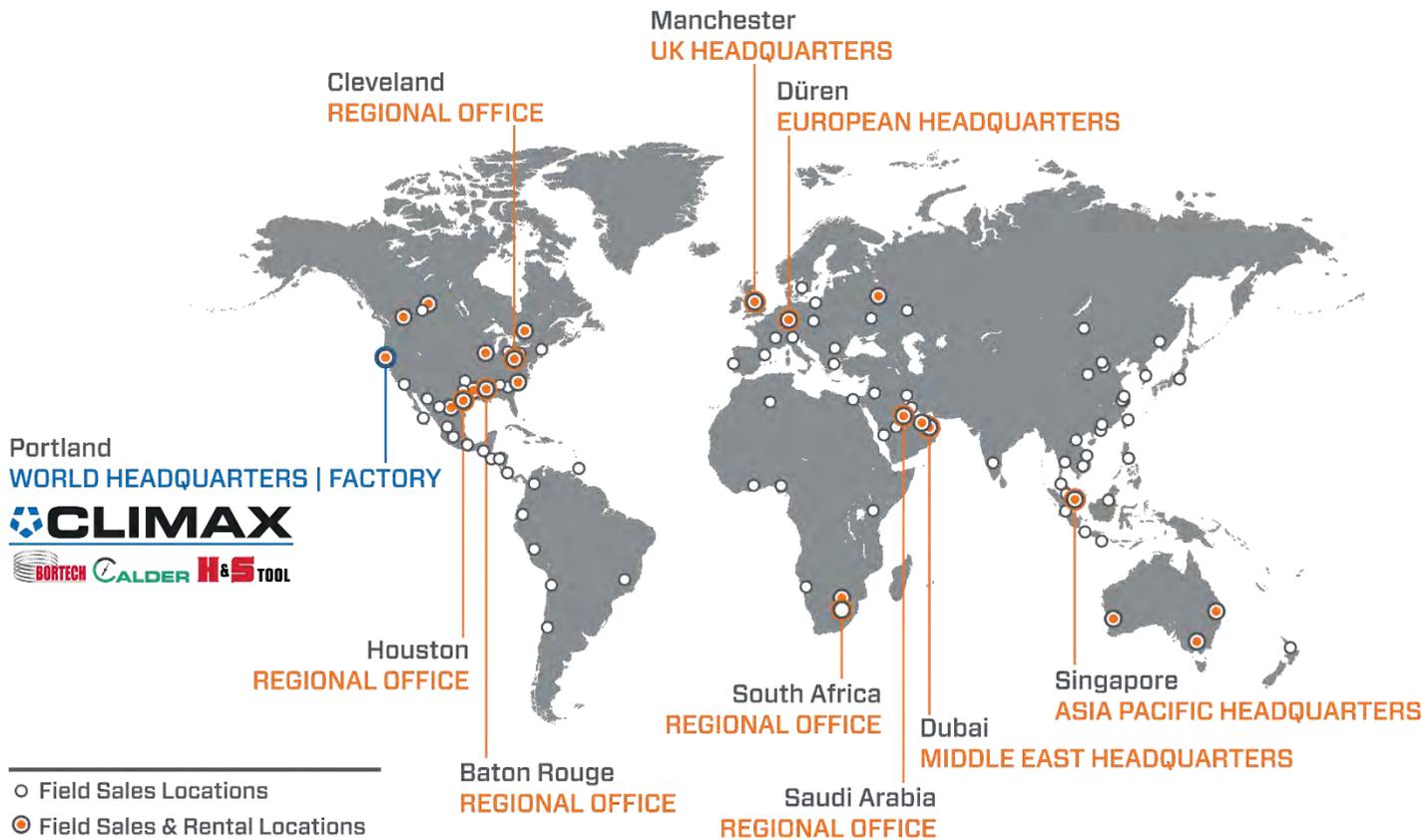
CLIMAX | H&S Tool (siège Européen)

Am Langen Graben 8 52353 Düren, Allemagne
Téléphone : +49 (0) 242-191-7712
E-mail : ClimaxEurope@cpmt.com

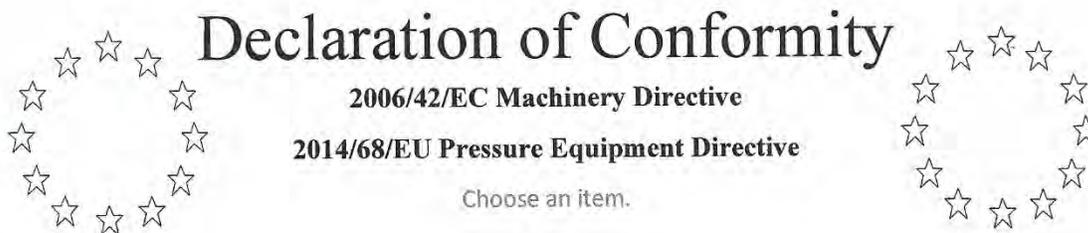
CLIMAX | H&S Tool (siège Moyen-Orient)

Warehouse #5, Plot : 369 272 Um Sequim Road
Al Quoz 4
PO Box 414 084
Dubai, ÉAU
Téléphone : +971-04-321-0328

IMPLANTATIONS MONDIALES DE CLIMAX



DOCUMENTATION CE



Declaration of Conformity

2006/42/EC Machinery Directive

2014/68/EU Pressure Equipment Directive

Choose an item.

Name of Manufacturer:

Climax Portable Machining and Welding Systems

Full postal address including country of origin:

2712 E. Second St., Newberg, OR 97132, USA

Object(s) of the Declaration:

Valve Tester Pressure Source

Name, type or model, batch or serial number:

TAT w/gas; TAT w/gas & H2O

S/N Range: 2001049 and up

Max Working Pressure 6000 psi (413.7 bar); Temperature Range 0°F to 130°F(-18°C to 54°C)

PED Components

Accumulator; Volume 2.5 Gallon (9.46L): assessed under module G (purchased with CE marking)

Pressure relief valves: assessed under module B+D (purchased with CE marking)

Piping: Sound Engineering Practice (designed for pressures equivalent or below working pressure)

Harmonised Standards used, including number:

EN 349:1993+A1:2008 - Safety of Machinery; Gaps

EN ISO 11201:2010 - Acoustics; Noise Emitted

Choose an item.

EN ISO 12100:2010 - Safety for Machinery; Principles

EN ISO 3744:2010 - Acoustic Power

EN ISO 13732-1:2008 - Temperature of Touchable Surfaces

EN ISO 4413:2010 - Hydraulic Fluid Power

EN ISO 13849-1:2015 - Safety of Machinery; Controls

EN ISO 4414:2010 - Pneumatic Fluid Power

ASME B31.3 (other standard)

Assessment module

EU type "B" (production type) certification # and D certification #

By Notified Body

HPi Verification Services Ltd.(Ireland)

Clonross, Dunshaughlin, Co. Meath, A85 XN59, Ireland

Notified Body's number: 2810

Full postal address of the authorized person in the Community:

Guido Ewers zum Rode

Climax GmbH

Am Langen Graben 8

52353 Duren, Germany

Approved as conforming to Standard ISO 9001:2015 by:

Eagle Registrations Inc.

40 N. Main Street, Suite 1880

Dayton, OH 45423

Declaration of Conformity

Declaration

I declare that as the Manufacturer, the above information in relation to the supply/manufacture of this product, is in conformity with the stated standards and other related documents following the provisions of the above Directives and their amendments.

This Declaration of Conformity is issued under the solo responsibility of Climax Portable Machining and Welding Systems.

Signature of Manufacturer: 

Position Held: VP of Engineering

Name: Scott Thiel

Date and Place: 7/22/2021; USA



GARANTIE LIMITÉE

CLIMAX Portable Machine Tools, Inc. (appelée ci-dessous « CLIMAX ») garantit que toutes les nouvelles machines sont exemptes de défauts matériels et de fabrication. Cette garantie est valable pour l'acheteur initial et pour une période de deux ans après livraison. Si l'acheteur initial découvre un défaut matériel ou de fabrication pendant la période de garantie, l'acheteur initial doit contacter le représentant de l'usine et renvoyer à l'usine l'ensemble de la machine, en port payé. À sa discrétion, CLIMAX pourra choisir de réparer ou de remplacer gratuitement la machine défectueuse et la retournera en port payé.

CLIMAX garantit que toutes les pièces sont exemptes de défauts matériels et de fabrication, et que la main-d'œuvre a été réalisée correctement. Cette garantie est disponible pour le client qui achète des pièces ou de la main-d'œuvre pour une durée de 90 jours après la livraison de la pièce ou de la machine réparée, ou de 180 jours pour les machines et les composants d'occasion. Si le client, qui achète des pièces ou de la main d'œuvre, découvre un défaut matériel ou de fabrication pendant la période de garantie, l'acheteur doit contacter son représentant d'usine et renvoyer à l'usine la pièce ou la machine réparée, en port payé. À sa discrétion, CLIMAX pourra choisir de réparer ou de remplacer la pièce défectueuse et/ou de corriger un défaut du travail effectué, tout cela gratuitement, et de retourner la pièce ou la machine réparée en port payé.

Ces garanties ne s'appliquent pas dans les cas suivants :

- Dommages après la date d'expédition non causés par des défauts matériels ou de fabrication
- Dommages causés par un entretien incorrect ou inadapté de la machine
- Dommages causés par une modification ou une réparation non autorisées de la machine
- Dommages causés par un mauvais traitement de la machine
- Dommages causés par une utilisation de la machine au-delà de sa capacité nominale

Toutes les autres garanties, explicites ou implicites, notamment, et sans limitation, les garanties de valeur marchande et d'adéquation à une utilisation particulière, sont rejetées et exclues.

Conditions de vente

Veillez à examiner les conditions de vente imprimées au dos de votre facture. Ces conditions contrôlent et limitent vos droits relatifs aux produits achetés auprès de CLIMAX.

À propos de ce manuel

CLIMAX fournit le contenu du présent manuel de bonne foi à titre d'aide pour l'opérateur. CLIMAX ne peut pas garantir que les informations contenues dans le présent manuel sont correctes pour des applications différentes de celles qui y sont décrites. Les spécifications du produit sont sujettes à changement sans préavis.

This page is intentionally left blank

1 INTRODUCTION

DANS CE CHAPITRE :

1.1 COMMENT UTILISER CE MANUEL-----	1
1.2 ALERTES DE SÉCURITÉ-----	1
1.3 CONSIGNES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALES -----	2
1.4 CONSIGNES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES À LA MACHINE -----	3
1.5 ÉVALUATION DES RISQUES ET ATTÉNUATION DES DANGERS-----	4
1.6 LISTE DE CONTRÔLE DE L'ÉVALUATION DU RISQUE-----	5
1.7 ÉTIQUETTES-----	6

1.1 COMMENT UTILISER CE MANUEL

Ce manuel décrit les informations nécessaires pour le paramétrage, le fonctionnement, l'entretien, le stockage, l'expédition, et la mise hors service du TAT-SRV.

La première page de chaque chapitre comprend un résumé du contenu du chapitre pour vous aider à retrouver des informations spécifiques. Les annexes contiennent des informations supplémentaires sur le produit pour aider aux tâches de paramétrage, d'utilisation et d'entretien.

Veuillez lire l'ensemble de ce manuel pour vous familiariser avec le TAT-SRV avant d'essayer de le paramétrer ou de l'utiliser.

1.2 ALERTES DE SÉCURITÉ

Faites attention aux alertes de sécurité imprimées dans ce manuel. Les alertes de sécurité appellent votre attention sur des situations dangereuses spécifiques que vous pourriez rencontrer en utilisant cette machine.

Des exemples d'alertes de sécurité utilisées dans ce manuel sont donnés ici ¹:

DANGER

Indique une situation de danger qui, si elle n'est pas évitée, **PEUT** provoquer la mort ou de graves blessures.

AVERTISSEMENT

Indique une situation de danger qui, si elle n'est pas évitée, **POURRAIT** provoquer la mort ou de graves blessures.

1. Pour plus d'informations sur les alertes de sécurité, consultez ANSI/NEMA Z535.6-2011, *Informations sur la sécurité des produits dans les Manuels de produit, les Instructions, et autres Documents accessoires.*

MISE EN GARDE

Indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des blessures légères ou modérées.

REMARQUE

Indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des dommages matériels, des pannes d'équipements, ou des résultats indésirables.

1.3 CONSIGNES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALES

CLIMAX est à la pointe de la promotion d'une utilisation sûre de machines-outils et de testeurs de vannes portatifs. La sécurité est importante pour nous tous. En tant qu'utilisateur final, vous devez faire votre part en ayant conscience de votre environnement de travail et en respectant scrupuleusement les procédures d'utilisation et les mesures de sécurité contenues dans ce manuel, ainsi que les consignes de sécurité de votre employeur.

Observez les instructions de sécurité suivantes quand vous utilisez ou travaillez autour de la machine.

Formation – Avant d'utiliser cette machine-outil ou une autre, vous devriez suivre une formation auprès d'un formateur qualifié. Contactez CLIMAX pour une formation spécifique à la machine.

Évaluation des risques – Travailler avec et autour de cette machine présente des risques pour votre sécurité. Vous, utilisateur final, êtes responsable de l'évaluation des risques de chaque chantier avant d'installer et d'utiliser cette machine.

Utilisation prévue – Utilisez cette machine conformément aux instructions et aux précautions contenues dans ce manuel. N'utilisez pas cette machine de manière non conforme à l'utilisation prévue décrite dans ce manuel.

Équipement de protection individuelle - Portez toujours les équipements de protection individuelle adaptés quand vous utilisez cette machine-outil ou une autre.

Espace de travail – Maintenez la zone de travail autour de la machine libre de tout désordre. Attachez les câbles et les flexibles raccordés à la machine. Éloignez tous les autres câbles et flexibles de la zone de travail.

Levage - De nombreux composants des machines CLIMAX sont très lourds. Dans la mesure du possible, soulevez la machine ou ses composants à l'aide d'un équipement de levage et d'un dispositif d'arrimage appropriés. Utilisez toujours les points de levage désignés sur la machine.

Verrouillage/étiquetage - Verrouillez et étiquetez la machine avant de procéder à sa maintenance.

Pièces en mouvement - Les machines CLIMAX comportent de nombreuses pièces en mouvement et interfaces exposées qui peuvent occasionner des impacts, des pincements, des coupures et d'autres blessures graves. À l'exception des commandes fixes, évitez tout contact des mains ou des outils avec des pièces en mouvement lors du fonctionnement de la machine. Enlevez les gants et

attachez bien les cheveux, les vêtements, les bijoux et placez ces objets dans une poche pour éviter qu'ils puissent se prendre dans les pièces en mouvement.

1.4 CONSIGNES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES À LA MACHINE

Danger pour les yeux - Portez toujours des lunettes de protection lorsque vous utilisez la machine.

Niveau sonore – Cette machine produit des niveaux sonores potentiellement nocifs. Une protection auditive est requise lorsque vous utilisez cette machine ou travaillez autour de celle-ci.

Environnements dangereux – N'utilisez pas la machine dans des environnements dans lesquels des matières explosives, des produits chimiques toxiques, ou des rayonnements peuvent être présents.

Pressurisation – Ne pas pressuriser le système de test de vanne au-delà des limites données dans ce manuel et sur les étiquettes de la machine.

Jauges de test – Ne pas utiliser une jauge au-delà de sa capacité nominale. Ne pas retirer les jauges de test pendant que le système est sous pression.

Exigences pour les fluides et gaz de service – Ne pas excéder la capacité de pression nominale indiquée dans ce manuel et sur les étiquettes des machines.

AVERTISSEMENT

Cette machine est équipée d'un bouton de contrôle du verrouillage de la vanne pour éviter une libération de pression inopportune pendant le test de la vanne sous pression.

Ne pas utiliser la machine si ces boutons de verrouillage sont manquants, abîmés ou modifiés. Ceci pourrait entraîner des dommages matériels et des blessures.

1.5 ÉVALUATION DES RISQUES ET ATTÉNUATION DES DANGERS

Pour obtenir les résultats désirés et assurer la sécurité, l'opérateur doit comprendre et respecter l'intention de la conception, le paramétrage, et les pratiques d'utilisation propres aux testeurs de vannes.

L'opérateur doit réaliser un examen complet et une évaluation des risques sur site de l'application désirée. En raison de la nature unique des tests avec de l'eau à haute-pression, il est normal d'identifier un ou plusieurs risques à prendre en compte.

Lors de l'évaluation des risques sur site, il est important de prendre en compte le testeur de vanne et la pièce à usiner comme un tout.

AVERTISSEMENT

Les tests des vannes à haute pression peuvent entraîner une libération soudaine et inattendue d'énergie emmagasinée qui peut causer des dommages corporels et des blessures. Les dangers potentiels peuvent inclure une fuite de fluide à grande vitesse et un impact de projectile à haute énergie. L'utilisateur final devra évaluer l'application et installer des barrières de protection appropriées.

1.6 LISTE DE CONTRÔLE DE L'ÉVALUATION DU RISQUE

La liste de contrôle suivante n'est pas conçue pour être une liste exhaustive des choses à suivre lors du paramétrage et de l'utilisation de cette machine de test de vanne. Cependant, ces listes de contrôle sont typiques des types de risques que le monteur et l'opérateur doivent prendre en compte. Utilisez ces listes de contrôle dans le cadre de votre évaluation des risques :

TABLEAU 1-1. LISTE DE CONTRÔLE DE L'ÉVALUATION DU RISQUE AVANT LE RÉGLAGE

Avant le réglage	
<input checked="" type="checkbox"/>	J'ai pris note de toutes les étiquettes d'avertissement sur la machine.
<input checked="" type="checkbox"/>	J'ai éliminé ou atténué tous les risques identifiés (tels que le trébuchement, la coupure, l'écrasement, le happement, le cisaillement, ou la chute d'objets).
<input checked="" type="checkbox"/>	J'ai envisagé les besoins en matière de sécurité du personnel et installé toutes les protections nécessaires.
<input checked="" type="checkbox"/>	J'ai pris en compte les dangers potentiels intrinsèques aux tests de vannes haute pression, y compris la possibilité d'une fuite de fluide à grande vitesse et la fragmentation de la pièce de travail, et j'ai installé les barrières de protection appropriées.
<input checked="" type="checkbox"/>	J'ai lu les instructions de montage de la machine (Section 3) et inventorié tous les articles requis mais non fournis (Section 2.5).
<input checked="" type="checkbox"/>	J'ai pris en compte le mode d'utilisation de la machine et identifié le meilleur positionnement pour les commandes, le câblage, et l'opérateur.
<input checked="" type="checkbox"/>	J'ai évalué et atténué tout autre risque potentiel spécifique à ma zone de travail.

TABLEAU 1-2. LISTE DE CONTRÔLE DE L'ÉVALUATION DU RISQUE APRÈS RÉGLAGE

Après le réglage	
<input checked="" type="checkbox"/>	J'ai contrôlé que la machine est installée en toute sécurité (selon la Section 3).
<input checked="" type="checkbox"/>	J'ai identifié tous les points de pincement possibles, tels que ceux provoqués par les pièces en rotation, et j'en ai informé le personnel concerné.
<input checked="" type="checkbox"/>	J'ai suivi les intervalles d'entretien requis (Section 5).
<input checked="" type="checkbox"/>	J'ai vérifié que tout le personnel concerné dispose des équipements de protection individuelle recommandés, ainsi que de tous les équipements requis par les réglementations, qu'elles soient du site ou autres.
<input checked="" type="checkbox"/>	J'ai vérifié que l'ensemble du personnel concerné comprend et se trouve à l'écart de la zone de danger.
<input checked="" type="checkbox"/>	J'ai évalué et atténué tout autre risque potentiel spécifique à ma zone de travail.

1.7 ÉTIQUETTES

Les étiquettes d'avertissement et d'identification suivantes doivent être apposées sur votre machine. Si certaines manquent ou sont abimées, contactez immédiatement CLIMAX pour obtenir leur remplacement.

TABLEAU 1-3. ÉTIQUETTES TAT-SRV

	<p>Réf 29154 Plaquette d'identification</p>		<p>Réf. 59033 Étiquette : centre d'équilibre</p>
	<p>Réf. 79328 Étiquette d'avertissement : Lire le manuel de l'opérateur</p>		<p>Réf. 80905 Étiquette d'avertissement : risque d'écrasement des doigts</p>
	<p>Réf. 81008 Étiquette d'avertissement : porter des protections oculaires et auditives</p>		<p>Réf. 82144 Étiquette d'avertissement : Danger, utiliser avec précaution</p>
	<p>Réf. 90160 Étiquette d'avertissement : risque de libération d'eau à haute pression</p>		<p>Réf. 89497 Étiquette d'avertissement : Ne pas dépasser la capacité nominale de pression de la vanne</p>

TABLEAU 1-3. ÉTIQUETTES TAT-SRV

<p>P/N 89498</p>	<p>Réf. 89498</p> <p>Étiquette d'avertissement : ne pas desserrer la pince quand la vanne est sous pression</p>	<p>P/N 89499</p>	<p>Réf. 89499</p> <p>Étiquette d'avertissement : ne pas soulever quand la vanne est bridée</p>
<p>P/N 89500</p>	<p>Réf. 89500</p> <p>Étiquette d'avertissement : risque de basculement</p>	<p>P/N 89548</p>	<p>Réf. 89548</p> <p>Étiquette d'avertissement : ne pas boucher</p>
<p>P/N 90533</p>	<p>Réf. 90533</p> <p>Étiquette : élingue de transport du bras de serrage</p>		<p>Réf. 90585</p> <p>Étiquette : Calder TAT</p>
		<p>Réf. 90595</p> <p>Étiquette : Testeur d'inversion Calder</p>	

Reportez-vous aux vues éclatées à l'Annexe A pour connaître l'emplacement des étiquettes sur la machine.

Page laissée délibérément vierge

2 VUE D'ENSEMBLE

DANS CE CHAPITRE :

2.1 CARACTÉRISTIQUES ET COMPOSANTS	9
2.2 COMMANDES	10
2.3 DIMENSIONS	11
2.4 SPÉCIFICATIONS	13
2.5 ARTICLES REQUIS MAIS NON FOURNIS	13

Le TAT-SRV standard (modèle réf. 98222) est un système de test de soupape qui serre et scelle hydrauliquement les soupapes de sécurité à bride pour les essais d'air ou d'azote haute pression et pour les essais de gaz (air ou azote) sur eau.

Le TAT-SRV Plus (modèle réf. 96229) a les mêmes capacités que la version standard avec en plus un circuit hydrostatique et un réservoir d'eau embarqué.



Lors de l'utilisation de gaz ou d'air, cette machine est conçue pour et capable de tester uniquement les soupapes de sécurité. Utiliser la machine pour tester d'autres vannes (vannes de commande, robinet-vanne, etc.) avec de l'air ou un gaz peut gravement endommager la machine et blesser le personnel.

2.1 CARACTÉRISTIQUES ET COMPOSANTS

Le TAT-SRV est un système de test de vanne qui serre et scelle hydrauliquement les vannes à brides pour les tests d'eau et d'air haute pression ou d'azote.

Les composants principaux du TAT-SRV sont :

Console de test – ceci contrôle la pression de test de la soupape objet de l'essai.

Système de serrage sur la soupape – ceci maintient la soupape testée en place et applique un joint d'étanchéité entre l'équipement de test et la soupape objet du test.

Verrouillage de sécurité – ceci empêche le système de serrage de se défaire accidentellement pendant que la soupape testée est sous pression.

Les composants optionnels suivants sont vendus séparément :

Bouteille DOT – réservoir d'air haute pression.

Compresseur – source d'air pressurisé pour les tests sous haute pression.

Identificateur de fuite de siège de vanne – il capture et mesure les fuites avec un bocal à bulles (conforme à la norme API 527).

Adaptateurs de plaque de joint – ils sont utilisés pour les tailles de joint qui ne sont pas incluses sur la plaque de joint.

2.2 COMMANDES

Ces commandes se trouvent sur la console de commande et sur la console de la pince.

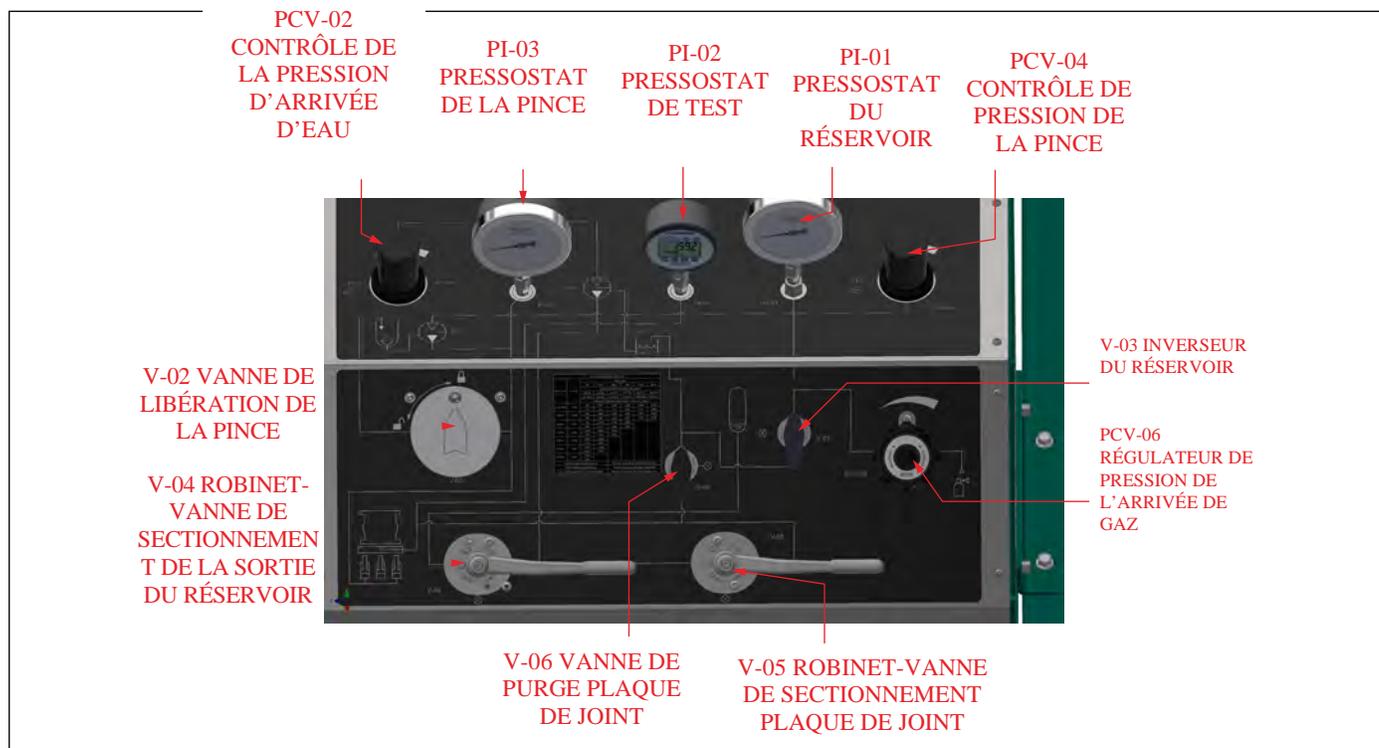


FIGURE 2-1. COMMANDES DE LA PARTIE SUPÉRIEURE DE LA CONSOLE

TABLEAU 2-1. IDENTIFICATION DES COMMANDES DE LA PARTIE SUPÉRIEURE DE LA CONSOLE

Étiquette de la console	Fonction
PCV-02	Commande de la pression de l'arrivée d'eau (pour TAT-SRV Plus seulement)
PI-03	Pressostat de la pince
PI-02	Pressostat de test
PI-01	Pressostat du réservoir
PCV-04	Contrôle de la pression de serrage
V-03	Inverseur du réservoir
PCV-06	Régulateur de pression de l'arrivée de gaz
V-05	Robinet-vanne de sectionnement plaque de joint
V-06	Vanne de purge plaque de joint
V-04	Robinet-vanne de sectionnement de la sortie du réservoir
V-02	Vanne de libération de la pince

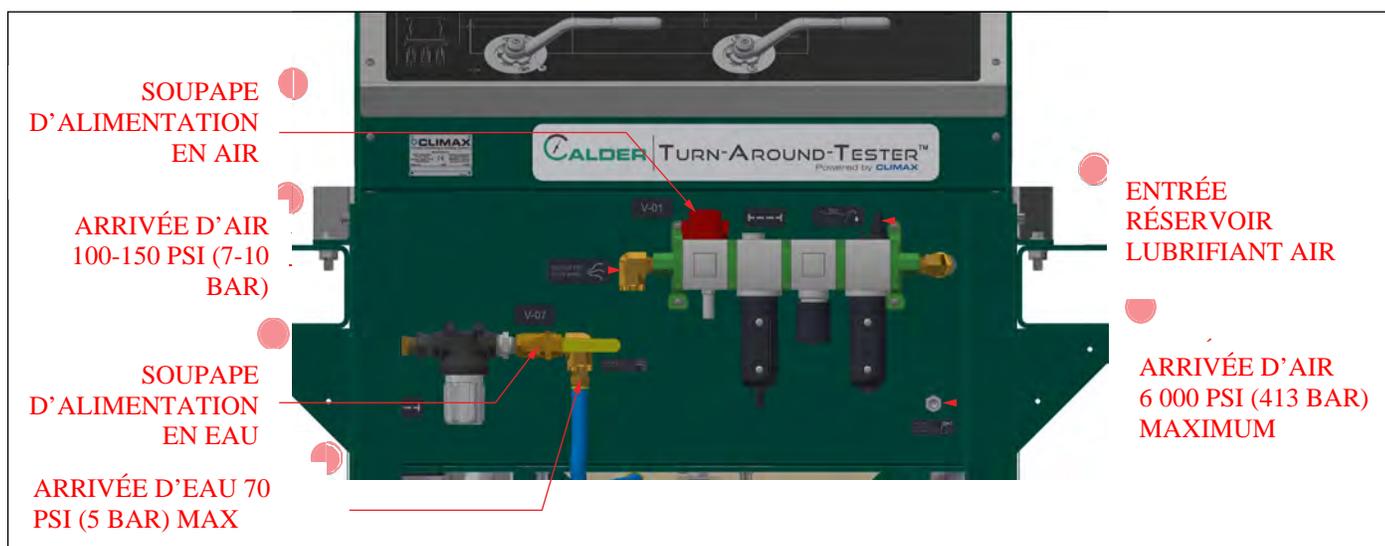


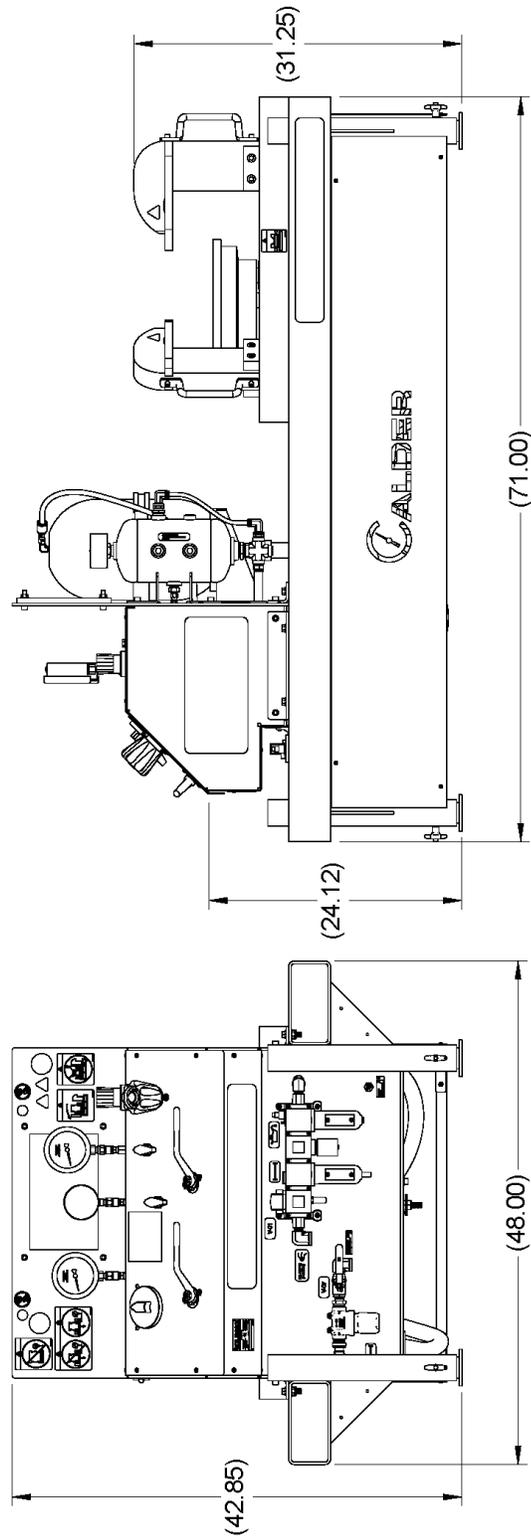
FIGURE 2-2. CCOMMANDES DE LA PARTIE INFÉRIEURE AVANT DE LA CONSOLE

TABLEAU 2-2. IDENTIFICATION DES COMMANDES DE LA PARTIE INFÉRIEURE DE LA CONSOLE

Numéro	Étiquette de la console	Composant
1	V-01	Soupape d'alimentation en air
2		Arrivée d'air 100–150 psi (7–10 bar)
3	V-07	Soupape d'alimentation en eau
4		Pour le TAT-SRV standard (modèle Réf. 98222) : Connection arrivée d'eau 70 psi (5 bar) maximum
5		Entrée réservoir lubrifiant air
6		Arrivée d'air 6 000 psi (413 bar) maximum

2.3 DIMENSIONS

La Figure 2-3 en page 12 présente la machine et ses dimensions.



DIMENSIONAL DETAIL
SCALE 1 : 14

FIGURE 2-3. DIMENSIONS TAT-SRV

2.4 SPÉCIFICATIONS

TABLEAU 2-3. SPÉCIFICATIONS

	Soupapes de sécurité et de décharge (SRV)	Toutes les autres vannes
Médium de test :	Air ou azote	Eau
Température de fonctionnement :	-17– 54° C (0–130° F)	-17– 54° C (0–130° F)
Pression de test maximale :	6 000 psi (413 bar)	6 000 psi (413 bar)
Pression de test hydraulique maximale :	5 700 psi (393 bar)	5 700 psi (393 bar)
Alimentation en air requise :	100–150 psi à 40 scfm (6,9–10,3 bar à 1,1 m ³ /min)	100–150 psi à 40 scfm (6,9–10,3 bar à 1,1 m ³ /min)
Force de l'actionneur hydraulique :	25 tons (US) / 23 tonnes (métrique)	25 tons (US) / 23 tonnes (métrique)
Poids approximatif de la machine	1 500 lbs (680 kg)	1 500 lbs (680 kg)
Poids approximatif du colis d'expédition	2 000 lbs (907 kg)	2 000 lbs (907 kg)

AVERTISSEMENT

Ne pas utiliser cette machine pour toute application qui excède ces spécifications de fonctionnement. Si ces directives ne sont pas respectées, des dommages matériels et des blessures peuvent survenir et la garantie sera annulée.

REMARQUE

Cette machine ne doit être utilisée qu'avec du gaz ou du liquide ambiant. Aucun liquide ou gaz corrosif ne doit être utilisé dans le système.

2.5 ARTICLES REQUIS MAIS NON FOURNIS

Les articles suivants sont requis mais ne sont pas fournis dans votre kit de produit CLIMAX :

- Air comprimé (100–150 psi [6,9–10,3 bar])
- Fluide hydraulique AW-32 ou AW-46
- Huile pour outil pneumatique (huile générique de type AW-32)
- Dispositif de consignation
- Alimentation en gaz haute pression
- Équerre
- Source d'eau (70 psi maximum)

Page laissée délibérément vierge

3 CONFIGURATION

DANS CE CHAPITRE :

3.1 RÉCEPTION ET INSPECTION	-----	-15
3.2 LEVAGE ET ARRIMAGE	-----	-16
3.3 SÉCURISER LE SUPPORT DE TEST	-----	-16
3.3.1 Boulonner le support de test à un véhicule de service	-----	16
3.3.2 Attachez le support de test à un véhicule de service	-----	16
3.4 REMPLIR LES RÉSERVOIRS ET LE LUBRIFICATEUR	-----	17
3.5 CONNECTER LA SOURCE D'AIR	-----	17
3.5.1 Source haute pression pour les tests	-----	17
3.6 PROCÉDURE DE SERRAGE	-----	18

Cette section décrit les procédures d'assemblage et de configuration du TAT-SRV.

3.1 RÉCEPTION ET INSPECTION

Votre produit CLIMAX a été inspecté et testé avant son expédition, et emballé pour des conditions d'expédition normales. CLIMAX ne garantit pas l'état de votre machine à la livraison.

Quand vous recevez votre produit CLIMAX, effectuez les contrôles suivants :

1. Inspectez les conteneurs d'expédition pour déceler tout dommage.
2. Vérifiez le contenu des caisses d'expédition par rapport à la facture incluse pour vous assurer que tous les composants ont été expédiés.
3. Inspectez tous les composants pour déceler tout dommage.

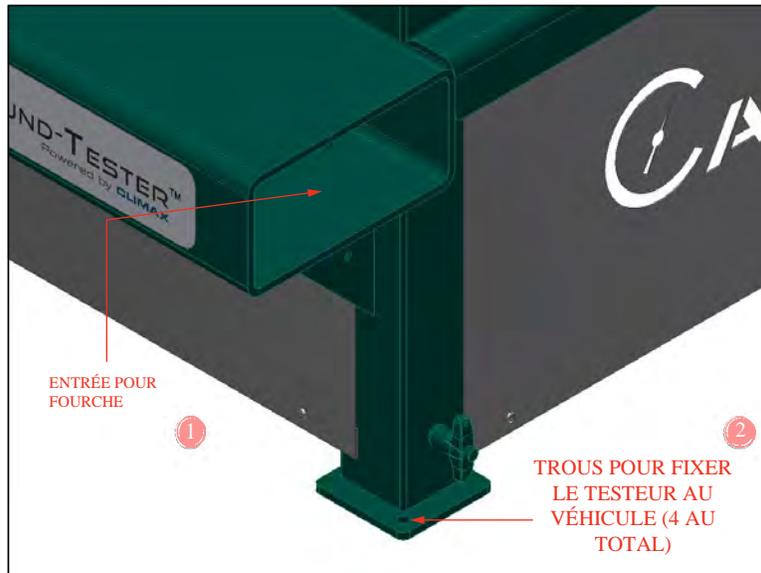
Contactez CLIMAX immédiatement pour rendre compte de composants endommagés ou manquants.

REMARQUE

Conservez la caisse d'expédition et tous les matériaux d'emballage pour le stockage et l'expédition futurs de la machine.

3.2 LEVAGE ET ARRIMAGE

Soulevez le TAT-SRV en passant les fourches du chariot élévateur dans les entrées prévues à



cet effet, comme illustré à la Figure 3-1.

FIGURE 3-1. POINTS DE LEVAGE ET D'ATTACHE

TABLEAU 3-1. IDENTIFICATION DES POINTS DE LEVAGE ET D'ATTACHE

Numéro	Composant
1	Entrée pour fourche. Dimensions: la largeur intérieure est de 823 mm (32,5"), la largeur extérieure est de 1207 mm (47,5")
2	Trous pour fixer le testeur au véhicule (4 au total)

Si des élingues sont utilisées, placez les sangles dans les deux poches du chariot élévateur.

3.3 SÉCURISER LE SUPPORT DE TEST

Le TAT-SRV a été conçu avec la portabilité à l'esprit. Le véhicule de service qui transportera le TAT-SRV doit pouvoir supporter le poids du support de test et des autres outils nécessaires.

3.3.1 Boulonner le support de test à un véhicule de service

Quand le support d'essai doit être installé à demeure sur un véhicule, utilisez les trous de chaque côté du cadre de base, comme illustré à la Figure 3-1, pour le boulonner au véhicule.

3.3.2 Attachez le support de test à un véhicule de service

Quand le support est acheminé vers le site du test, des élingues doivent être passées dans les entrées des fourches pour attacher solidement le support pour le transport.

3.4 REMPLIR LES RÉSERVOIRS ET LE LUBRIFICATEUR

Procédez comme suit avant d'utiliser la machine :

1. Remplissez le réservoir hydraulique avec de l'huile hydraulique (AW-32 ou AW-46) jusqu'à la moitié de l'indicateur de niveau.
2. Remplissez les lubrificateurs avec de l'huile pour outil pneumatique (huile générique de type AW-32) et ajuster le bouton pour le régler sur une goutte par 25 coups de pompe.

REMARQUE

Si la pompe est utilisée avec une lubrification insuffisante, celle-ci va tomber en panne.

3.5 CONNECTER LA SOURCE D'AIR

L'air basse pression (100–150 psi [6,9–10,3 bar]) est la source d'alimentation principale du système de serrage. La console a un filtre à air avec une arrivée d'air de 1/2" (13 mm) NPT.

CONSEIL :

Utilisez une clé plate pour serrer le connecteur.

Connectez la source d'air à l'arrivée d'air à 100–150 psi (6,9–10,3 bar).

REMARQUE

En cas de dysfonctionnement de la vanne, l'opérateur peut avoir besoin de couper l'air à la source plutôt qu'à la console pour éviter d'éventuels dommages à l'équipement ou à la vanne.

3.5.1 Source haute pression pour les tests

Le côté droit de la console comporte un port d'entrée 1/4" (6,4 mm) NPT (6 000 psi [414 bar] maximum) pour essai. Connectez le gaz ou l'air haute pression fourni par le client sur ce port, ou utilisez un compresseur ou un ensemble de bouteille DOT (vendu séparément) sur la source d'air ou de gaz haute pression.

AVERTISSEMENT

Dépassez la pression nominale pour cette entrée peut entraîner des dommages sur la machine ou des blessures corporelles.

3.6 PROCÉDURE DE SERRAGE

Procédez comme suit tout en consultant la Figure 2-3 à la page 11 :

1. Vérifiez que les joints toriques sur les plaques de joints sont en bon état. Remplacez tout joint torique endommagé.

REMARQUE

Toute imperfection sur la surface du joint torique peut entraîner une perte de pression pendant le test.

2. Consultez le Tableau 3-2 page 19 pour connaître les bonnes pressions de serrage.
3. Placez la vanne de test sur la table et alignez la vanne avec le bon diamètre de joint torique.

AVERTISSEMENT

Pendant le test, l'orifice de décharge de la soupape de sécurité (c'est-à-dire le dispositif objet du test) doit être tourné dans la direction opposée de l'opérateur et de tout autre personne. Le pare-éclaboussures n'est pas conçu pour les chocs à haute pression.

4. Pour les vannes à bride, faire glisser les bras de serrage jusqu'à ce qu'ils soient solidement connectés à la bride.
5. Vérifiez que le régulateur de pression de la pince est tourné dans le sens anti-horaire jusqu'à la butée.
6. Sur la console de la pince, verrouiller la vanne de libération de la pince.
7. Ouvrez la vanne d'arrivée d'air.
8. Tournez le régulateur de pression de serrage dans le sens horaire tout en surveillant le pressostat de la pince jusqu'à ce que la bonne pression soit atteinte, comme indiqué au Tableau 3-2 page 19.

AVERTISSEMENT

Le verrouillage de sécurité est seulement une mesure secondaire pour corriger la procédure de fonctionnement. Une pression résiduelle (jusqu'à 20 psi [1,38 bar]) peut rester dans la vanne quand les cylindres du verrou de sécurité se retirent, ce qui peut causer une libération de pression qui engendre des blessure si la pince de la vanne de purge est ouverte. Toujours dépressuriser après le test, vidanger le circuit de test et vérifier que le PRESSOSTAT DE TEST et le PRESSOSTAT DU RÉSERVOIR indiquent 0 psi/bar avant d'ouvrir la pince de la vanne de purge.

REMARQUE

Dans cette opération, il est important d'être précis pour éviter de dépasser la pression désignée car cela pourrait endommager la vanne objet du test.

! AVERTISSEMENT

Consultez le Tableau 3-2 pour connaître les pressions de serrage recommandées. Une pression de serrage trop élevée peut endommager la pièce de travail et la machine, et engendrer de graves blessures.

Si la bride de vanne n'est pas scellée contre la plaque de joint, voir la Section 5.2 page 29 pour y remédier avant d'augmenter la pression de serrage.

		REQUIRED CLAMPING PRESSURE					
Valve Size	O-Ring	ANSI Class					
		150	300	600	900	1500	2500
		MAXIMUM TEST PRESSURE, PSI (BAR)*					
		450 PSI (31 BAR)	1125 PSI (78 BAR)	2250 PSI (155 BAR)	3375 PSI (233 BAR)	5625 PSI (388 BAR)	6000 PSI (413 BAR)
		HYDRAULIC PRESSURE REQUIRED TO SEAL PSI (BAR)*					
1-1/2 INCH	2-230	300	600	1,100	1,600	2,600	2,700
		(21)	(41)	(76)	(110)	(179)	(186)
2 INCH	2-230	400	1,000	1,900	2,800	4,600	4,900
		(28)	(69)	(131)	(193)	(317)	(338)
3 INCH	2-239	700	1,700	3,300	4,900		
		(48)	(117)	(228)	(338)		
4 INCH	2-350	1,100	2,800	5,500			
		(76)	(193)	(379)			
5 INCH	2-358	1,600	3,900				
		(110)	(269)				
6 INCH	2-364	2,200	5,500				
		(152)	(379)				
8 INCH	2-372	3,600					
		(248)					
See the operating manual		Voir le manuel de fonctionnement					
Siehe Betriebsanleitung		Patrz Instrukcja obsługi maszyny					
см. руководство по эксплуатации		Véase el manual de funcionamiento					

TABLEAU 3-2. TABLEAU DES CHARGES HYDRAULIQUES POUR LES VANNES BRIDÉES

Si vous utilisez des plaques à joint annulaire (RTJ), reportez-vous à la Figure A-31 à la page 63 et au Tableau A-3 à la page 63.

 **AVERTISSEMENT**

Pour minimiser le risque d'endommager la machine et la pièce de travail, ainsi que le risque de blessures, soyez vigilant lorsque vous augmentez la pression de serrage au-dessus des recommandations figurant dans le Tableau 3-2.

Les pressions de test répertoriées par catégorie de vanne représentent la capacité de la machine et peuvent ne pas s'appliquer à la vanne objet du test. La pression de test de la vanne réelle peut être inférieure aux pressions indiquées au Tableau 3-2 en raison du matériau de la vanne, de la température de fonctionnement souhaitée et d'autres facteurs potentiels. Consultez les spécifications fournies par le fabricant de la vanne pour connaître la bonne pression de test. Ne pas faire cela pourrait entraîner des dommages matériels et des blessures.

Déterminez la charge hydraulique correcte en suivant ces étapes et le Tableau 3-2 :

1. Trouvez la taille de la vanne objet du test dans la colonne « Diamètre nominal de la vanne » (par exemple : 4" [102 mm]).
2. Choisir la pression de test appropriée dans l'entête (par exemple : 1 125 psi [78 bar]).
3. Identifiez la cellule dans la rangée « Diamètre de la vanne » et la pression hydraulique requise pour sceller la vanne à tester dans la colonne « Pression de serrage » (par exemple : 2 800 psi [193 bar]).

4 FONCTIONNEMENT

DANS CE CHAPITRE :

4.1 CONTRÔLES AVANT UTILISATION-----	21
4.2 RÉALISER LES TESTS HYDROSTATIQUES (SEULEMENT AVEC LA TAT-SRV PLUS) -----	22
4.2.1 PURGER LE SYSTÈME AVEC DE L'EAU-----	22
4.2.2 TEST HYDROSTATIQUE-----	22
4.2.3 AJUSTER LA VANNE SUR LA PLAQUE DE JOINT -----	23
4.3 RÉALISER UN TEST HAUTE PRESSION À L'AIR OU À L'AZOTE - - - - -	-23
4.3.1 PURGER L'EAU DU RÉSERVOIR ET DU SYSTÈME - - - - -	-23
4.3.2 RÉALISER LE TEST HAUTE PRESSION À L'AIR OU À L'AZOTE - - - - -	-23
4.3.3 AJUSTER LA VANNE SUR LA PLAQUE DE JOINT - - - - -	-24
4.4 RÉALISER UN TEST À L'AIR OU À L'AZOTE AVEC DE L'EAU - - - - -	-24
4.5 DÉFAIRE LE SERRAGE - - - - -	-25
4.6 PRÉPARER LA MACHINE AU TRANSPORT - - - - -	-26

4.1 CONTRÔLES AVANT UTILISATION

Consultez la Figure 2-1 page 10 et la Figure 2-2 page 11 si nécessaire. Effectuez les contrôles suivants avant d'utiliser la machine :

1. Remplissez la liste de contrôle d'évaluation des risques du tableau 1-2 en page 5.
2. Vérifiez qu'aucun personnel et équipements non-essentiels ne se trouvent dans la zone de travail.
3. Vérifiez que le pressostat de test affiche 0 psi/bar.
4. Vérifiez que les vannes suivantes sont dans les positions indiquées :
 - La vanne de purge de la plaque de joint et la vanne de libération de la pince sont en position ouverte.
 - Le bouton de contrôle de la pression de serrage est tourné en sens anti-horaire jusqu'à la butée.
 - L'inverseur du réservoir est en position vidange.
 - Le régulateur de pression de l'arrivée de gaz et la vanne de contrôle de la pression de l'arrivée d'eau sont tournés en sens anti-horaire jusqu'à la butée.
5. Retirez le couvercle et l'élingue de transport de la plaque de joint (voir la Figure 4-1 de la page 26). Placez-les sur le crochet derrière la console.
6. Consultez le Tableau 3-2 page 19 pour connaître les bonnes pressions de serrage pour la vanne. (Voir la section 3.6 en page 18.)
7. Pour le modèle TAT-SRV Plus (modèle Réf. 96229) seulement : Remplissez le réservoir aux 3/4 avant d'aller sur site.
8. Pour le TAT-SRV standard (modèle Réf. 98222) : Connectez la source d'eau à l'arrivée d'eau (70 psi maximum).

REMARQUE

Suivez toutes les pressions nominales indiquées dans le tableau de charge sur la console, comme indiqué au Tableau 3-2 page 19. Dépasser les pressions nominales peut endommager l'équipement.

AVERTISSEMENT

Les tests des vannes à haute pression peuvent entraîner une libération soudaine et inattendue d'énergie emmagasinée qui peut causer des dommages corporels et des blessures. Les dangers potentiels peuvent inclure une fuite de fluide à grande vitesse et un impact de projectile à haute énergie. L'utilisateur final devra évaluer l'application et installer des barrières de protection appropriées.

4.2 RÉALISER LES TESTS HYDROSTATIQUES (SEULEMENT AVEC LA TAT-SRV PLUS)

4.2.1 Purger le système avec de l'eau

Procédez comme suit tout en consultant la Figure 2-1 page 10 pour purger le système :

1. Fermez le robinet-vanne de sectionnement de sortie du réservoir et la vanne de purge de la plaque de joint.
2. Ouvrez le robinet-vanne de sectionnement de la plaque de joint.
3. Ouvrez la vanne d'arrivée d'air.
4. Tournez la commande de pression de l'arrivée d'eau dans le sens horaire tout en surveillant la pression de test pour vérifier qu'il n'y a pas d'accumulation de pression.
5. Quand plus aucune bulle ne sort de la plaque de joint, tournez le bouton de contrôle de la pression de l'arrivée d'eau dans le sens anti-horaire jusqu'à zéro.

4.2.2 Test hydrostatique

Procédez comme suit tout en consultant la Figure 2-1 page 10 pour effectuer le test avec l'eau :

1. Serrez la vanne sur la machine en suivant les étapes indiquées à la Section 3.6 page 18.
2. Purgez l'air du dispositif objet du test. Consultez le manuel fourni par le fabricant de la vanne pour connaître la procédure de purge de la vanne.
3. Ouvrez le robinet-vanne de sectionnement de la plaque de joint.
4. Fermez le robinet-vanne de sectionnement de sortie du réservoir et la vanne de purge de la plaque de joint.
5. Ouvrez la vanne d'arrivée d'air.
6. Tournez la commande de pression de l'arrivée d'eau dans le sens horaire tout en surveillant la pression de test jusqu'à ce que la pression de test voulue soit atteinte. Augmentez progressivement la pression.

4.2.3 Ajuster la vanne sur la plaque de joint

Si la vanne (objet du test) doit être ajustée, procédez comme suit tout en consultant la Figure 2-1 page 10 :

1. Abaissez le contrôle de la pression de l'arrivée d'eau à zéro.
2. Ouvrez doucement la vanne de purge de la plaque de joint pour libérer la pression restante dans le système et vidanger l'eau de la pièce objet du test, comme requis.

REMARQUE

Si la vanne n'est pas ouverte doucement, le réservoir d'eau risque d'être endommagé et donc inutilisable pour des tests ultérieurs. Ce dommage va annuler la garantie.

3. Vérifiez que le pressostat de test affiche 0 psi/bar.
4. Desserrez la vanne et repositionnez-la si nécessaire en suivant les étapes indiquées à la Section 4.5 page 25.
5. Recommencez la Section 4.2.1 si nécessaire.

4.3 RÉALISER UN TEST HAUTE PRESSION À L'AIR OU À L'AZOTE

4.3.1 Purger l'eau du réservoir et du système

Procédez comme suit tout en consultant la Figure 2-1 page 10 pour purger l'eau du réservoir :

1. Serrez la bride pleine sur la plaque de joint (voir la Section 3.6 à la page 18).
2. Tournez l'inverseur du réservoir vers le haut.
3. Ouvrez la vanne de purge de la plaque de joint.
4. Ouvrez le robinet-vanne de sectionnement de la sortie du réservoir et le robinet-vanne de sectionnement de la plaque de joint.
5. Ajustez le régulateur de pression du gaz doucement pour faire sortir l'eau par la bonde de vidange.

Procédez comme suit pour purger l'eau du système :

1. Desserrez et retirez la bride pleine.
2. Ajustez doucement le régulateur de pression du gaz pour faire sortir l'eau par la plaque de joint.

4.3.2 Réaliser le test haute pression à l'air ou à l'azote

Procédez comme suit tout en consultant la Figure 2-1 page 10 pour effectuer le test haute pression à l'air ou à l'azote :

1. Serrez la vanne sur la machine en suivant les étapes indiquées à la Section 3.6 page 18.
2. Fermez la vanne de purge de la plaque de joint.

-
3. Ouvrez le robinet-vanne de sectionnement de la plaque de joint et le robinet-vanne de sectionnement de la sortie du réservoir.
 4. Tournez l'inverseur du réservoir de gaz vers le haut).
 5. Tournez le régulateur de pression de l'arrivée de gaz dans le sens horaire tout en surveillant la pression de test jusqu'à ce que la pression de test voulue soit atteinte. Augmentez progressivement la pression.

4.3.3 Ajuster la vanne sur la plaque de joint

Si la vanne (objet du test) doit être ajustée, procédez comme suit tout en consultant la Figure 2-1 page 10 :

1. Abaissez le contrôle de la pression de l'arrivée de gaz à zéro.
2. Ouvrez doucement la vanne de purge de la plaque de joint pour libérer la pression restante dans le système et pour vidanger l'air ou l'azote de la pièce objet du test, comme requis.

REMARQUE

Si la vanne n'est pas ouverte doucement, le réservoir d'eau risque d'être endommagé et donc inutilisable pour des tests ultérieurs. Ce dommage va annuler la garantie.

3. Vérifiez que le pressostat de test affiche 0 psi/bar.
4. Desserrez la vanne et repositionnez-la si nécessaire en suivant les étapes indiquées à la Section 4.5.

4.4 RÉALISER UN TEST À L'AIR OU À L'AZOTE AVEC DE L'EAU

Procédez comme suit pour réaliser un test à l'air ou à l'azote avec de l'eau, tout en consultant la Figure 2-1 de la page 10 et la Figure 2-2 de la page 11 :

1. Serrez la vanne sur la machine en suivant les étapes indiquées à la Section 3.6 page 18.
2. Fermez le robinet-vanne de sectionnement de la plaque de joint et ouvrez le robinet-vanne de sectionnement de la sortie du réservoir. Tournez l'inverseur du réservoir vers le bas.
3. Fermez la vanne de purge de la plaque de joint.
4. Ouvrez la vanne d'arrivée air et tournez la commande de pression d'arrivée d'eau dans le sens horaire tout en surveillant le manomètre du réservoir pour vérifier que la pression ne s'accumule pas.
5. Une fois le réservoir rempli au niveau désiré, fermez le robinet-vanne de sectionnement de la sortie du réservoir.
6. Ouvrez le robinet-vanne de sectionnement de la plaque de joint.
7. Purgez l'air de la vanne objet du test (consultez le manuel fourni par le fabricant de la vanne pour connaître la procédure de purge de la vanne).
8. Une fois que la vanne est pleine d'eau, coupez la pression de l'arrivée d'eau en tournant la commande dans le sens anti-horaire.

9. Tournez l'inverseur du réservoir vers le haut.
10. Tournez le régulateur de pression de l'arrivée de gaz dans le sens horaire tout en surveillant la pression de test jusqu'à ce que la pression de test voulue soit atteinte. Augmentez progressivement la pression.

4.5 DÉFAIRE LE SERRAGE

AVERTISSEMENT

Ne libérez pas la pression de serrage tant que la vanne objet du test est sous pression. Défaire une vanne sous pression pourrait entraîner des dommages matériels et des blessures.

Quand tous les tests ont été effectués ou quand la vanne doit être ajustée, procédez comme suit pour retirer la pièce objet du test tout en consultant la Figure 2-1 page 10 :

1. Faites tourner le régulateur de pression de l'arrivée de gaz et la vanne de contrôle de la pression de l'arrivée d'eau jusqu'à zéro.
2. Ouvrez doucement la vanne de purge de la plaque de joint pour libérer la pression restante dans le système et dans la vanne objet du test.
3. Vérifiez que le pressostat de test et le pressostat du réservoir affichent 0 psi/bar.

REMARQUE

Le testeur d'inversion TAT-SRV pour soupapes de sécurité est équipé d'un système de verrouillage pour réduire le risque de libérer la pression de la vanne testée pendant que le circuit est sous pression.

Le système de verrouillage est équipé de cylindres pneumatiques sous la pince de la vanne de purge qui lisent la pression de test et ressortent pour empêcher la pince de la vanne de purge de s'ouvrir et de libérer la pression pendant que la vanne objet du test est sous pression.

AVERTISSEMENT

Le verrouillage de sécurité est seulement une mesure secondaire pour corriger la procédure de fonctionnement. Une pression résiduelle (jusqu'à 20 psi [1,38 bar]) peut rester dans la vanne quand les cylindres du verrou de sécurité se retirent, ce qui peut causer une libération de pression qui engendre des blessure si la pince de la vanne de purge est ouverte.

Toujours dépressuriser après le test, vidanger les deux circuits de test et vérifier que les pressostats du haut et du bas indiquent 0 psi/bar avant d'ouvrir la pince de la vanne de purge.

4. Tournez la commande de la pression de serrage sur zéro.
5. Vérifiez que le pressostat de la pince affiche 0 psi/bar.
6. Ouvrez la vanne de libération de la pince pour détacher la pièce objet du test de la table de test.
7. Faites glisser les bras de serrage pour les éloigner de la pièce objet du test et retirez-les de la table.

4.6 PRÉPARER LA MACHINE AU TRANSPORT

Pour déplacer la machine, procéder comme suit :

1. Serrez le couvercle de transport de la plaque de joint sur la table pour protéger la plaque de joint et le bras pendant le transport (voir la Figure 4-1).
2. Suivez la Section 3.6 page 18 pour serrer le couvercle avec une pression de 250 psi (17 bar).

REMARQUE

Une fois la pression obtenue, ne libérez pas la pression de serrage mais tournez le régulateur de pression de serrage au minimum.

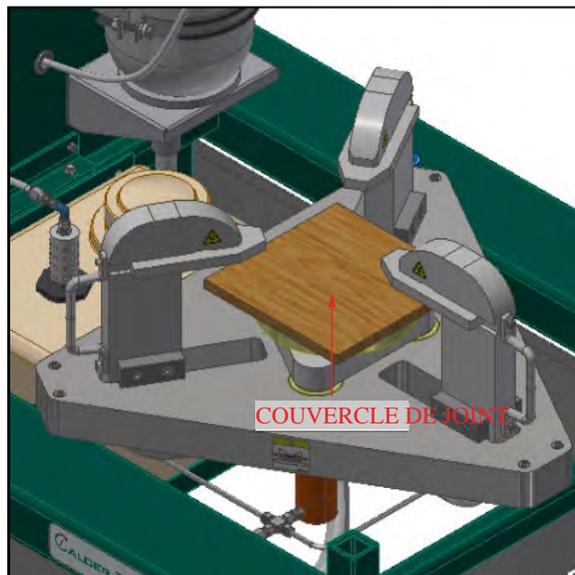


FIGURE 4-1. COUVERCLE DE JOINT

3. Vérifiez qu'il y a toujours assez de pression pour maintenir le couvercle de la plaque de joint en place une fois que l'alimentation en air est déconnectée du support d'essai.
4. Passez l'élingue de transport dans les poignées de bras de serrage pour le maintenir au-dessus de la plaque de joint pendant le transport (voir la Figure 4-1).

⚠ AVERTISSEMENT

Libérez l'énergie emmagasinée et vidangez l'eau du réservoir avant de transporter la machine. Ne pas faire cela peut occasionner une défaillance catastrophique et une libération inattendue de la pression pouvant engendrer des blessures graves voire la mort.

5. Retirez les manomètres et stockez-les dans le véhicule avant le transport.

5 MAINTENANCE

5.1 LISTE DE CONTRÔLE DE MAINTENANCE

Le Tableau 5-1 indique les intervalles d'entretien et les tâches associées.

TABLEAU 5-1. INTERVALLES ET TÂCHES DE MAINTENANCE

Intervalle	Tâche
Avant chaque utilisation	Inspectez l'unité de test, y compris toutes les connexions des flexibles, les conduites d'admission et de sortie.
	Vérifiez s'il y a des fissures ou des déchirures dans les joints toriques des plaques de joints. Remplacez-les au besoin.
Pendant l'utilisation	Vérifiez le lubrificateur pour vous assurer qu'il dispense bien une goutte tous les 25 coups de pompe. Réglez si nécessaire. Utilisez de l'huile pour outil pneumatique (huile générique de type AW-32) pour le lubrificateur.
Après la journée d'utilisation	Essuyez les composants jusqu'à ce qu'ils soient propres et secs pour éviter la corrosion. Voir la Section 4.3.1 page 23 pour purger l'eau du système.
Une fois par mois	Inspectez les silencieux pour déceler tout dommage ou obstruction. Si l'un d'eux est endommagé, remplacez-le.
	Vérifiez le niveau d'huile dans le réservoir pour le serrage hydraulique. Ce niveau doit être au milieu de l'indicateur de niveau. Utilisez de l'huile hydraulique AW-46 ou AW-32.
Au besoin	Remplacez l'élément du filtre à air (Parker Réf. PS701P Kit 40 micron).
Pour l'expédition ou les déplacements	Réglez les pieds de la machine à la position la plus basse.

5.2 DÉPANNAGE

S'il n'est pas possible de maintenir l'étanchéité, procédez comme suit :

1. Vérifiez la pression hydraulique minimum requise pour obtenir l'étanchéité conformément au Tableau 3-2 page 19.
2. Vérifiez la bonne pression de test, conformément au Tableau 3-2 page 19.
3. Vérifiez que les bras de serrage sont bien en contact avec la bride. Ajustez au besoin.
4. Vérifiez s'il y a des fissures ou des entailles dans les joints toriques et remplacez ceux qui sont endommagés.
5. Vérifiez s'il y a des dommages (comme des entailles, des rayures, des bosses) sur la face surélevée de la vanne et la plaque de joint sur le banc d'essai.
6. Vérifiez la plaque de joint et la face surélevée pour déceler tout débris. Nettoyez les deux surfaces.
7. Vérifiez que le compresseur de la source d'air a des exigences cfm minimales pour éviter la surchauffe ou une humidité excessive dans le système d'air.

 **AVERTISSEMENT**

Pour minimiser le risque d'endommager la machine et la pièce de travail, ainsi que le risque de blessures, soyez vigilant lorsque vous augmentez la pression de serrage au-dessus des recommandations figurant dans le Tableau 3-2 page 19.

6 STOCKAGE ET EXPÉDITION

DANS CE CHAPITRE :

6.1 STOCKAGE - - - - -	-29
6.1.1 STOCKAGE À COURT TERME - - - - -	-29
6.1.2 STOCKAGE À LONG TERME - - - - -	-29
6.2 EXPÉDITION - - - - -	-30
6.3 MISE HORS SERVICE - - - - -	-30

6.1 STOCKAGE

Un stockage correct du TAT-SRV permet d'étendre sa durée de vie utile et prévient tout dommage inutile.

Avant le stockage, procédez comme suit :

1. Nettoyez et séchez la machine.
2. Vidangez le fluide hydraulique et l'huile d'outil pneumatique.

Stockez le TAT-SRV dans son conteneur d'expédition d'origine. Conservez tous les articles d'emballage pour remballer la machine.

6.1.1 Stockage à court terme

Procédez comme suit pour le stockage à court terme (trois mois au maximum) :

1. Purgez l'eau du système conformément à la Section 4.3.1 page 23.
2. Retirez l'outillage.
3. Enlevez les tuyaux.
4. Obturez les ports.
5. Retirez les joints toriques de la plaque de joint.
6. Retirez la pièce de travail de la machine.
7. Pulvérisez toutes les surfaces non peintes avec du LPS-2 pour prévenir la corrosion.
8. Stockez le testeur d'inversion Calder pour soupapes de sécurité dans son emballage d'origine.

6.1.2 Stockage à long terme

Procédez comme suit pour le stockage à long terme (supérieur à trois mois) :

1. Suivez les instructions de stockage à court terme, mais utilisez du LPS-3 au lieu de LPS-2.
2. Ajoutez un sachet déshydratant dans le conteneur d'expédition. Remplacez-le selon les instructions du fabricant.
3. Stockez le conteneur d'expédition dans un environnement protégé de la lumière directe du soleil avec une température < 21 °C (70 °F) et une humidité < 50 %.

6.2 EXPÉDITION

Vérifiez que les pieds de la machine sont à la position la plus basse (voir la Section 4.6 page 26).

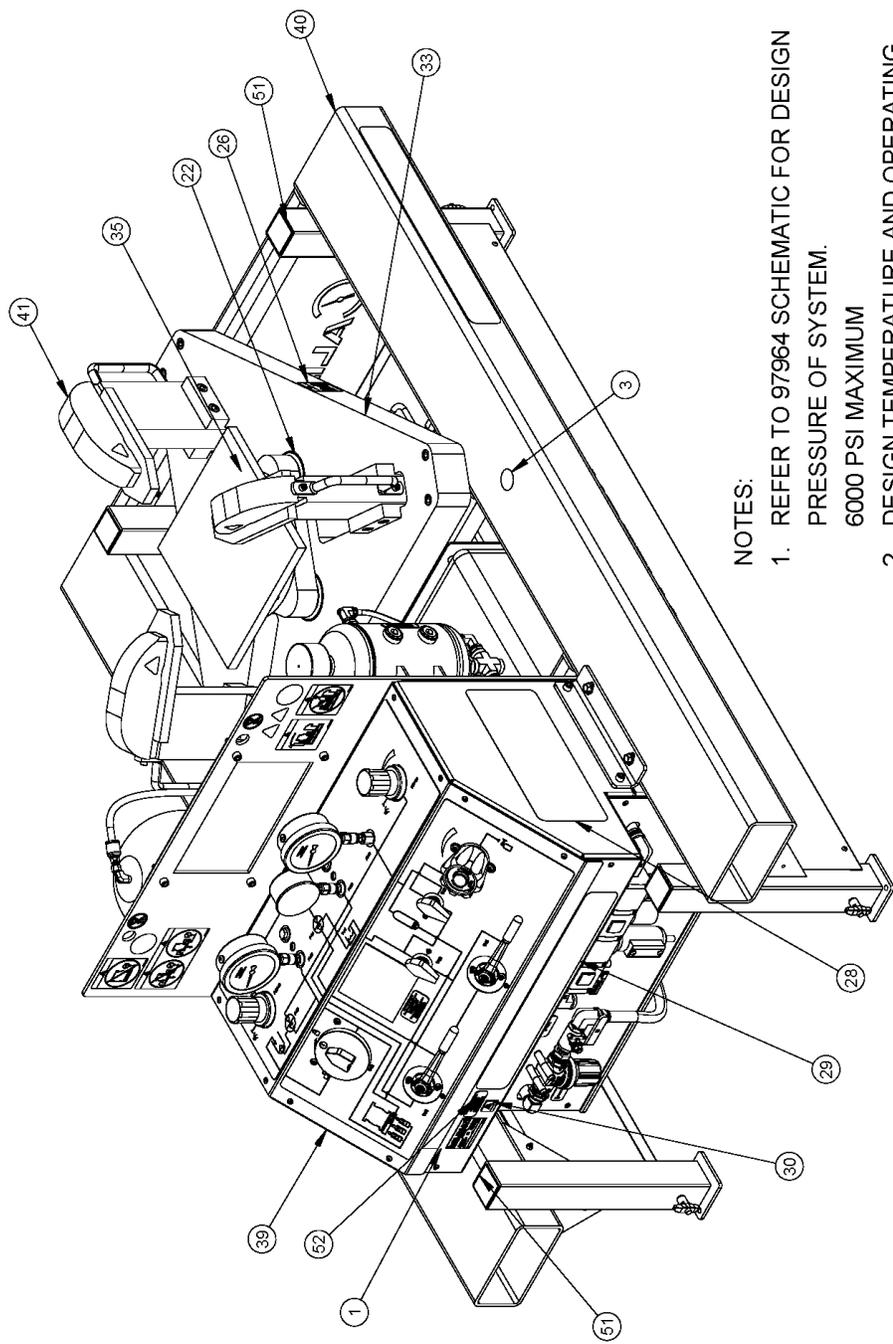
6.3 MISE HORS SERVICE

Pour préparer le TAT-SRV à la mise au rebut, retirez l'huile d'outil pneumatique et le fluide hydraulique avant de démonter les composants de la machine. Reportez-vous à l'annexe A pour des informations relatives à l'assemblage des composants.

ANNEXE A SCHÉMAS DE MONTAGE

Liste des schémas

FIGURE A-1. DÉTAIL AVANT DE L'ENSEMBLE TAT-SRV AVEC HYDRO (RÉF. 96229) -----	- 32
FIGURE A-2. DÉTAIL ARRIÈRE DE L'ENSEMBLE TAT-SRV AVEC HYDRO (RÉF. 96229) -----	- 33
FIGURE A-3. DÉTAIL ARRIÈRE 2 DE L'ENSEMBLE TAT-SRV AVEC HYDRO (RÉF. 96229) -----	- 34
FIGURE A-4. LISTE DES PIÈCES DE L'ENSEMBLE TAT-SRV AVEC HYDRO (RÉF. 96229) -----	- 35
FIGURE A-5. DÉTAIL A DE LA CONSOLE (RÉF. 97861) -----	- 36
FIGURE A-6. DÉTAILS B ET C DE LA CONSOLE (RÉF. 97861) -----	- 37
FIGURE A-7. INTÉRIEUR DE LA CONSOLE (RÉF. 97861) -----	- 38
FIGURE A-8. DÉTAIL E DE LA CONSOLE (RÉF. 97861) -----	- 39
FIGURE A-9. ESEMBLE FLEXIBLE DE LA CONSOLE (RÉF. 97861) -----	- 40
FIGURE A-10. ENSEMBLE DE FLEXIBLE BASSE PRESSION DE LA CONSOLE (RÉF. 97861) -----	- 41
FIGURE A-11. ENSEMBLE FLEXIBLE 6 KSI DE LA CONSOLE ET DÉTAIL H (RÉF. 97861) -----	- 42
FIGURE A-12. ENSEMBLE DE VERROUILLAGE DE LA CONSOLE (RÉF. 97861) -----	- 43
FIGURE A-13. LISTE DES PIÈCES DE LA CONSOLE 1 (RÉF. 97861) -----	- 44
FIGURE A-14. LISTE DES PIÈCES DE LA CONSOLE 2 (RÉF. 97861) -----	- 45
FIGURE A-15. TAT-SRV 1" (25 mm) SOUS-ENSEMBLE (RÉF. 97998) -----	- 46
FIGURE A-16. DÉTAIL AVANT TAT-SRV SANS ENSEMBLE HYDRO (RÉF. 98222) -----	- 47
FIGURE A-17. DÉTAIL ARRIÈRE 1 TAT-SRV SANS ENSEMBLE HYDRO (RÉF. 98222) -----	- 48
FIGURE A-18. DÉTAIL ARRIÈRE 2 TAT-SRV SANS ENSEMBLE HYDRO (RÉF. 98222) -----	- 49
FIGURE A-19. LISTE DES PIÈCES DE L'ENSEMBLE TAT-SRV AVEC HYDRO (RÉF. 98222) -----	- 50
FIGURE A-20. DÉTAIL A DE LA CONSOLE (RÉF. 98223) -----	- 51
FIGURE A-21. DÉTAILS B ET C DE LA CONSOLE (RÉF. 98223) -----	- 52
FIGURE A-22. INTÉRIEUR DE LA CONSOLE (RÉF. 98223) -----	- 53
FIGURE A-23. DÉTAIL E DE LA CONSOLE (RÉF. 98223) -----	- 54
FIGURE A-24. ENSEMBLE FLEXIBLE DE LA CONSOLE (RÉF. 98223) -----	- 55
FIGURE A-25. ENSEMBLE FLEXIBLE 3 KSI ET 6 KSI DE LA CONSOLE (RÉF. 98223) -----	- 56
FIGURE A-26. ENSEMBLE DE VERROUILLAGE DE LA CONSOLE (RÉF. 98223) -----	- 57
FIGURE A-27. LISTE DES PIÈCES DE LA CONSOLE 1 (RÉF. 98223) -----	- 58
FIGURE A-28. LISTE DES PIÈCES DE LA CONSOLE 2 (RÉF. 98223) -----	- 59
FIGURE A-29. TAT-SRV 1" (25 mm) AVEC SOUS-ENSEMBLE DE CONTRÔLE (RÉF. 98331) -----	- 60
FIGURE A-30. Ensemble de bras de serrage (RÉF. 97981) -----	- 61
TABLEAU A-1. KIT JOINTS TORIQUES RÉF. 90025 -----	- 62
TABLEAU A-2. KIT DE PIÈCES DÉTACHÉES (REF. 91731) -----	- 62



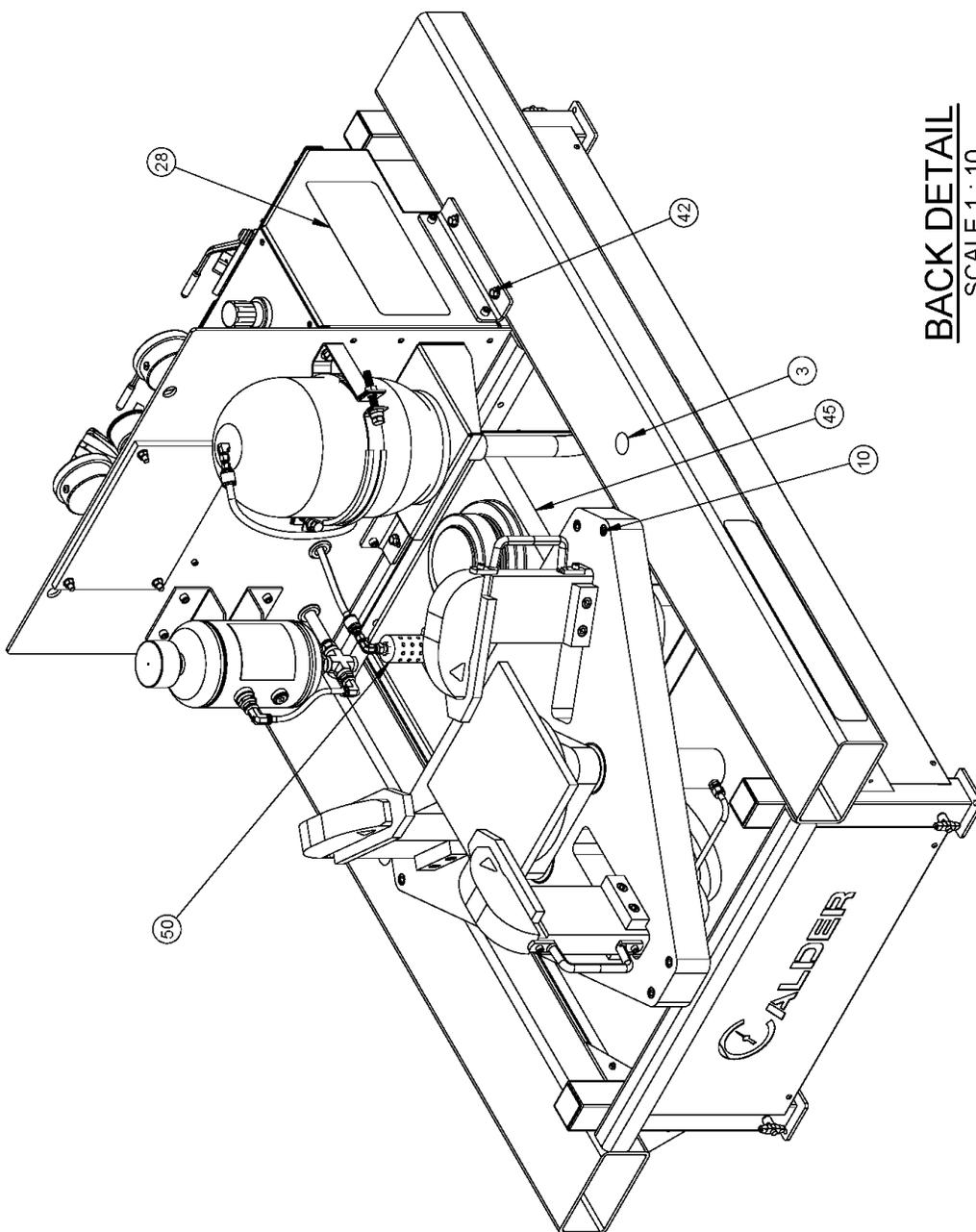
- NOTES:
1. REFER TO 97964 SCHEMATIC FOR DESIGN PRESSURE OF SYSTEM.
6000 PSI MAXIMUM
 2. DESIGN TEMPERATURE AND OPERATING TEMPERATURE RANGE OF THIS MACHINE IS 0°F(-18°C) - 130°F(55°C).

FRONT DETAIL
SCALE 1 : 10

96229 - MODEL TAT-SRV-8-25T 6K CE TURN AROUND TESTER SYSTEM W/ HYDRO - REV.C

REFERENCE ONLY

FIGURE A-1. DÉTAIL AVANT DE L'ENSEMBLE TAT-SRV AVEC HYDRO (RÉF. 96229)

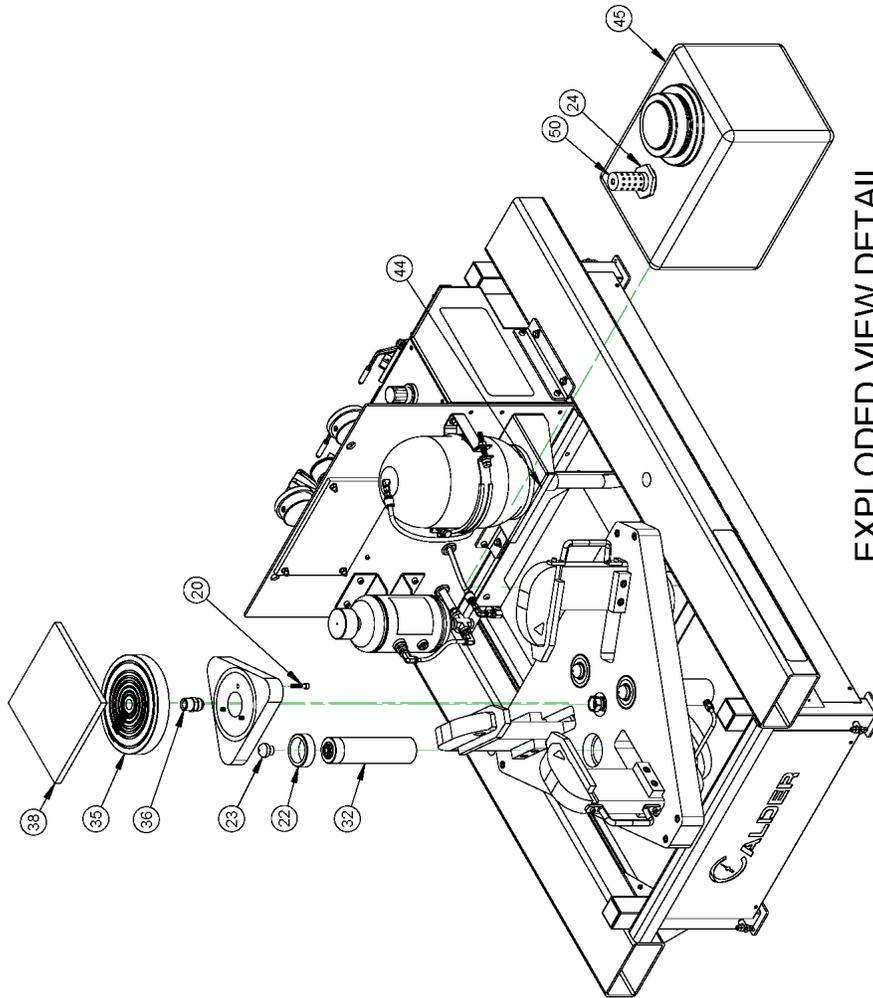


BACK DETAIL
SCALE 1 : 10

96229 - MODEL TAT-SRV-8-25T 6K CE TURN AROUND TESTER SYSTEM W/ HYDRO - REV C

REFERENCE ONLY

FIGURE A-2. DÉTAIL ARRIÈRE DE L'ENSEMBLE TAT-SRV AVEC HYDRO (RÉF. 96229)



EXPLODED VIEW DETAIL
SCALE 1 : 14

96229 - MODEL TAT-SRV-8-25T 6K CE TURN AROUND TESTER SYSTEM W/ HYDRO - REV.C
REFERENCE ONLY

DÉTAIL DE LA VUE
ÉCLATÉE
ÉCHELLE 1 : 14

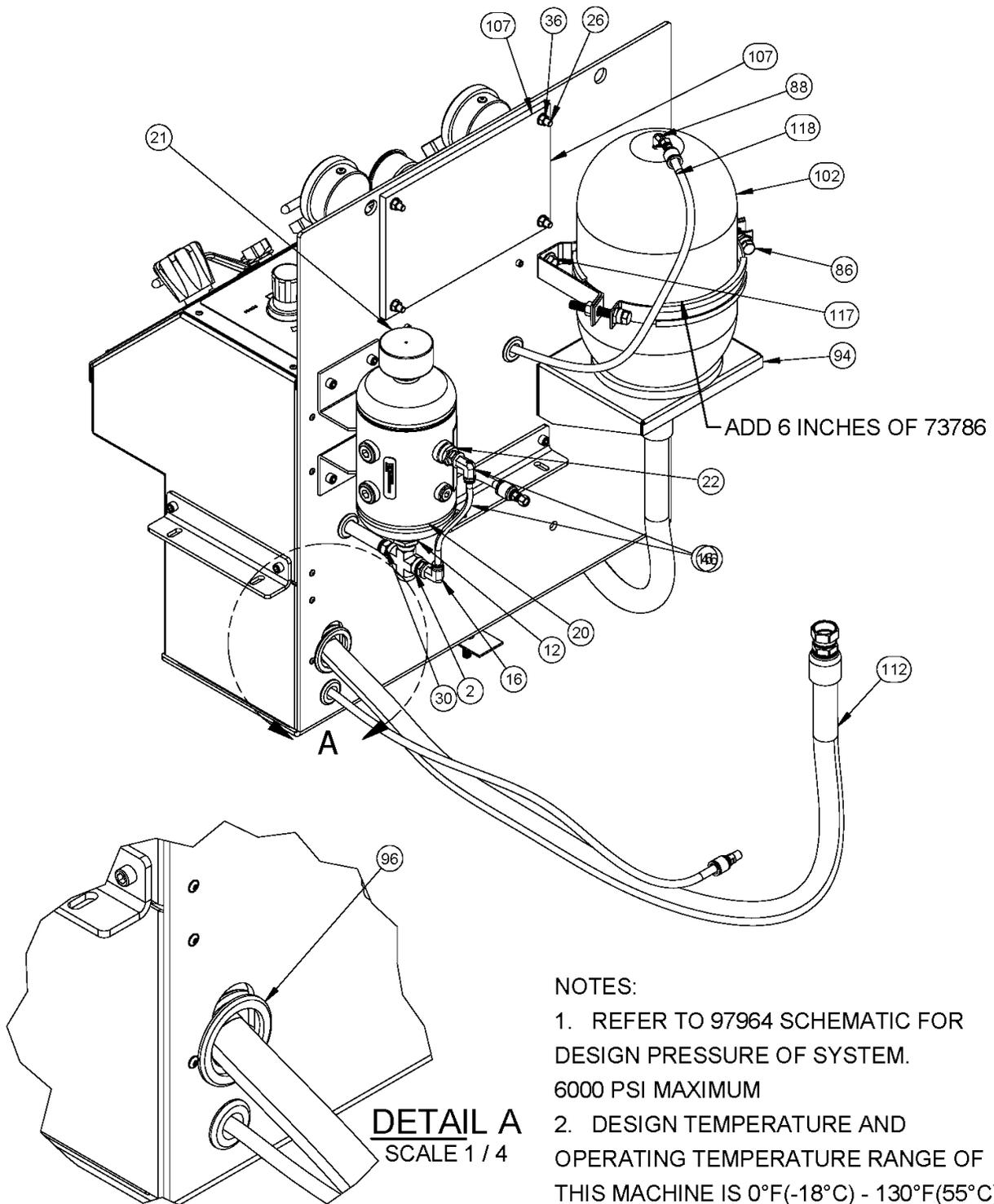
FIGURE A-3. DÉTAIL ARRIÈRE 2 DE L'ENSEMBLE TAT-SRV AVEC HYDRO (RÉF. 96229)

PARTS LIST			
ITEM	QTY	P/N:	DESCRIPTION
1	1	29154	PLATE SERIAL YEAR MODEL CE 2.0 X 3.0
2	1	46531	(NOT SHOWN) CRATE 79 X 54 X 48 ECORRCRATE TAT-8-25
3	2	59033	LABEL WARNING - CENTER OF BALANCE 1.5" DIA
4	18	64045	(NOT SHOWN) SLEEVE WELD COVER- 2.0 DIA W/WELCRO CLOSURE
5	2	77489	FTG CONNECTOR 3/8NPTM X 3/8 TUBE
6	6	78414	NUT 1/2-13 HEX LOCKING SERRATED FLANGED
7	1	80787	(NOT SHOWN) TIE DOWN QUICK RELEASE STRAP 1"W X 90 L 333 LBS IMPRINTED
8	1	81803	FTG ADAPTER MALE 3/8 TUBE X 3/8 NPTM SS
9	2	81917	FTG PUSH-ON BARB 1/2 NPTM X 1/2 HOSE SWIVEL BRASS
10	6	82655	SCREW 1/2-13 X 3 1/2 SHCS SS
11	4	82687	WASHER 5/16 FLTW SS
12	20	82847	HOSE LOW PRESSURE PUSH LOK 1/2 ID
13	1	82882	FTG TUBE ADAPTER 1/4 NPTF X 3/8 TUBE SS
14	10	83559	NUT 3/8-16 HEX FLANGED SERRATED SS
15	1	84083	FTG UNION CROSS 3/8 TUBE
16	1	84877	FTG BULKHEAD 1/2 NPTF POLY
17	4	85751	SCREW 3/8 - 16 X 1-1/4 BHSCS 316SS
18	12	87533	NUT 10-24 STDNYLOC SS
19	1	88047	FTG BULKHEAD 3/8 NPTF X 3/8 JICM
20	3	88740	SCREW 3/8-16 X 1-3/4 SHCS SS 316
21	4	89144	SCREW 5/16-18 X 5/8 BHCS 18-8 SS
22	3	89425	COLLAR THREADED CYLINDER
23	3	89426	CAP DOME CYLINDER
24	1	90000	FTG BULKHEAD 1-1/2 NPTF X 1-1/2 NPTF X 4 L POLYPROPYLENE
25	1	90025	(NOT SHOWN) KIT TAT-8-25T SEAL PLATE 1.5" - 8" O-RINGS
26	1	90533	LABEL CAUTION CLAMP ARM SHIPPING STRAP
27	12	90567	SCREW 10-24 X 3/4 BHCS SS
28	2	90585	LABEL CALDER TURN AROUND TESTER TAT 6 X 13
29	3	90595	LABEL CALDER TURN AROUND TESTER TAT 2.75 X 19.5
30	1	91217	PLATE MASS CE 1.0 X 1.0 KG ADHESIVE BACKED
31	1	94742	FTG ELBOW SS JIC-6F X JIC-6M
32	3	95320	CYLINDER HYD 15 TON 6-1/8 STROKE SINGLE-ACTING
33	1	95406	TABLE TOP TAT SRV
34	1	95417	TOP PLATE TAT SRV
35	1	96030	SEAL PLATE TAT SRV
36	1	96285	FTG ADAPTER 1 NPTM X JIC-16M SS 10 KSI
37	1	96313	(NOT SHOWN) HOOK MOUNT HANGER STEEL WITH 3 FT LENGTH PLASTIC STRAP
38	1	97203	SEAL PLATE PROTECTOR PLYWOOD 12 X 12 X 3/4 THICK QUICKSET SRV (HFR)
39	1	97861	ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T
40	1	97963	WELDMENT FRAME TAT SRV
41	3	97981	CLAMP ARM ASSY STANDARD TAT SRV
42	6	98039	SCREW 3/8-16 X 1 HEX FLANGED SS
43	1	98061	(NOT SHOWN) MANUAL INSTRUCTION CALDER TAT SRV 6K NON-CE
44	1	98065	SUPPORT TANK 16 GAL TAT SRV STANDARD
45	1	98066	TANK 16 GA 14.13 T" X 14.25 W X 20.38 L MODIFIED TAT SRV STANDARD
46	1	98068	TUBE 3/8 TAT SRV HYD CYL 1
47	1	98069	TUBE 3/8 TAT SRV HYD CYL 2
48	2	98115	SKIRT FRAME SIDE TAT SRV STANDARD
49	1	98116	SKIRT FRAME BACK TAT SRV STANDARD
50	1	98123	MODIFIED HIGH FLOW MUFFLER 1-1/2" NPTM
51	4	98757	PLUG SQUARE 2 IN X 2 IN X .5 IN POLYETHYLENE 50 DURO
52	1	101218	LABEL CE TESTING REQUIREMENTS TAT SRV

96229 - MODEL TAT-SRV-8-25T 6K CE TURN AROUND TESTER SYSTEM W/ HYDRO - REV C

FOR REFERENCE ONLY

FIGURE A-4. LISTE DES PIÈCES DE L'ENSEMBLE TAT-SRV AVEC HYDRO (RÉF. 96229)

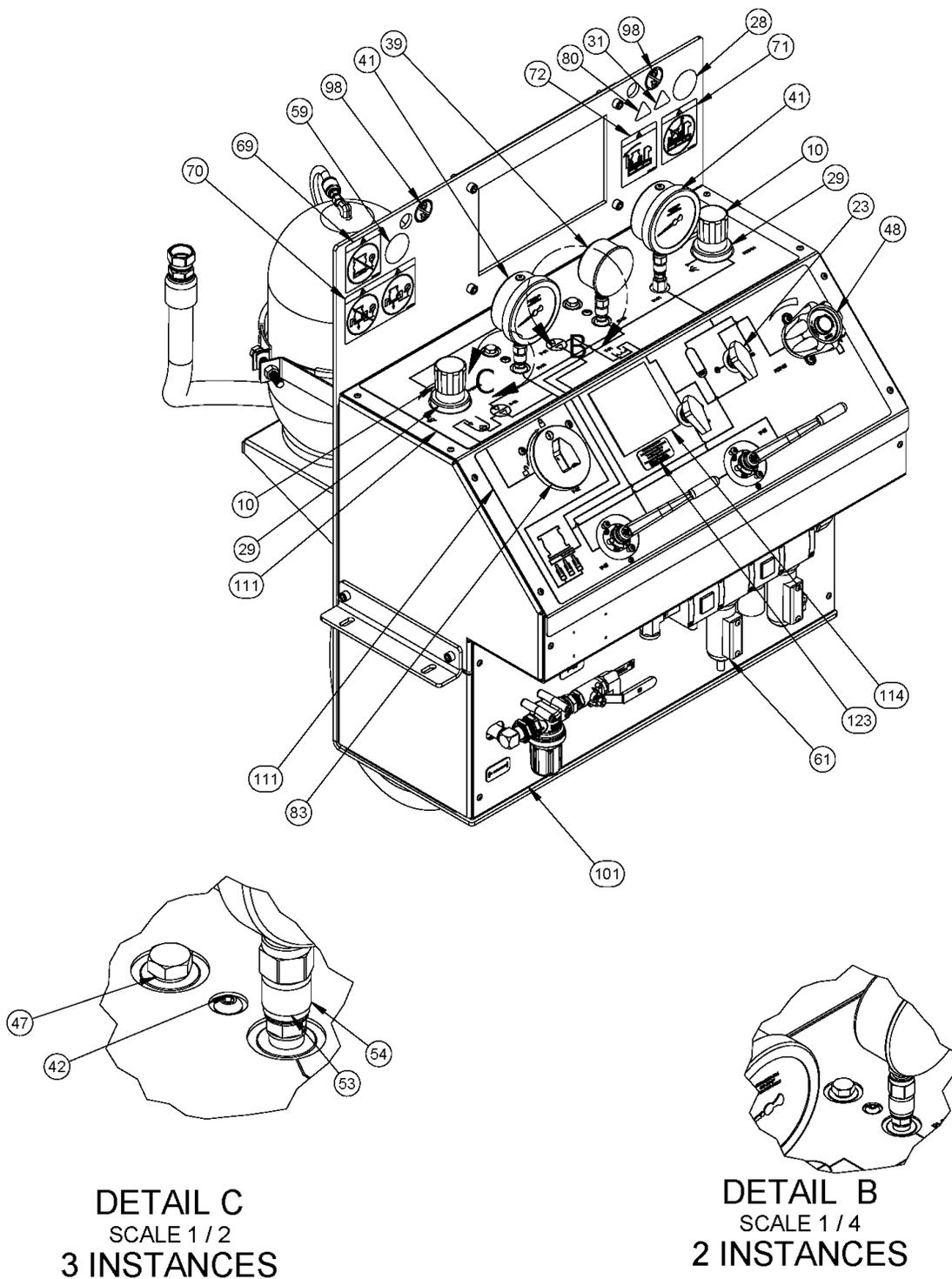


- NOTES:
1. REFER TO 97964 SCHEMATIC FOR DESIGN PRESSURE OF SYSTEM. 6000 PSI MAXIMUM
 2. DESIGN TEMPERATURE AND OPERATING TEMPERATURE RANGE OF THIS MACHINE IS 0°F(-18°C) - 130°F(55°C).

97861 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV C
 FOR REFERENCE ONLY

DÉTAIL A
 ÉCHELLE 1/4

FIGURE A-5. DÉTAIL A DE LA CONSOLE (RÉF. 97861)



DETAIL C
SCALE 1 / 2
3 INSTANCES

DETAIL B
SCALE 1 / 4
2 INSTANCES

97861 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV C

FOR REFERENCE ONLY

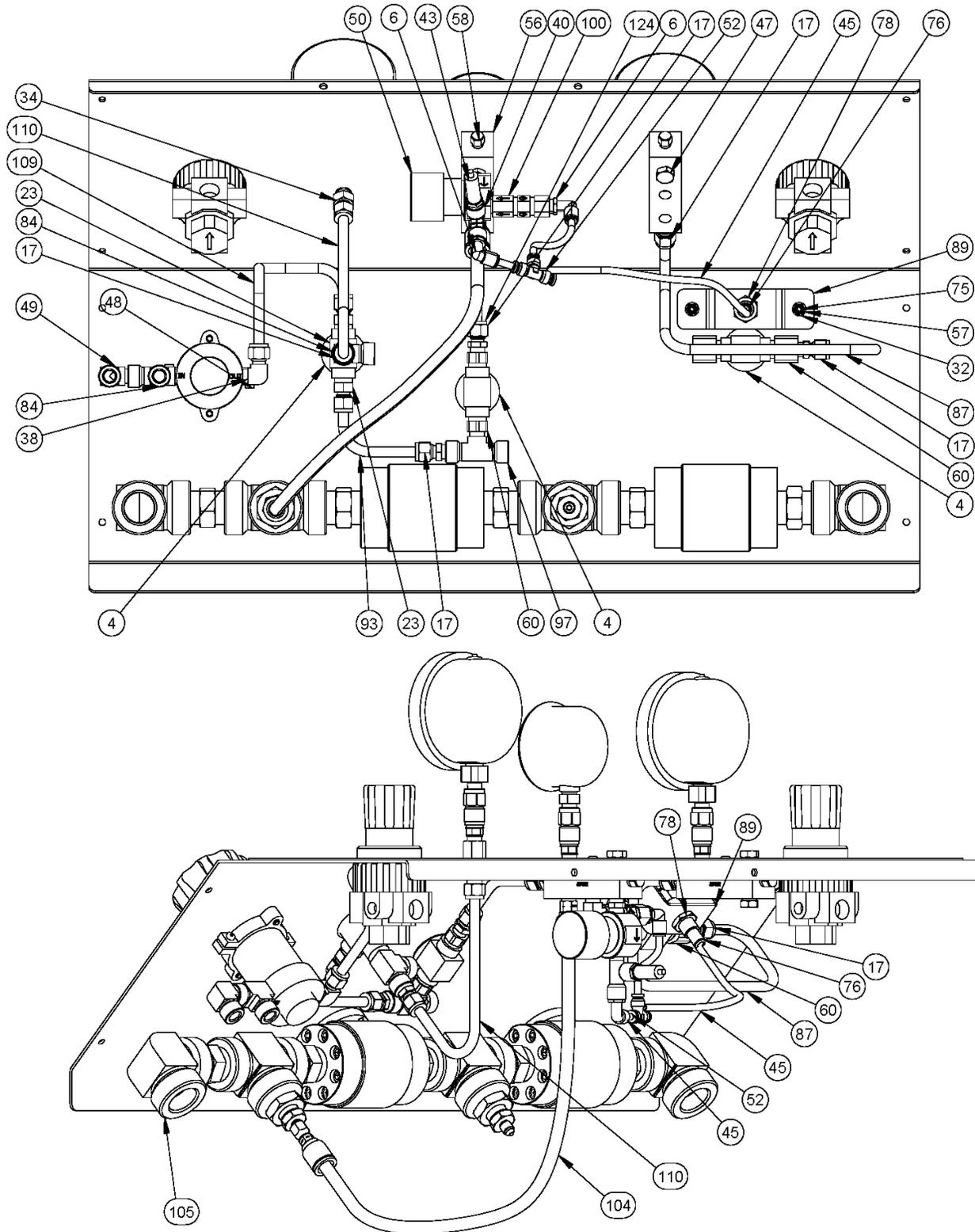
DÉTAIL C
ÉCHELLE 1/2
3 INSTANCES

DÉTAIL B
ÉCHELLE 1/4
2 INSTANCES

FIGURE A-6. DÉTAILS B ET C DE LA CONSOLE (RÉF. 97861)

CONSOLE ASSEMBLY

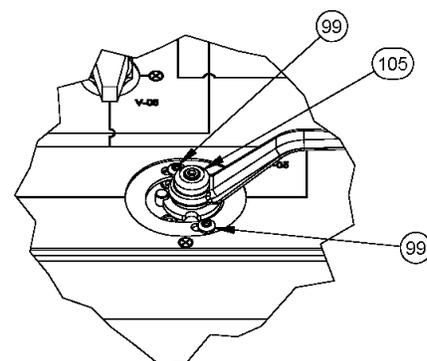
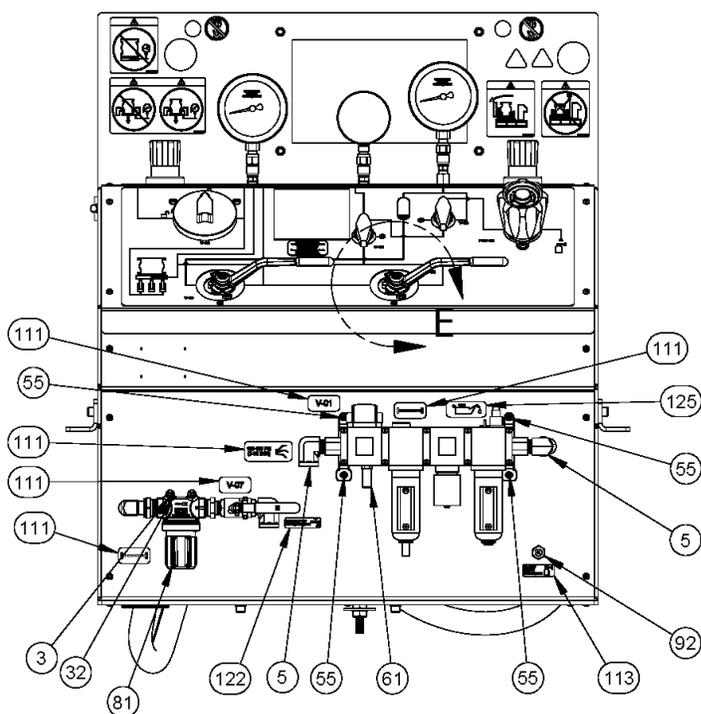
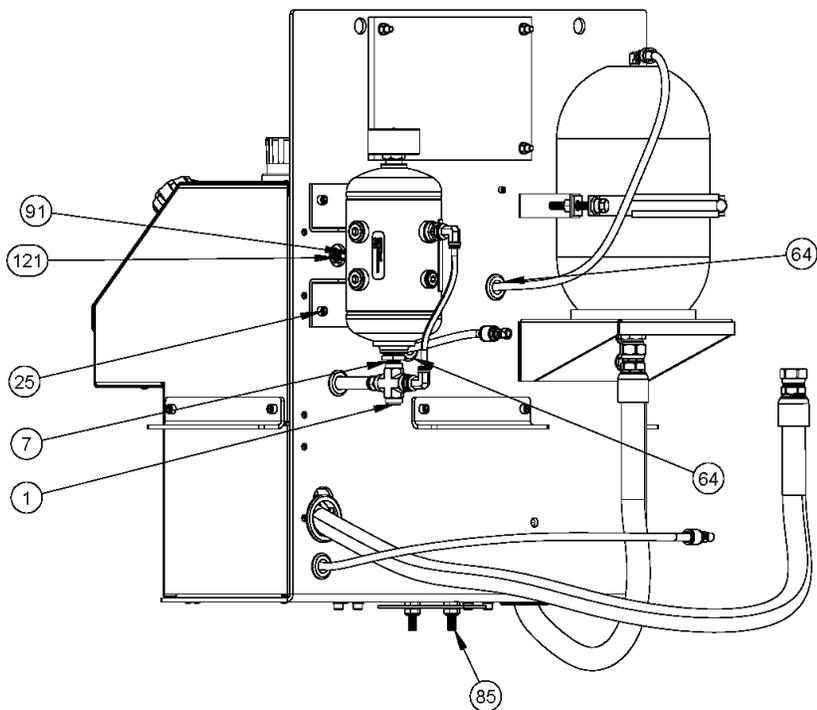
SCALE 1:5



97861 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV C

FOR REFERENCE ONLY

FIGURE A-7. INTÉRIEUR DE LA CONSOLE (RÉF. 97861)



DETAIL E
SCALE 1/4

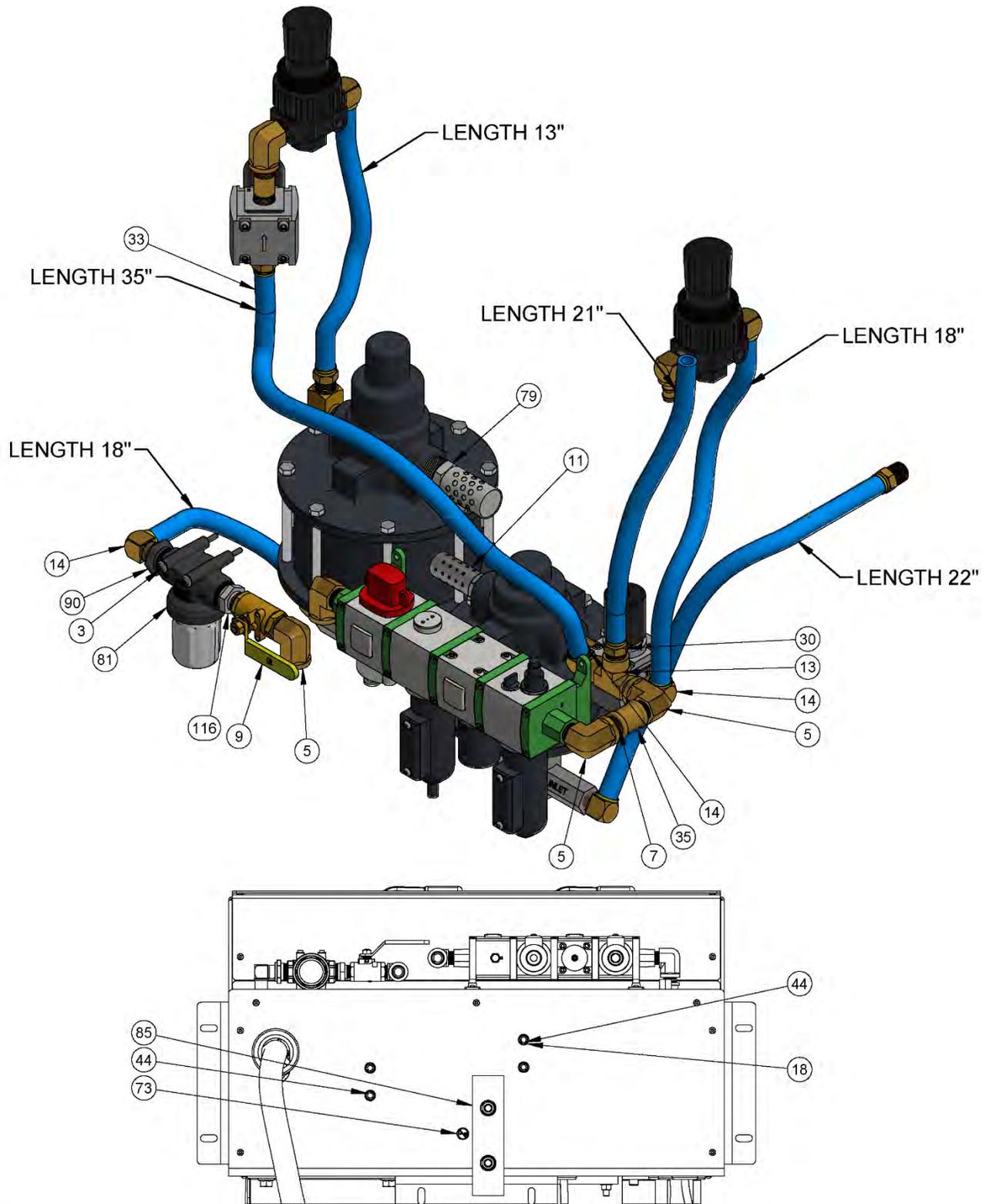
97861 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV C

FOR REFERENCE ONLY

DÉTAIL E

ÉCHELLE 1/4

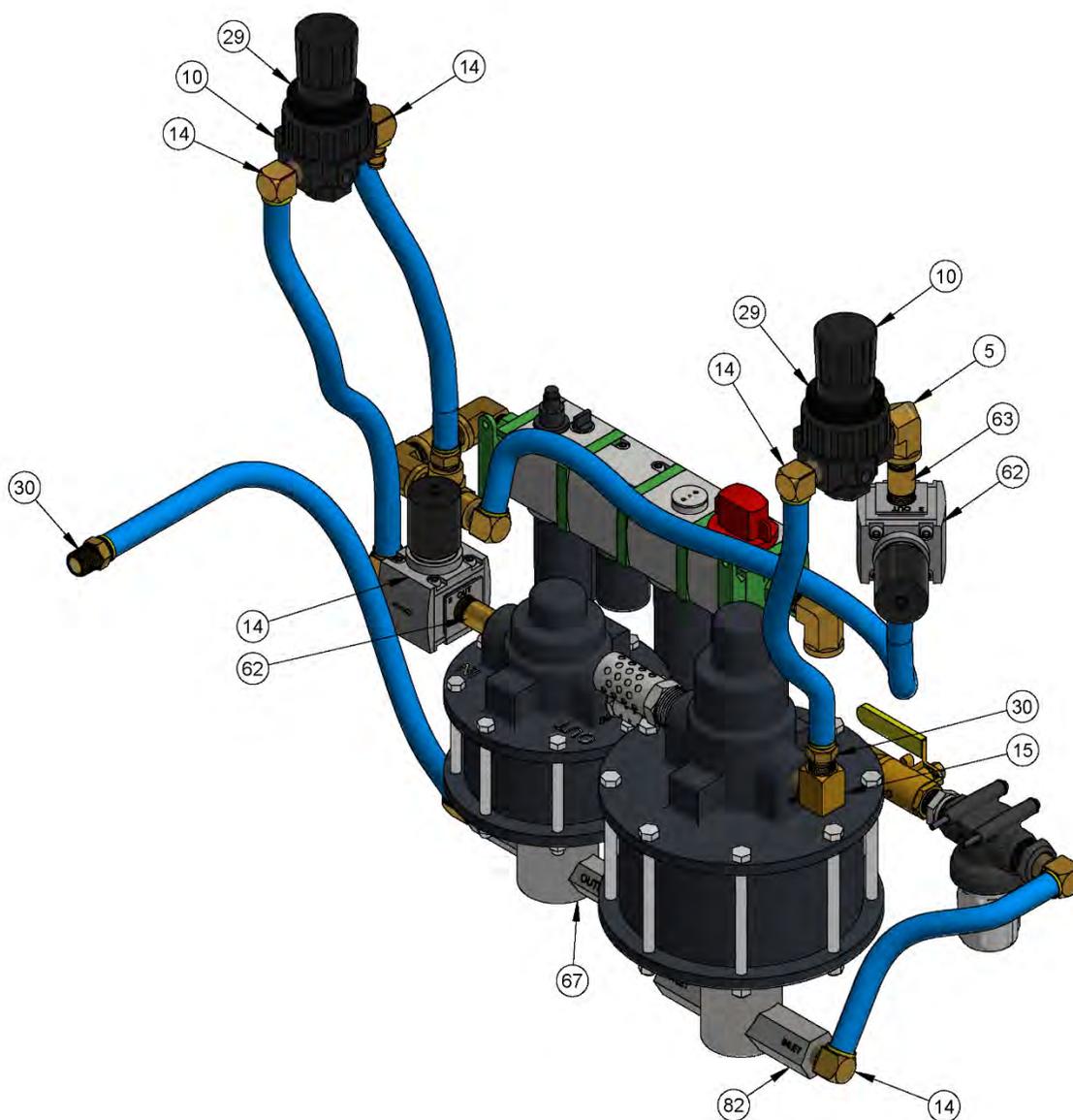
FIGURE A-8. DÉTAIL E DE LA CONSOLE (RÉF. 97861)



97861 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV C

FOR REFERENCE ONLY

FIGURE A-9. ENSEMBLE FLEXIBLE DE LA CONSOLE (RÉF. 97861)



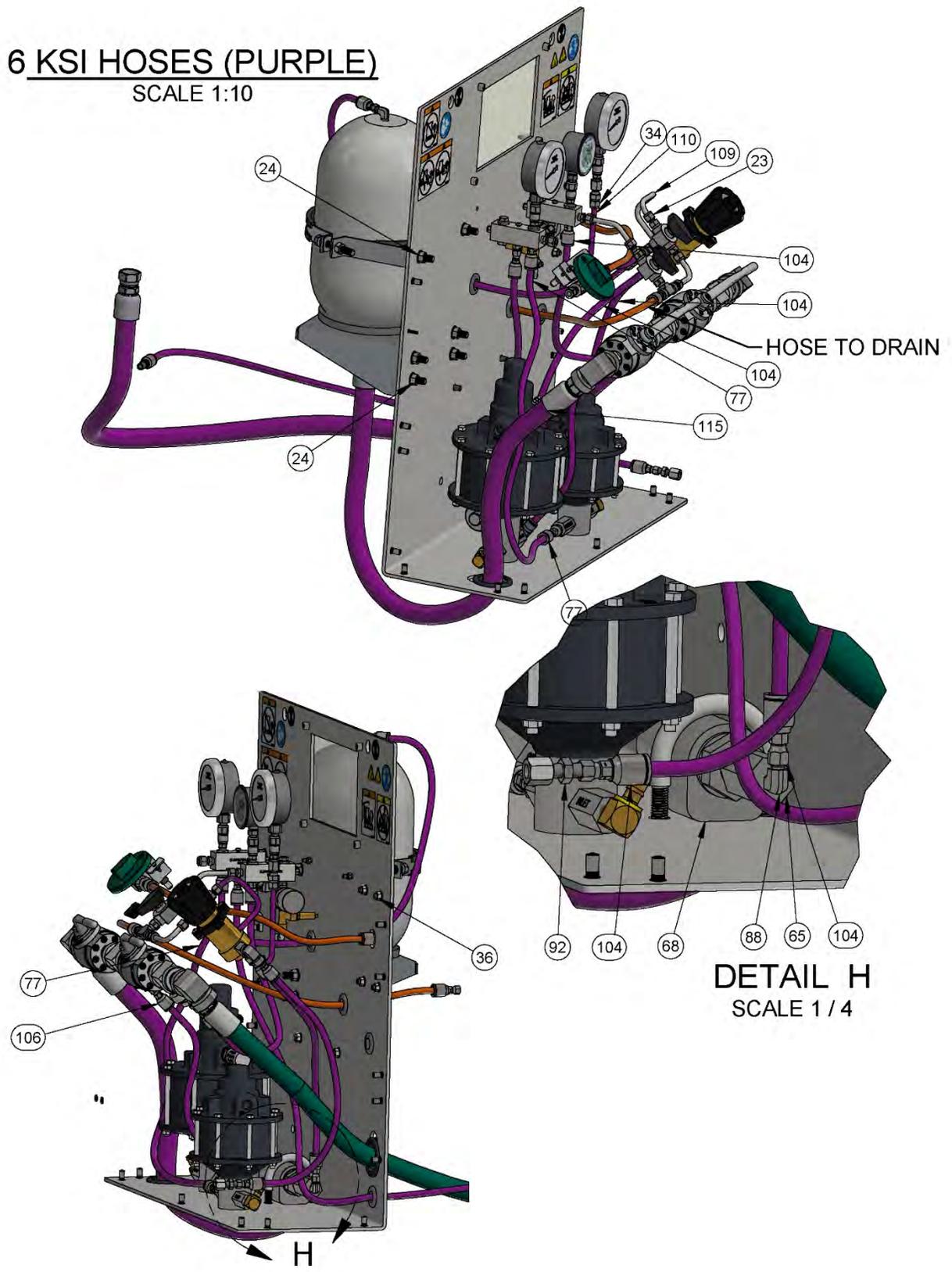
LOW PRESSURE HOSE ASSEMBLY
SCALE 1:5

97861 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV C
FOR REFERENCE ONLY

ENSEMBLE DE FLEXIBLE BASSE PRESSION
ÉCHELLE 1/5

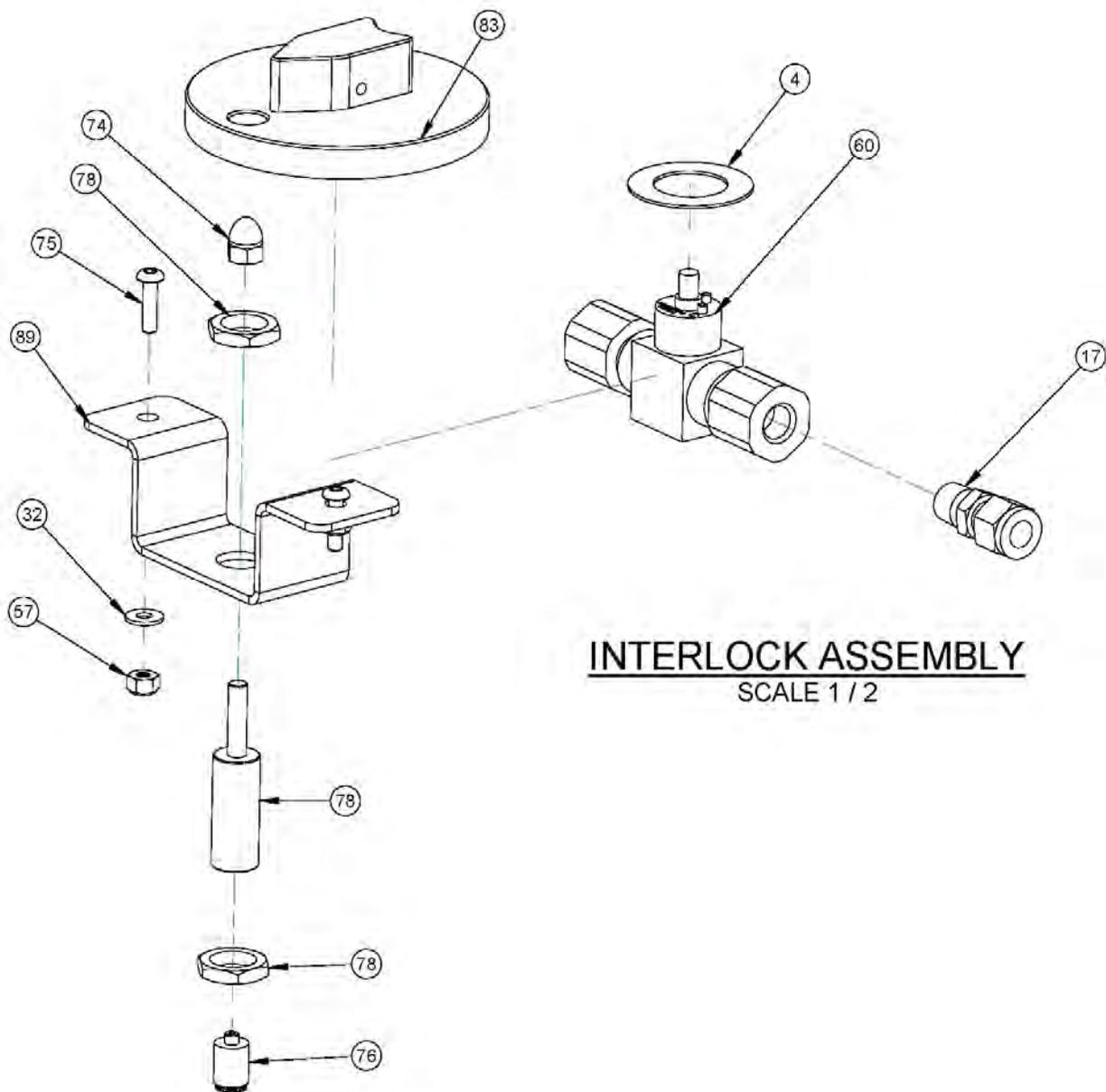
FIGURE A-10. ENSEMBLE DE FLEXIBLE BASSE PRESSION DE LA CONSOLE (RÉF. 97861)

6 KSI HOSES (PURPLE)
SCALE 1:10



97861 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV C
FOR REFERENCE ONLY

FIGURE A-11. ENSEMBLE FLEXIBLE 6 KSI DE LA CONSOLE ET DÉTAIL H (RÉF. 97861)



INTERLOCK ASSEMBLY
SCALE 1 / 2

97861 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV C

FOR REFERENCE ONLY

FIGURE A-12. ENSEMBLE DE VERROUILLAGE DE LA CONSOLE (RÉF. 97861)

PARTS LIST			
ITEM	QTY	P/N:	DESCRIPTION
1	1	12579	FTG PLUG 1/2 NPTM SOCKET
2	1	15472	FTG CROSS 1/2 NPTF
3	2	17105	SCREW 10-32 X 3 SHCS
4	3	27551	WASHER THRUST .984 ID X 1.654 OD X .039
5	5	35692	FTG ELBOW 1/2 NPTM X 1/2 NPTF ST 90 DEG BRASS
6	2	59342	FTG ELBOW 1/4 NPTMS X 1/4 TUBE F PRESTOLOCK NP
7	2	59438	FTG NIPPLE 1/2 NPTM X 1-1/8 BRASS
8	6	73786	FOAM STRIP .75W X .5 SOFT URETHANE ADHESIVE BACKED
9	1	77389	BALL VALVE 1/2 NPT FEMALE 160 PSI
10	2	77394	REGULATOR AIR 1/2 NPT 125 PSI
11	1	77399	HIGH FLOW MUFFLER 3/4 NPTM COMPACT
12	1	77403	STRAINER OIL 1 NPTM X 1/2 NPTF
13	1	77422	FTG TEE 1/2 NPTM X 1/2 NPTF MALE RUN TEE BRASS
14	8	77427	FTG BARB 1/2 NPTM X 1/2 HOSE 90 DEG ELBOW
15	1	77457	FTG ELBOW 1/2 NPTM X 1/2 NPTF STREET 90 DEG
16	2	77459	FTG ELBOW 1/2 NPTM X 3/8 TUBE PRESTOLOC SWIVEL 90 DEG BRASS
17	6	77493	FTG CONNECTOR 1/4 NPTM X 3/8 TUBE SS
18	4	77523	WASHER 3/8 LOCK SS
19	2	77544	WASHER 1/4 FLTW SS
20	1	77788	RESERVOIR HYDRAULIC 1 GAL
21	1	77804	FILLER BREATHER 3/4 NPTM
22	1	77877	FTG BUSHING BRASS 3/4 NPTM X 1/2 NPTF
23	1	77916	BALL VALVE 3 WAY 3/8" TUBE 6000 PSI
24	8	78414	NUT 1/2-13 HEX LOCKING SERRATED FLANGED
25	4	78427	SCREW 3/8-16 X 1 SHCS SS
26	4	79970	SCREW 3/8-16 X 1 1/2 SHCS SS
27	2	80952	SCREW 1/4-20 X 3/4 BHCS SS
28	1	81008	LABEL WEAR HEARING AND EYE PROTECTION 2.0 DIA
29	2	81787	MOUNT NUT REGULATOR PANEL
30	4	81917	FTG PUSH-ON BARB 1/2 NPTM X 1/2 HOSE SWIVEL BRASS
31	1	82144	LABEL WARNING - GENERAL DANGER GRAPHIC 1.30 X 1.13
32	4	82685	WASHER #10 FLTW SS
33	127	82847	HOSE LOW PRESSURE PUSH LOK 1/2 ID
34	1	83373	FTG BULKHEAD 1/4 NPTF X 3/8 TUBE
35	1	83419	FTG COUPLING 1/2 NPTF X 1/2 NPTF
36	8	83559	NUT 3/8-16 HEX FLANGED SERRATED SS
37	1	83714	FTG HEX NIPPLE 1/4 NPTM
38	1	83801	TUBE MALE ELBOW 3/8 TUBE X 1/4 MNPT
39	1	84517	GAUGE DIGITAL PRESSURE PEEK HOLD 1/4 NPTM 10KSI
40	1	84571	FTG TEE 1/4" NPT STREET BRASS
41	2	84812	GAUGE PRESSURE 4 INCH DIA 6000 PSI GLYCERIN FILLED 1/4 MNPT BOTTOM MOUNT
42	2	84926	SCREW 1/4-20 X 3/8 BHSCS 18-8 SS
43	1	85240	VALVE PRESSURE RELIEF AIR 120 PSI 1/4 NPTM
44	4	85271	SCREW 3/8-24 X 3/4 SHCS SS
45	24	85288	TUBING 1/4 OD X .170 ID POLYETHYLENE
46	10	85289	TUBING 3/8 OD X 1/4 ID POLYETHYLENE
47	3	85330	FTG PLUG 1/4 NPTM HEX HEAD 15 KSI
48	1	85478	REGULATOR SELF VENT 6 KSI BRASS 1/4 NPT
49	1	85546	FTG ELBOW 1/4 NPTM X 1/4 NPTF SS
50	1	85550	REGULATOR PRE-SETTABLE 80-140 PSI 2 PORTS 1/4 NPTF
51	1	85586	FTG ADAPTER 4 JICM X 1/4 NPTM SS
52	1	86220	FTG TEE 1/4" TUBE PRESTOLOC
53	3	87040	FTG TEST POINT 10 KSI 1/4 NPTM - M12 X 1.5 SS
54	3	87041	FTG TEST POINT GAUGE ADAPTER 10 KSI 1/4 NPTF - M12 X 1.5 FEMALE SS
55	4	87231	SCREW 10-32 X 1 BHSCS FLANGED SS316
56	2	87422	MANIFOLD GAUGE HTC 10 KSI
57	2	87533	NUT 10-24 STDNYLOC SS
58	2	87572	FTG PLUG 1/8 NPTM HEX HEAD 10KSI
59	1	87593	LABEL WARNING - CONSULT OPERATORS MANUAL 2.0 DIA
60	2	87668	VALVE BALL 2 WAY 1/4 NPTF 6000 PSI
61	1	87836	ASSY AIR PREP UNIT & LUBRICATOR USV
62	2	87838	REGULATOR 1/2 NPTF 7-125 PSIG TAMPER RESISTANT VENTED
63	2	88033	FTG NIPPLE 1/2 NPTM X 2-1/2 BRASS
64	4	88670	1-1/4" DIA GROMMET FOR 1/4" THICK PANEL

97861 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV C

FOR REFERENCE ONLY

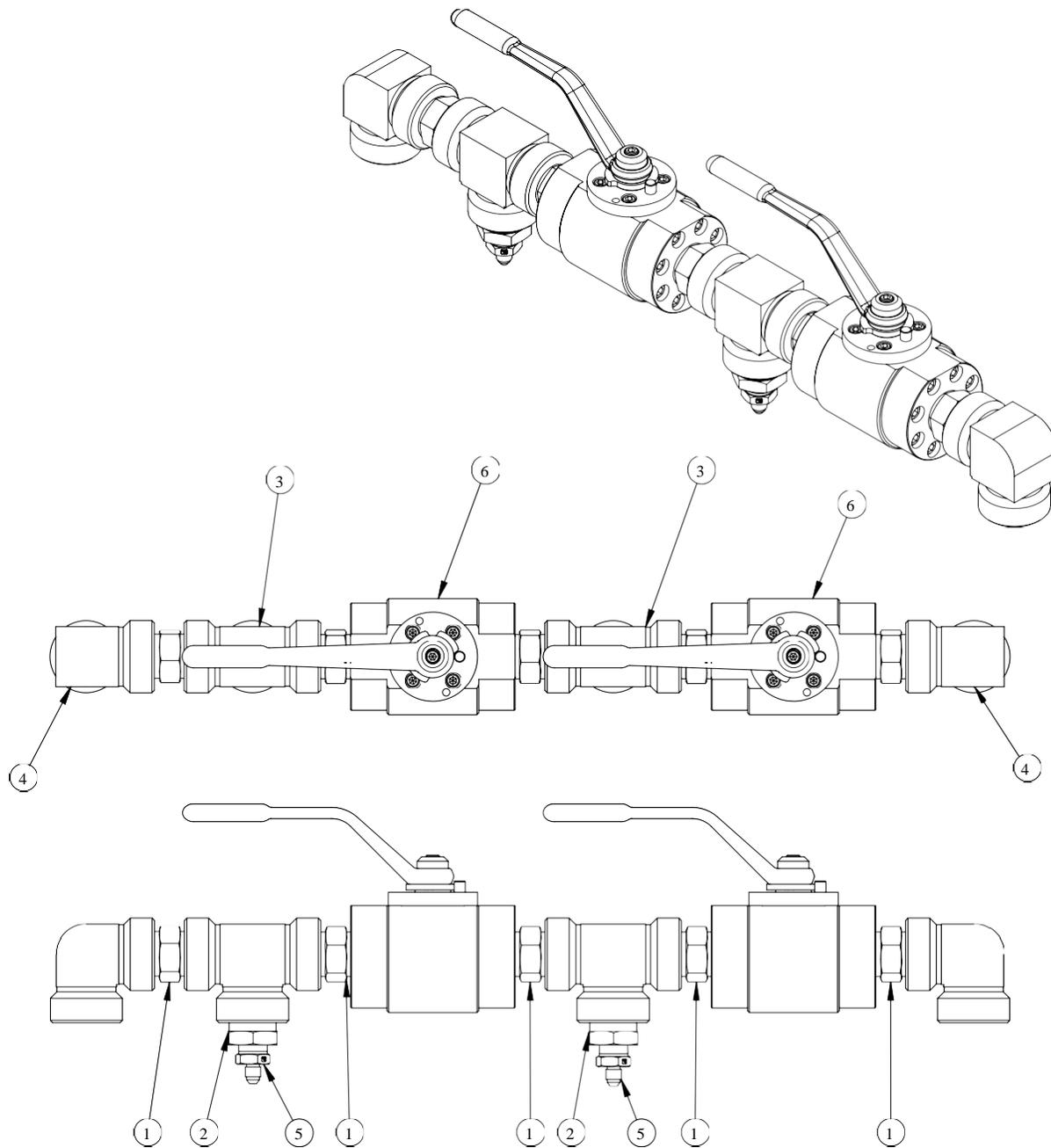
FIGURE A-13. LISTE DES PIÈCES DE LA CONSOLE 1 (RÉF. 97861)

PARTS LIST			
ITEM	QTY	P/N:	DESCRIPTION
65	1	88733	FTG ADAPTER 10000 PSI 3/4 NPTF X 1/4 NPTF
66	1	88735	FTG 1/4 NPTM X 1/4 NPTM SS ELBOW
67	1	89377	PUMP AIR DRIVEN 5800 PSI OIL SERVICE
68	1	89460	VALVE PRESSURE RELIEF SET @ 6200 PSI CE CERTIFIED
69	1	89497	LABEL WARNING DO NOT EXCEED MAX RATING OF DUT
70	1	89498	LABEL WARNING DO NOT RELEASE CLAMP WHILE VALVE IS PRESSURIZED
71	1	89499	LABEL CAUTION DO NOT LIFT WITH VALVE CLAMPED
72	1	89500	LABEL WARNING TIP OVER HAZARD WITH ACTUATOR OVERHANGING
73	1	89548	LABEL DO NOT PLUG / BLOCK PORT
74	1	89850	NUT 1/4-28 ACORN HIGH CROWN SS
75	2	89865	SCREW 10-24 X 3/4 BHSCS SS
76	1	89869	FTG STRAIGHT 10-32 X 1/4 TUBE PRESTOLOK
77	1	90012	HOSE ASSY 1/4 ID 1/4 NPTM SS X 1/4 FEM JIC SS WITH 1/2 NPTM SS ADAPTER X 42 IN OAL 6KSI (4M6K)
78	1	90078	CYLINDER PNEUMATIC SINGLE ACTING 1/2 BORE X 1/2 STROKE
79	1	90147	HIGH FLOW MUFFLER 1 NPTM COMPACT
80	1	90160	LABEL WARNING - EXPLOSION RELEASE OF PRESSURE 1.30 X 1.13
81	1	90575	STRAINER T POLY 3/4 NPT 80 MESH CLEAR BOWL
82	1	91018	PUMP AIR DRIVEN 6600 PSI OIL/WATER SERVICE
83	1	93087	KNOB INTERLOCK CLAMP DRAIN
84	2	94706	FTG STREET TEE 1/4 NPTF X 1/4 NPTM X 1/4 NPTF SS
85	1	94711	RUBBER CUSHIONED U-BOLT SS 1/2-13 THREAD, 2-7/8 ID
86	1	94719	MOUNTING COLLAR 2.5-15 GAL 6000 PSI
87	1	94734	TUBE 3/8 7859 6
88	2	94744	FTG ELBOW 90 DEG 1/4 NPTM X 4 JICM SS
89	1	94745	BRACKET INTERLOCK KNOB
90	1	94749	FTG POLY REDUCER BUSHING 3/4 NPTM X 1/2 NPTF
91	1	94750	FTG ADAPTER JIC-4M X 1/2 NPTM STEEL
92	1	94751	FTG ADAPTER 1/4 NPTF X JIC-4M STEEL WITH NUT
93	1	96254	TUBE 3/8 7912 2
94	1	96281	MOUNTING BASE ACCUMULATOR 6K 2.5-15 GAL 6000 PSI
95	1	96285	FTG ADAPTER 1 NPTM X JIC-16M SS 10 KSI
96	2	96296	GROMMET 2 1/4 ID X 3 OD X 2 1/2 HOLE 1/4 PANEL THICKNESS RUBBER
97	1	96305	FTG BRANCH TEE 1/4 NPTM X 1/4 NPTF X 1/4 NPTF SS
98	2	96384	LABEL WARNING NOT A LIFT POINT ROUND 1.5"
99	4	97228	SCREW 1/4-28 X 1/2 BHSCS
100	1	97386	FTG CHECK VALVE 1/4 NPTF 6 KSI SS
101	1	97868	CONSOLE TEST SYSTEM TAT-SRV 6K
102	1	97967	VESSEL 6 KSI 2.5 GALLON CE/PED APPROVED
103	1	97986	FTG ELBOW 1/2 NPTM X 1/2 NPTM SS
104	3	97995	HOSE ASSY 6 KSI 1/4 ID JIC-4F SS SWIVEL X 1/4 NPTM SS X 28 OAL PIN PRICKED
105	1	97998	TAT SRV VALVE SUBASSEMBLY ONE INCH
106	1	98013	HOSE ASSY 6 KSI 1/4 ID JIC-4F SS SWIVEL X 1/2 NPTF SS X 20 OAL PIN PRICKED
107	1	98014	SHEET HYGARD CG 9.0" X 14.0" X .5" THICK
108	1	98015	TUBE 3/8 7912-A1 1
109	1	98016	TUBE 3/8 7912-A1 2
110	1	98018	TUBE 3/8 7912-A1 4
111	1	98027	LABEL INSTRUMENT PANEL STANDARD TAT SRV CE W/ HYDRO TESTING
112	1	98029	HOSE ASSY 6 KSI 1 ID JIC-16F SS SWIVEL X 1 NPTM SS X 76 OAL PIN PRICKED
113	1	98052	LABEL AIR INLET 6000 PSI (413 BAR) MAX
114	1	98057	LABEL CLAMPING CHART TAT SRV 6K
115	1	98060	HOSE ASSY 6 KSI 1 ID JIC-16F SS SWIVEL X 1 NPTM SS X 54 OAL PIN PRICKED
116	1	98067	FTG POLY REDUCER BUSHING 3/4 NPTM X 1/2 NPTM
117	6	98075	SCREW 1/2-13 X 1-1/2 HHCS SS FLANGED
118	1	98089	HOSE ASSY 6 KSI 1/4 ID JIC-4F SS SWIVEL X 1/4 NPTM SS X 45 OAL PIN PRICKED
119	1	98090	HOSE ASSY 6 KSI 1/4 ID JIC-4F SS SWIVEL X 1/4 NPTM SS X 75 OAL
120	1	98091	HOSE ASSY 3 KSI 1/4 ID JIC-6F SS SWIVEL X 1/4 NPTM SS X 40 OAL
121	1	98092	HOSE ASSY 3 KSI 1/4 ID JIC-4F SWIVEL X 1/4 NPTM X 30 OAL
122	1	98121	LABEL WATER SUPPLY
123	1	100853	LABEL OPERATING TEMPERATURE TAT SRV CE

97861 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV C

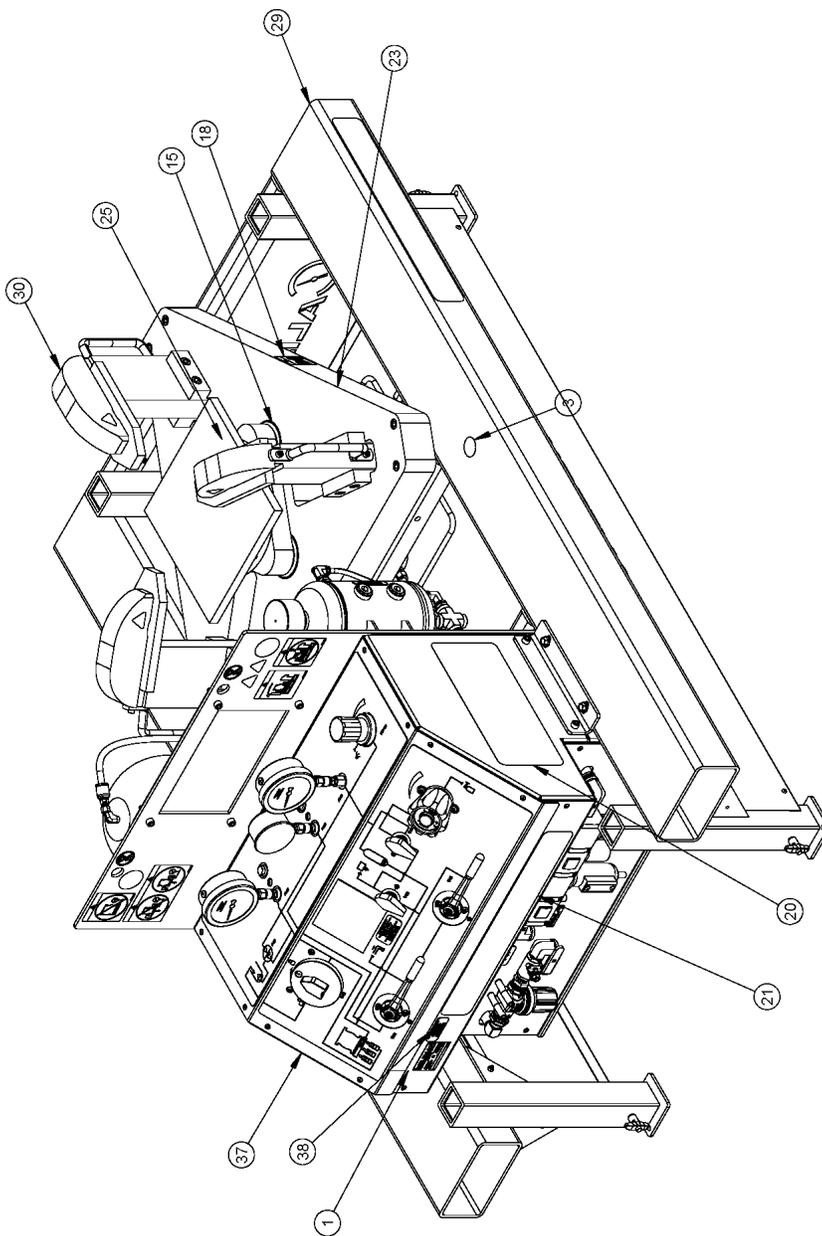
FOR REFERENCE ONLY

FIGURE A-14. LISTE DES PIÈCES DE LA CONSOLE 2 (RÉF. 97861)



LISTE DES PIÈCES			
ARTICLE	QTÉ	Réf. :	DESCRIPTION
1	5	79935	EMBOUT FTG 1 NPTM X 1 NPTM ACIER INOXYDABLE
2	2	91977	ADAPTATEUR FTG FLEXIBLE 1 NPTM X 1/2 NPTF
3	2	92023	T FTG 1 NPTF ACIER INOXYDABLE
4	2	95334	COUDE FTG 1 NPTF X 1 NPTF 90 DEG ACIER INOXYDABLE
5	2	97829	ADAPTATEUR FTG 4 JICM X 1/2 NPTM ACIER INOXYDABLE
6	2	97833	CLAPET À BILLES 2 VOIES 1 NPTF 6KSI MONTÉ SUR PANNEAU ALÉSAGE 0.88"

FIGURE A-15. TAT-SRV 1" (25 mm) SOUS-ENSEMBLE (RÉF. 97998)

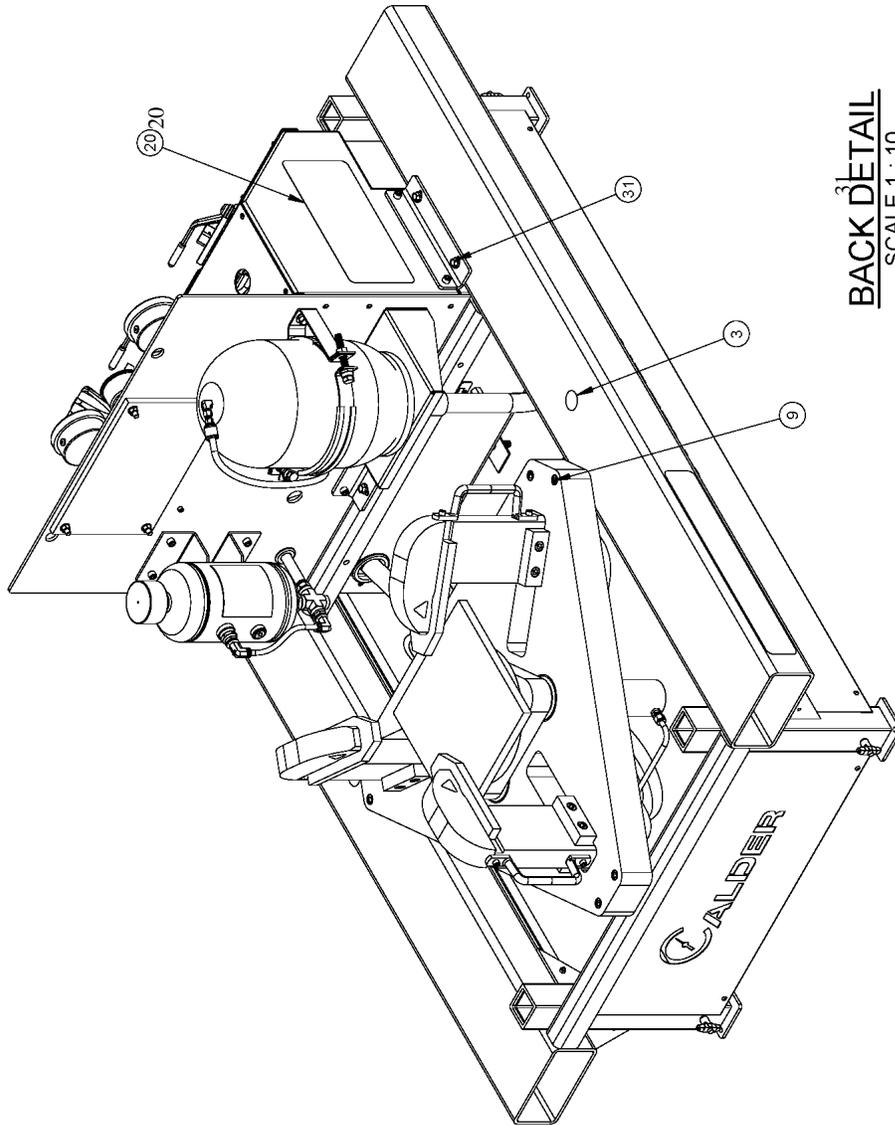


FRONT DETAIL
SCALE 1 : 10

98222 - MODEL TAT-SRV-8-25T 6K CE TURN AROUND TESTER SYSTEM W/O HYDRO - REV B
REFERENCE ONLY

DÉTAIL
AVANT
ÉCHELLE 1 : 10

FIGURE A-16. DÉTAIL AVANT TAT-SRV SANS ENSEMBLE HYDRO (RÉF. 98222)



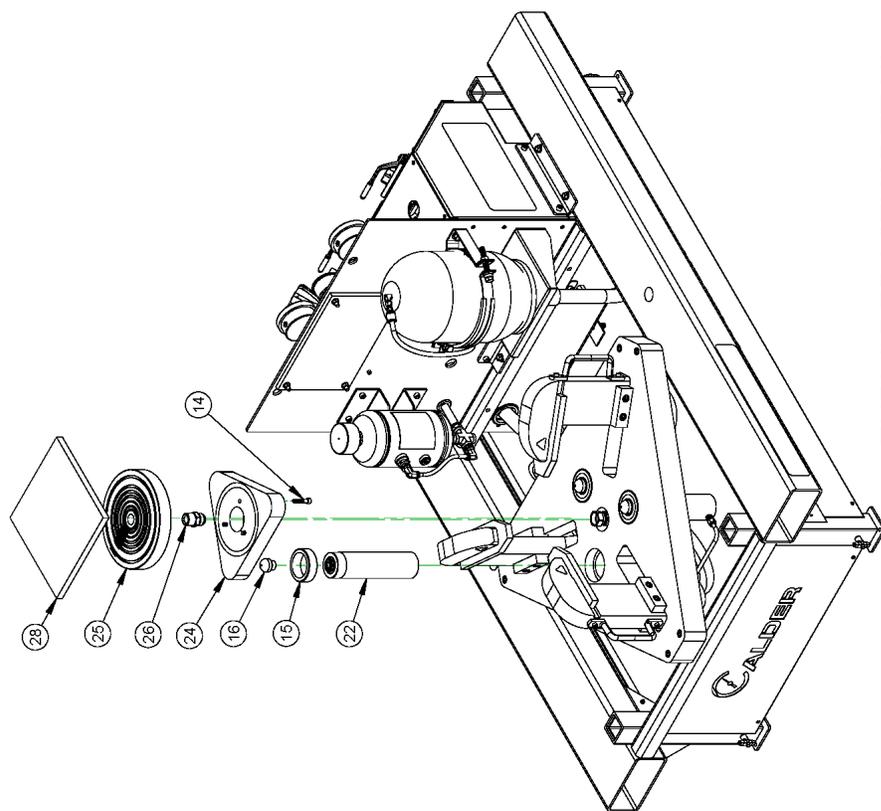
BACK D³DETAIL
SCALE 1 : 10

98222 - MODEL TAT-SRV-8-25T 6K CE TURN AROUND TESTER SYSTEM W/O HYDRO - REV B
REFERENCE ONLY

9

DÉTAIL
ARRIÈRE
ÉCHELLE 1 : 10

FIGURE A-17. DÉTAIL ARRIÈRE 1 TAT-SRV SANS ENSEMBLE HYDRO (RÉF. 98222)



EXPLODED VIEW DETAIL
SCALE 1 : 14

98222 - MODEL TAT-SRV-8-25T 6K CE TURN AROUND TESTER SYSTEM W/O HYDRO - REV B

REFERENCE ONLY

DÉTAIL DE LA VUE
ÉCLATÉE
ÉCHELLE 1 : 14

FIGURE A-18. DÉTAIL ARRIÈRE 2 TAT-SRV SANS ENSEMBLE HYDRO (RÉF. 98222)

PARTS LIST			
ITEM	QTY	P/N:	DESCRIPTION
1	1	29154	PLATE SERIAL YEAR MODEL CE 2.0 X 3.0
2	1	46531	(NOT SHOWN) CRATE 79 X 54 X 48 ECORRCRATE TAT-8-25
3	2	59033	LABEL WARNING - CENTER OF BALANCE 1.5" DIA
4	18	64045	(NOT SHOWN) SLEEVE WELD COVER- 2.0 DIA W/VELCRO CLOSURE
5	2	77489	FTG CONNECTOR 3/8NPTM X 3/8 TUBE
6	6	78414	NUT 1/2-13 HEX LOCKING SERRATED FLANGED
7	1	80787	(NOT SHOWN) TIE DOWN QUICK RELEASE STRAP 1"W X 90 L 333 LBS IMPRINTED
8	1	81803	FTG ADAPTER MALE 3/8 TUBE X 3/8 NPTM SS
9	6	82655	SCREW 1/2-13 X 3 1/2 SHCS SS
10	1	82882	FTG TUBE ADAPTER 1/4 NPTF X 3/8 TUBE SS
11	6	83559	NUT 3/8-16 HEX FLANGED SERRATED SS
12	1	84083	FTG UNION CROSS 3/8 TUBE
13	12	87533	NUT 10-24 STDNYLOC SS
14	3	88740	SCREW 3/8-16 X 1-3/4 SHCS SS 316
15	3	89425	COLLAR THREADED CYLINDER
16	3	89426	CAP DOME CYLINDER
17	1	90025	(NOT SHOWN) KIT TAT-8-25T SEAL PLATE 1.5" - 8" O-RINGS
18	1	90533	LABEL CAUTION CLAMP ARM SHIPPING STRAP
19	12	90567	SCREW 10-24 X 3/4 BHCS SS
20	2	90585	LABEL CALDER TURN AROUND TESTER TAT 6 X 13
21	3	90595	LABEL CALDER TURN AROUND TESTER TAT 2.75 X 19.5
22	3	95320	CYLINDER HYD 15 TON 6-1/8 STROKE SINGLE-ACTING
23	1	95406	TABLE TOP TAT SRV
24	1	95417	TOP PLATE TAT SRV
25	1	96030	SEAL PLATE TAT SRV
26	1	96285	FTG ADAPTER 1 NPTM X JIC-16M SS 10 KSI
27	1	96313	(NOT SHOWN) HOOK MOUNT HANGER STEEL WITH 3 FT LENGTH PLASTIC STRAP
28	1	97203	SEAL PLATE PROTECTOR PLYWOOD 12 X 12 X 3/4 THICK QUICKSET SRV (HFR)
29	1	97963	WELDMENT FRAME TAT SRV
30	3	97981	CLAMP ARM ASSY STANDARD TAT SRV
31	6	98039	SCREW 3/8-16 X 1 HEX FLANGED SS
32	1	98061	(NOT SHOWN) MANUAL INSTRUCTION CALDER TAT SRV 6K NON-CE
33	1	98068	TUBE 3/8 TAT SRV HYD CYL 1
34	1	98069	TUBE 3/8 TAT SRV HYD CYL 2
35	2	98115	SKIRT FRAME SIDE TAT SRV STANDARD
36	1	98116	SKIRT FRAME BACK TAT SRV STANDARD
37	1	98223	ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T
38	1	101218	LABEL CE TESTING REQUIREMENTS TAT SRV

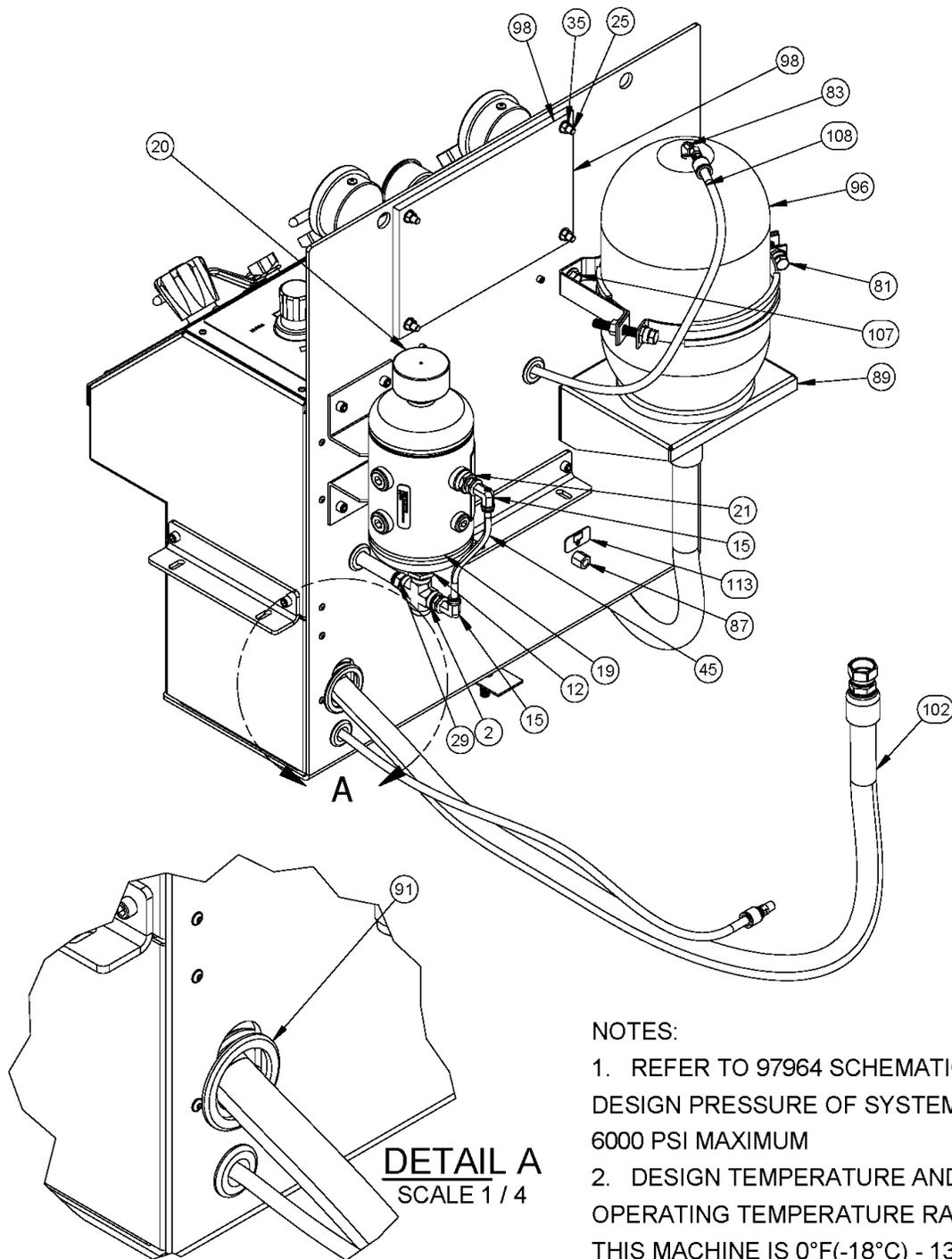
NOTES:

1. REFER TO 97964 SCHEMATIC FOR DESIGN PRESSURE OF SYSTEM. 6000 PSI MAXIMUM
2. DESIGN TEMPERATURE AND OPERATING TEMPERATURE RANGE OF THIS MACHINE IS 0°F(-18°C) - 130°F(55°C).

98222 - MODEL TAT-SRV-8-25T 6K CE TURN AROUND TESTER SYSTEM W/O HYDRO - REV B

FOR REFERENCE ONLY

FIGURE A-19. LISTE DES PIÈCES DE L'ENSEMBLE TAT-SRV AVEC HYDRO (RÉF. 98222)



NOTES:

1. REFER TO 97964 SCHEMATIC FOR DESIGN PRESSURE OF SYSTEM. 6000 PSI MAXIMUM
2. DESIGN TEMPERATURE AND OPERATING TEMPERATURE RANGE OF THIS MACHINE IS 0°F(-18°C) - 130°F(55°C).

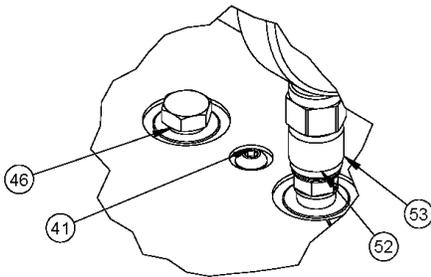
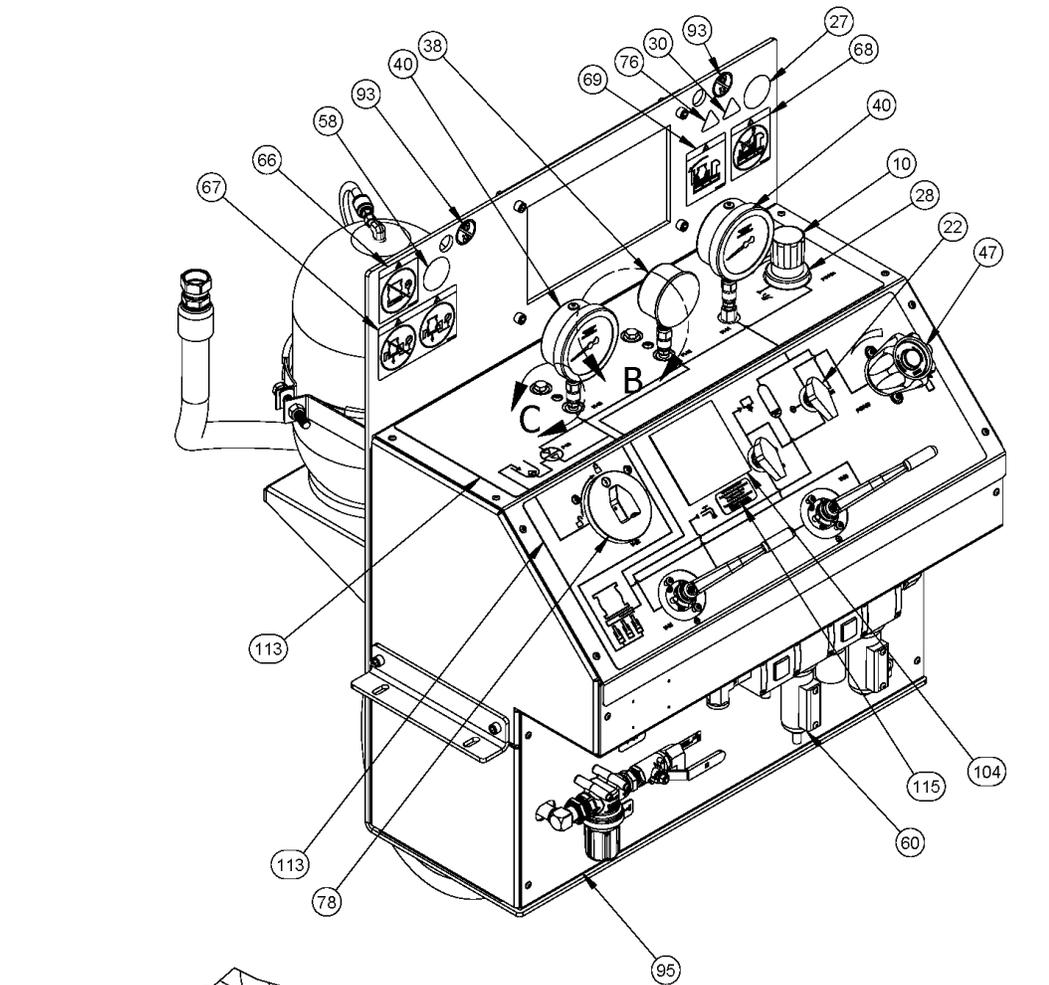
98223 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV B

FOR REFERENCE ONLY

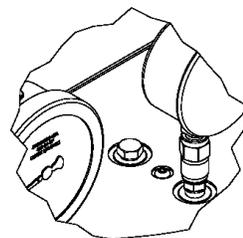
DÉTAIL A

ÉCHELLE 1/4

FIGURE A-20. DÉTAIL A DE LA CONSOLE (RÉF. 98223)



DETAIL C
SCALE 1 / 2
3 INSTANCES



DETAIL B
SCALE 1 / 4
2 INSTANCES

98223 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV B

FOR REFERENCE ONLY

DÉTAIL C
ÉCHELLE 1/2
3 INSTANCES

DÉTAIL B
ÉCHELLE 1/4
2 INSTANCES

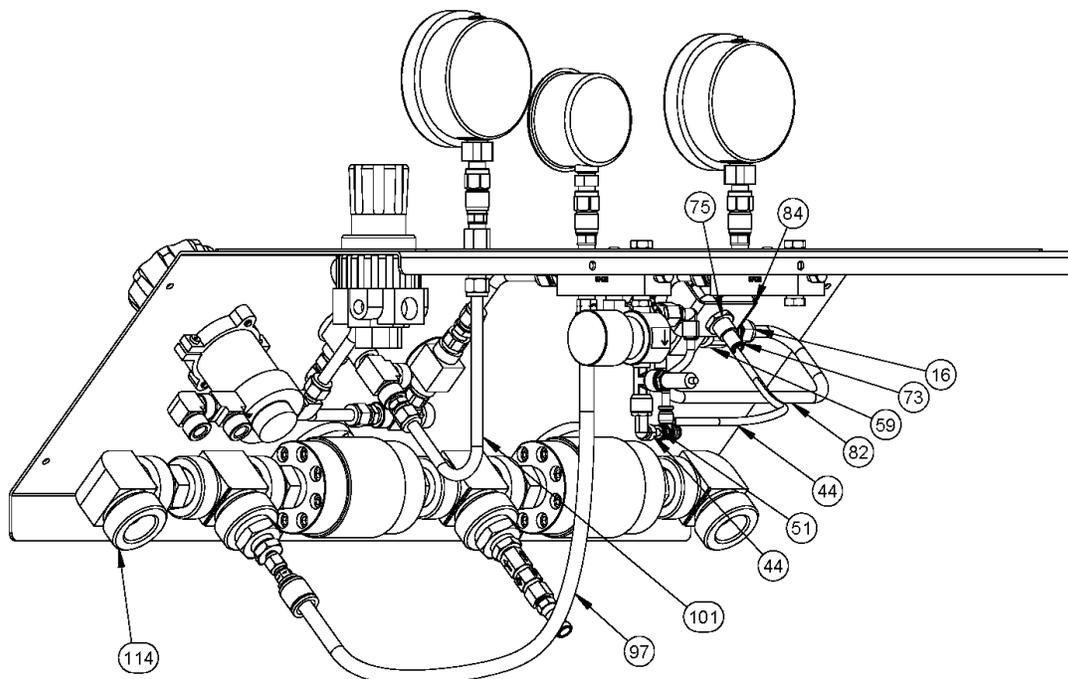
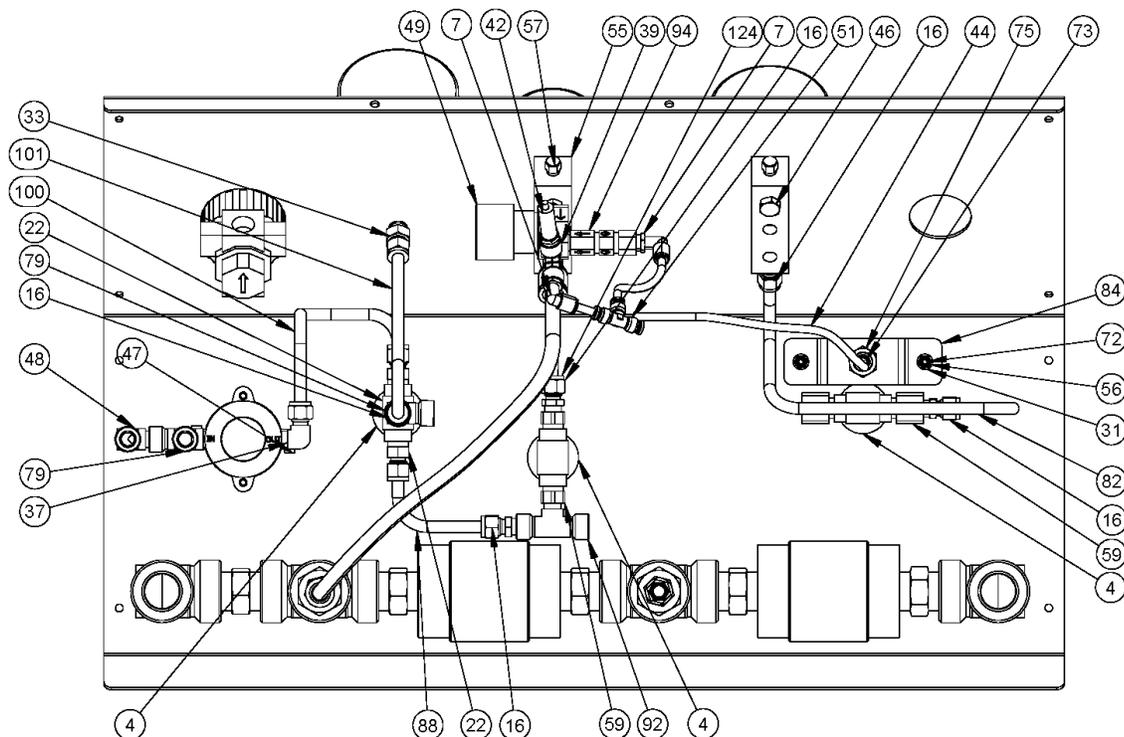
FIGURE A-21. DÉTAILS B ET C DE LA CONSOLE (RÉF. 98223)

ENSEMBLE CONSOLE

ÉCHELLE 1/5

CONSOLE ASSEMBLY

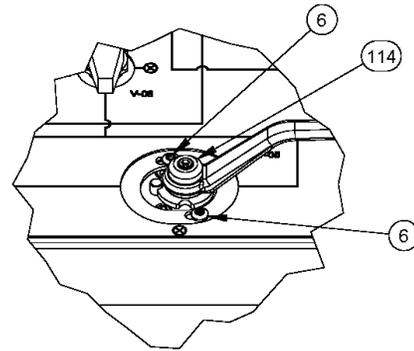
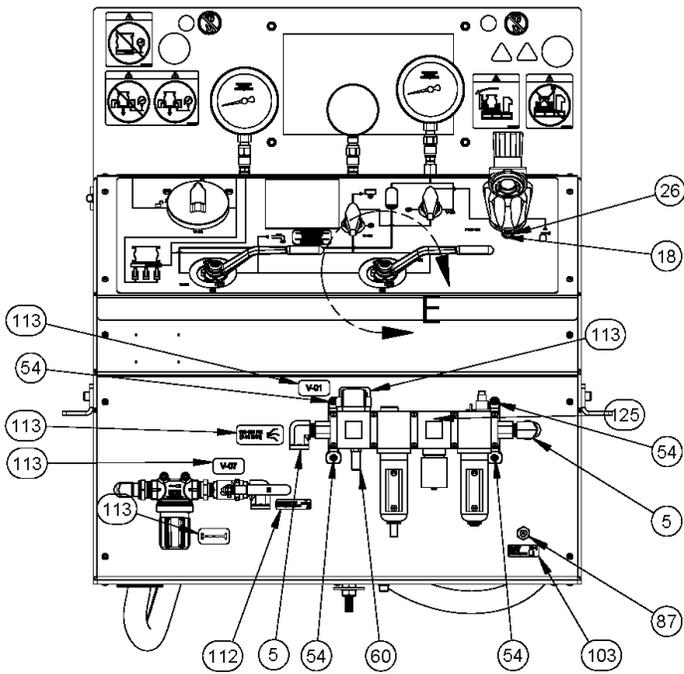
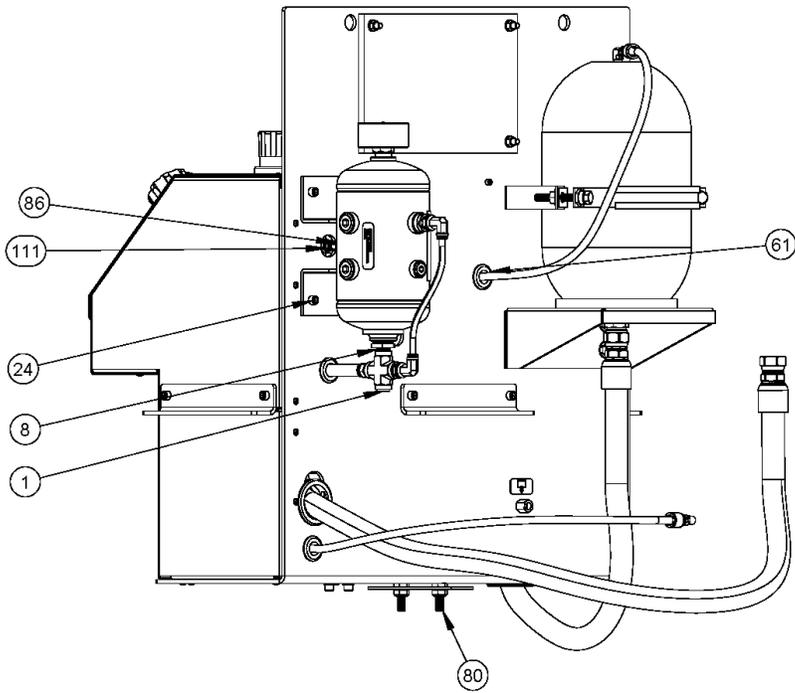
SCALE 1:5



98223 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV B

FOR REFERENCE ONLY

FIGURE A-22. INTÉRIEUR DE LA CONSOLE (RÉF. 98223)



DÉTAIL E
SCALE 1 / 4

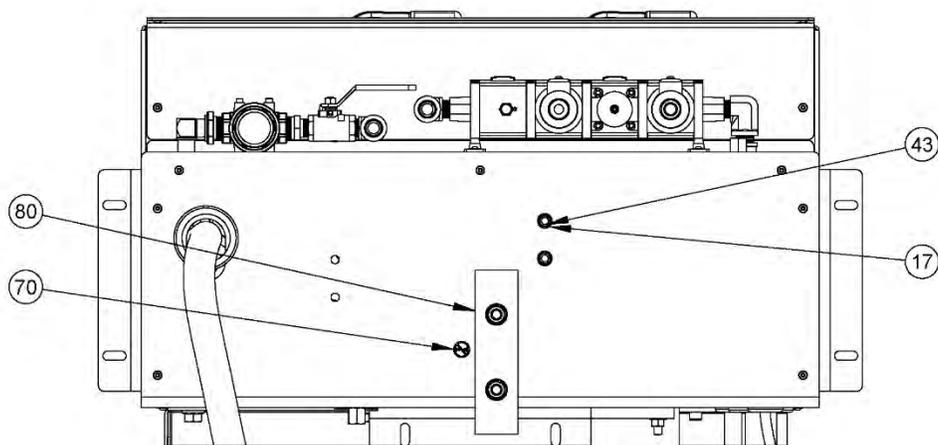
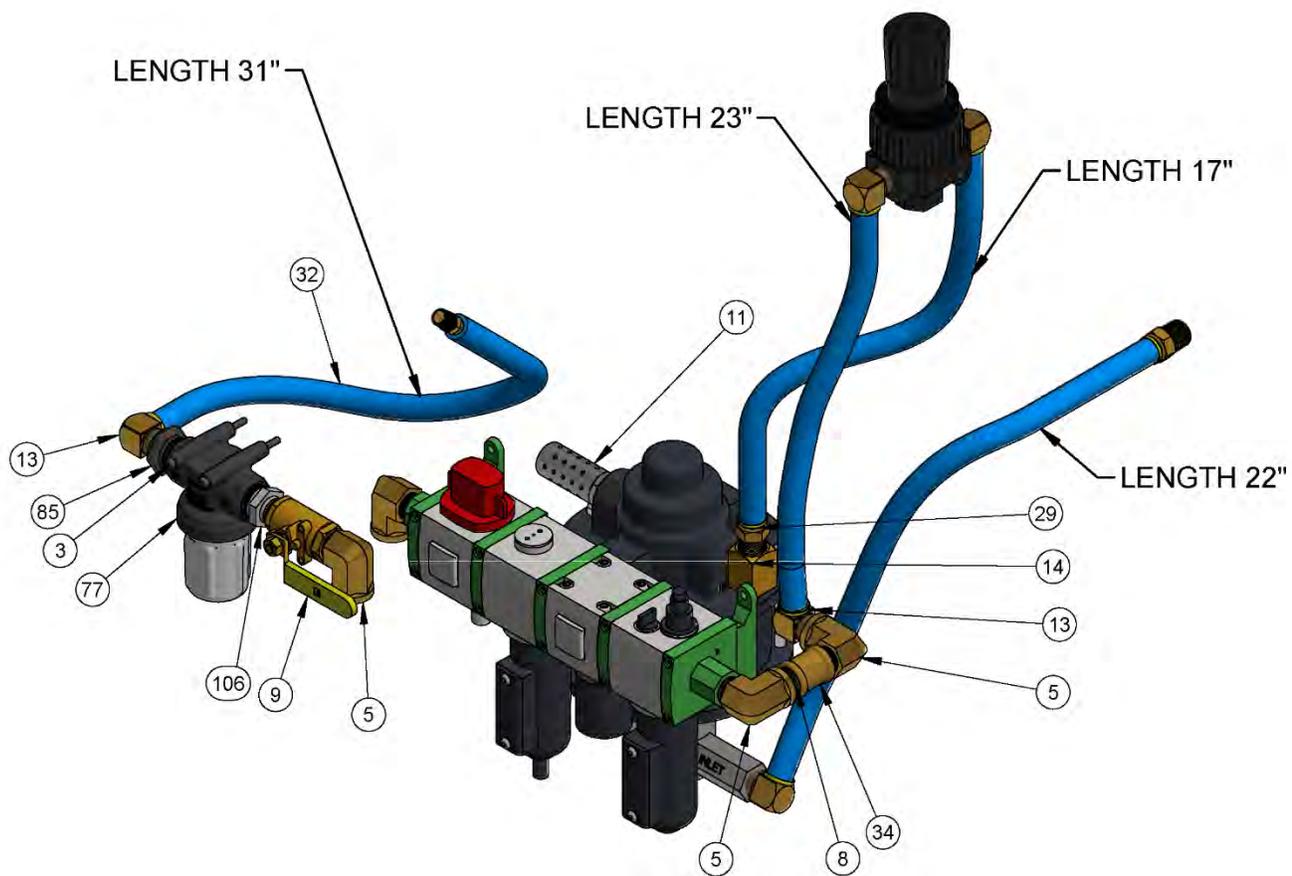
98223 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV B

FOR REFERENCE ONLY

DÉTAIL E

ÉCHELLE 1/4

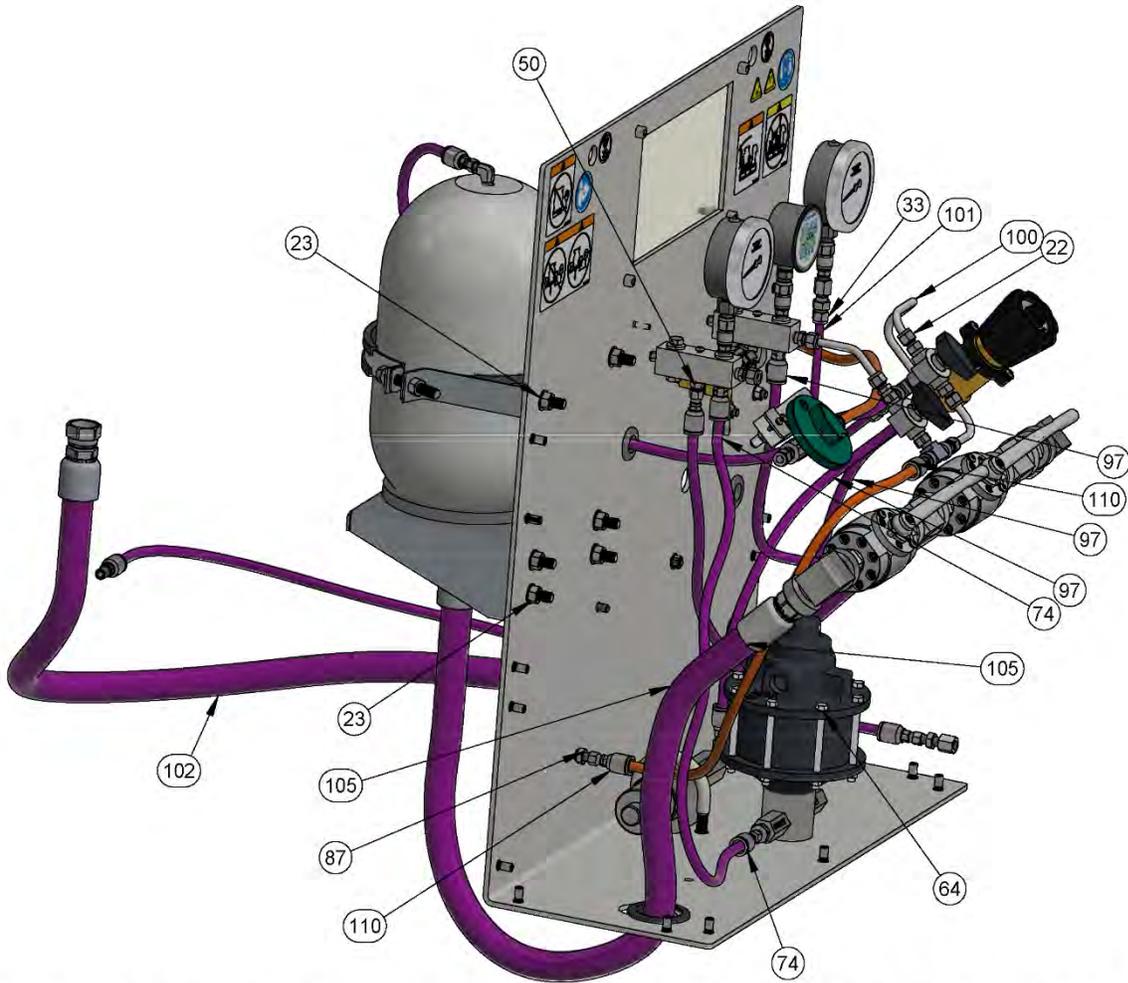
FIGURE A-23. DÉTAIL E DE LA CONSOLE (RÉF. 98223)



98223 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV B

FOR REFERENCE ONLY

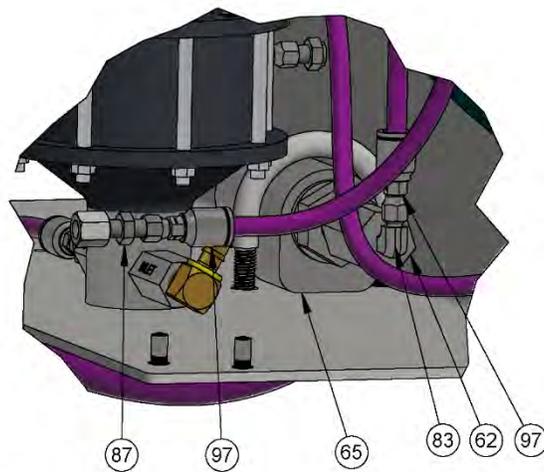
FIGURE A-24. ENSEMBLE FLEXIBLE DE LA CONSOLE (RÉF. 98223)



3 KSI HOSES (ORANGE)

6 KSI HOSES (PURPLE)

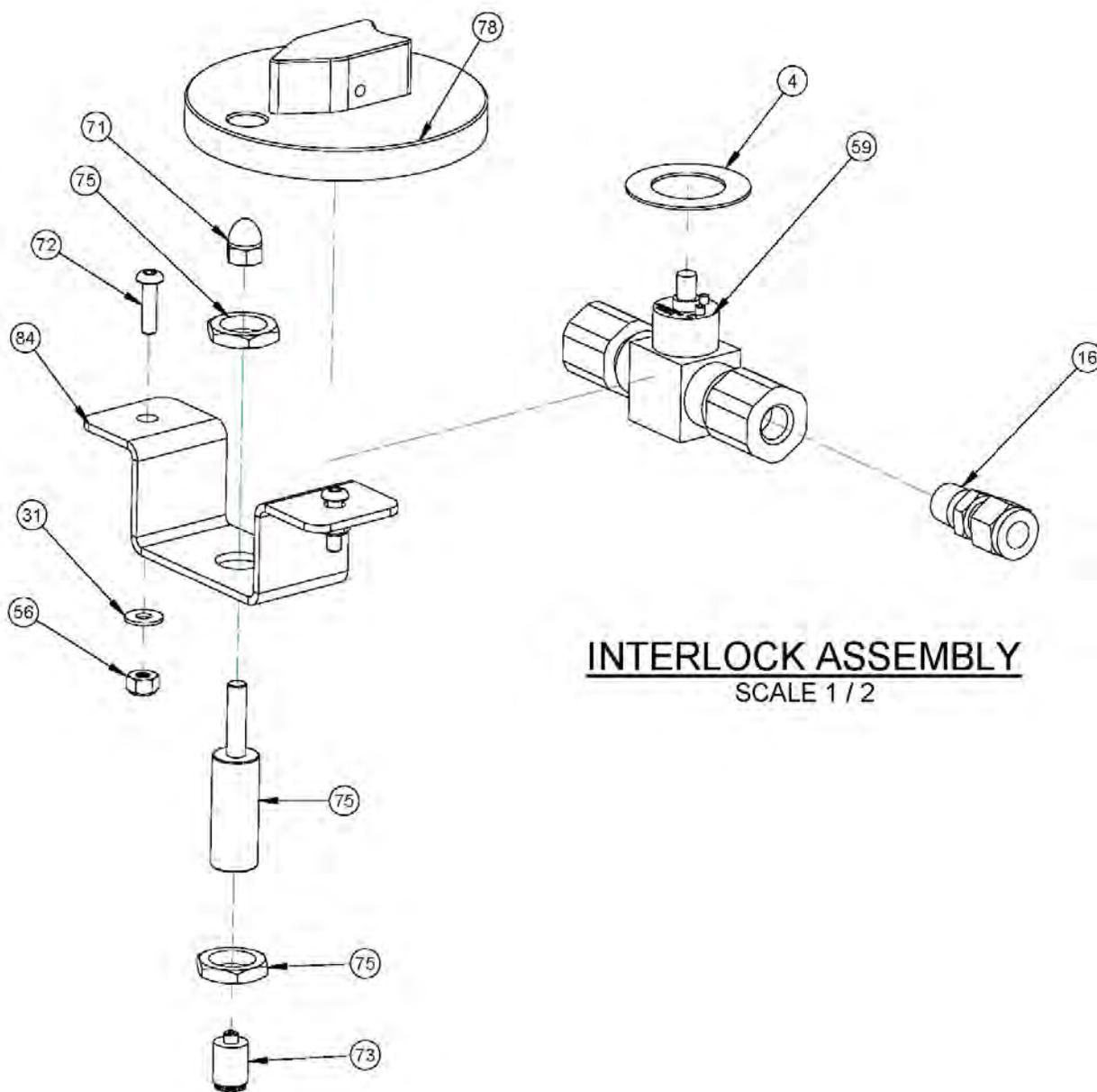
SCALE 1/8



98223 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV B

FOR REFERENCE ONLY

FIGURE A-25. ENSEMBLE FLEXIBLE 3 KSI ET 6 KSI DE LA CONSOLE (RÉF. 98223)



INTERLOCK ASSEMBLY
SCALE 1 / 2

98223 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV B

FOR REFERENCE ONLY

FIGURE A-26. ENSEMBLE DE VERROUILLAGE DE LA CONSOLE (RÉF. 98223)

PARTS LIST			
ITEM	QTY	P/N:	DESCRIPTION
1	1	12579	FTG PLUG 1/2 NPTM SOCKET
2	1	15472	FTG CROSS 1/2 NPTF
3	2	17105	SCREW 10-32 X 3 SHCS
4	3	27551	WASHER THRUST .984 ID X 1.654 OD X .039
5	4	35692	FTG ELBOW 1/2 NPTM X 1/2 NPTF ST 90 DEG BRASS
6	4	57062	SCREW 1/4-28 X 1/2 BHSCS
7	2	59342	FTG ELBOW 1/4 NPTMS X 1/4 TUBE F PRESTOLOCK NP
8	2	59438	FTG NIPPLE 1/2 NPTM X 1-1/8 BRASS
9	1	77389	BALL VALVE 1/2 NPT FEMALE 160 PSI
10	1	77394	REGULATOR AIR 1/2 NPT 125 PSI
11	1	77399	HIGH FLOW MUFFLER 3/4 NPTM COMPACT
12	1	77403	STRAINER OIL 1 NPTM X 1/2 NPTF
13	5	77427	FTG BARB 1/2 NPTM X 1/2 HOSE 90 DEG ELBOW
14	1	77457	FTG ELBOW 1/2 NPTM X 1/2 NPTF STREET 90 DEG
15	2	77459	FTG ELBOW 1/2 NPTM X 3/8 TUBE PRESTOLOC SWIVEL 90 DEG BRASS
16	6	77493	FTG CONNECTOR 1/4 NPTM X 3/8 TUBE SS
17	2	77523	WASHER 3/8 LOCK SS
18	2	77544	WASHER 1/4 FLTW SS
19	1	77788	RESERVOIR HYDRAULIC 1 GAL
20	1	77804	FILLER BREATHER 3/4 NPTM
21	1	77877	FTG BUSHING BRASS 3/4 NPTM X 1/2 NPTF
22	1	77916	BALL VALVE 3 WAY 3/8" TUBE 6000 PSI
23	8	78414	NUT 1/2-13 HEX LOCKING SERRATED FLANGED
24	4	78427	SCREW 3/8-16 X 1 SHCS SS
25	4	79970	SCREW 3/8-16 X 1 1/2 SHCS SS
26	2	80952	SCREW 1/4-20 X 3/4 BHCS SS
27	1	81008	LABEL WEAR HEARING AND EYE PROTECTION 2.0 DIA
28	1	81787	MOUNT NUT REGULATOR PANEL
29	2	81917	FTG PUSH-ON BARB 1/2 NPTM X 1/2 HOSE SWIVEL BRASS
30	1	82144	LABEL WARNING - GENERAL DANGER GRAPHIC 1.30 X 1.13
31	2	82685	WASHER #10 FLTW SS
32	93	82847	HOSE LOW PRESSURE PUSH LOK 1/2 ID
33	1	83373	FTG BULKHEAD 1/4 NPTF X 3/8 TUBE
34	1	83419	FTG COUPLING 1/2 NPTF X 1/2 NPTF
35	8	83559	NUT 3/8-16 HEX FLANGED SERRATED SS
36	1	83714	FTG HEX NIPPLE 1/4 NPTM
37	1	83801	TUBE MALE ELBOW 3/8 TUBE X 1/4 MNPT
38	1	84517	GAUGE DIGITAL PRESSURE PEEK HOLD 1/4 NPTM 10KSI
39	1	84571	FTG TEE 1/4" NPT STREET BRASS
40	2	84812	GAUGE PRESSURE 4 INCH DIA 6000 PSI GLYCERIN FILLED 1/4 MNPT BOTTOM MOUNT
41	2	84926	SCREW 1/4-20 X 3/8 BHSCS 18-8 SS
42	1	85240	VALVE PRESSURE RELIEF AIR 120 PSI 1/4 NPTM
43	2	85271	SCREW 3/8-24 X 3/4 SHCS SS
44	35	85288	TUBING 1/4 OD X .170 ID POLYETHYLENE
45	10	85289	TUBING 3/8 OD X 1/4 ID POLYETHYLENE
46	3	85330	FTG PLUG 1/4 NPTM HEX HEAD 15 KSI
47	1	85478	REGULATOR SELF VENT 6 KSI BRASS 1/4 NPT
48	1	85546	FTG ELBOW 1/4 NPTM X 1/4 NPTF SS
49	1	85550	REGULATOR PRE-SETTABLE 80-140 PSI 2 PORTS 1/4 NPTF
50	1	85586	FTG ADAPTER 4 JICM X 1/4 NPTM SS
51	1	86220	FTG TEE 1/4" TUBE PRESTOLOC
52	3	87040	FTG TEST POINT 10 KSI 1/4 NPTM - M12 X 1.5 SS
53	3	87041	FTG TEST POINT GAUGE ADAPTER 10 KSI 1/4 NPTF - M12 X 1.5 FEMALE SS
54	4	87231	SCREW 10-32 X 1 BHSCS FLANGED SS316
55	2	87422	MANIFOLD GAUGE HTC 10 KSI
56	2	87533	NUT 10-24 STDNYLOC SS
57	2	87572	FTG PLUG 1/8 NPTM HEX HEAD 10KSI
58	1	87593	LABEL WARNING - CONSULT OPERATORS MANUAL 2.0 DIA
59	2	87668	VALVE BALL 2 WAY 1/4 NPTF 6000 PSI
60	1	87836	ASSY AIR PREP UNIT & LUBRICATOR USV
61	3	88670	1-1/4" DIA GROMMET FOR 1/4" THICK PANEL
62	1	88733	FTG ADAPTER 10000 PSI 3/4 NPTF X 1/4 NPTF

98223 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV B

FOR REFERENCE ONLY

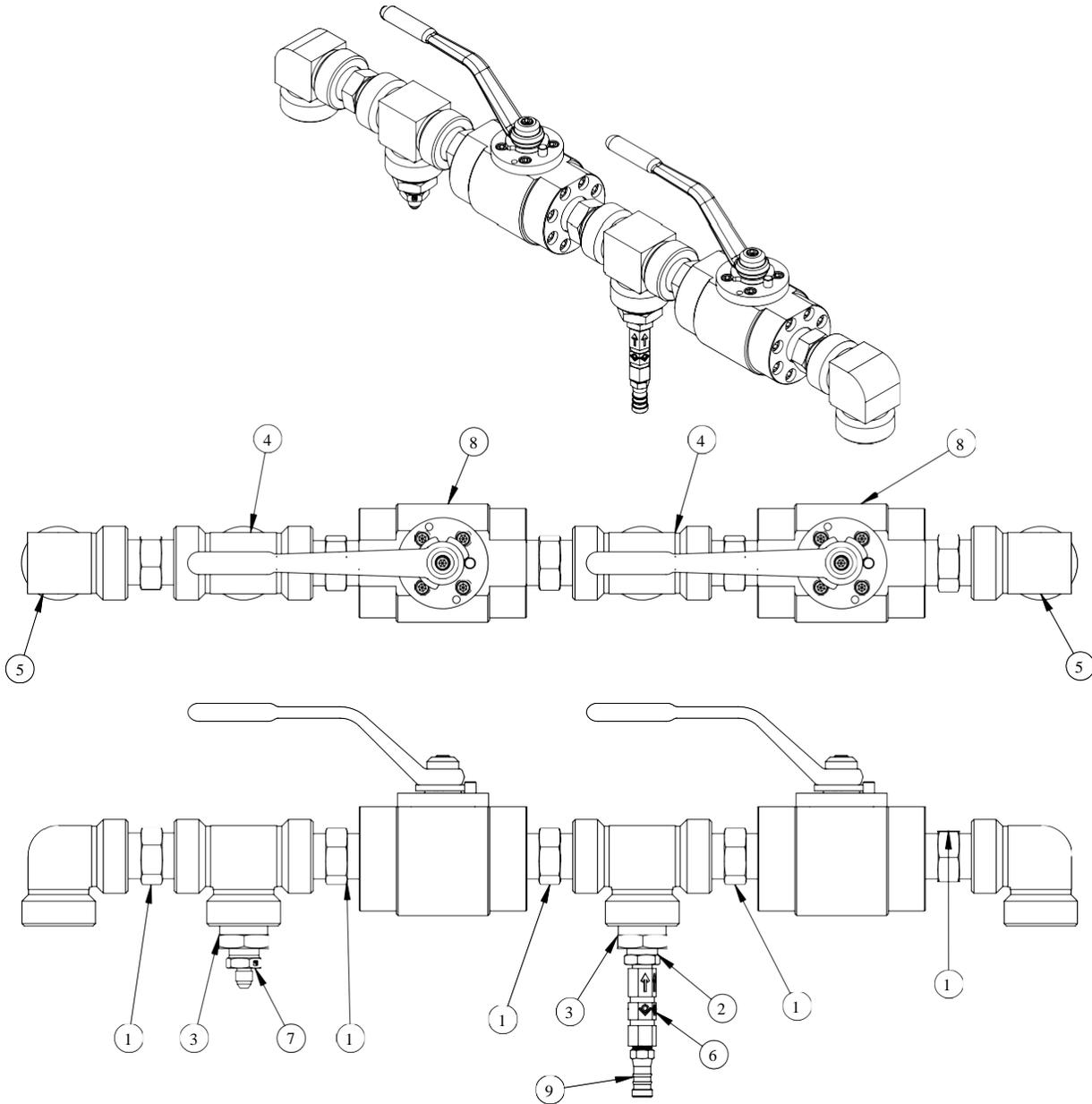
FIGURE A-27. LISTE DES PIÈCES DE LA CONSOLE 1 (RÉF. 98223)

PARTS LIST			
ITEM	QTY	P/N:	DESCRIPTION
63	1	88735	FTG 1/4 NPTM X 1/4 NPTM SS ELBOW
64	1	89377	PUMP AIR DRIVEN 5800 PSI OIL SERVICE
66	1	89497	LABEL WARNING DO NOT EXCEED MAX RATING OF DUT
67	1	89498	LABEL WARNING DO NOT RELEASE CLAMP WHILE VALVE IS PRESSURIZED
68	1	89499	LABEL CAUTION DO NOT LIFT WITH VALVE CLAMPED
69	1	89500	LABEL WARNING TIP OVER HAZARD WITH ACTUATOR OVERHANGING
70	1	89548	LABEL DO NOT PLUG / BLOCK PORT
71	1	89850	NUT 1/4-28 ACORN HIGH CROWN SS
72	2	89865	SCREW 10-24 X 3/4 BHSCS SS
73	1	89869	FTG STRAIGHT 10-32 X 1/4 TUBE PRESTOLOK
74	1	90012	HOSE ASSY 1/4 ID 1/4 NPTM SS X 1/4 FEM JIC SS WITH 1/2 NPTM SS ADAPTER X 42 IN OAL 6KSI (4M6K)
75	1	90078	CYLINDER PNEUMATIC SINGLE ACTING 1/2 BORE X 1/2 STROKE
76	1	90160	LABEL WARNING - EXPLOSION RELEASE OF PRESSURE 1.30 X 1.13
77	1	90575	STRAINER T POLY 3/4 NPT 80 MESH CLEAR BOWL
78	1	93087	KNOB INTERLOCK CLAMP DRAIN
79	2	94706	FTG STREET TEE 1/4 NPTF X 1/4 NPTM X 1/4 NPTF SS
80	1	94711	RUBBER CUSHIONED U-BOLT SS 1/2-13 THREAD, 2-7/8 ID
81	1	94719	MOUNTING COLLAR 2.5-15 GAL 6000 PSI
82	1	94734	TUBE 3/8 7859 6
83	2	94744	FTG ELBOW 90 DEG 1/4 NPTM X 4 JICM SS
84	1	94745	BRACKET INTERLOCK KNOB
85	1	94749	FTG POLY REDUCER BUSHING 3/4 NPTM X 1/2 NPTF
86	1	94750	FTG ADAPTER JIC-4M X 1/2 NPTM STEEL
87	2	94751	FTG ADAPTER 1/4 NPTF X JIC-4M STEEL WITH NUT
88	1	96254	TUBE 3/8 7912 2
89	1	96281	MOUNTING BASE ACCUMULATOR 6K 2.5-15 GAL 6000 PSI
90	1	96285	FTG ADAPTER 1 NPTM X JIC-16M SS 10 KSI
91	2	96296	GROMMET 2 1/4 ID X 3 OD X 2 1/2 HOLE 1/4 PANEL THICKNESS RUBBER
92	1	96305	FTG BRANCH TEE 1/4 NPTM X 1/4 NPTF X 1/4 NPTF SS
93	2	96384	LABEL WARNING NOT A LIFT POINT ROUND 1.5"
94	1	97386	FTG CHECK VALVE 1/4 NPTF 6 KSI SS
95	1	97868	CONSOLE TEST SYSTEM TAT-SRV 6K
96	1	97967	VESSEL 6 KSI 2.5 GALLON CE/PED APPROVED
97	3	97995	HOSE ASSY 6 KSI 1/4 ID JIC-4F SS SWIVEL X 1/4 NPTM SS X 28 OAL PIN PRICKED
98	1	98014	SHEET HYGARD CG 9.0" X 14.0" X .5" THICK
99	1	98015	TUBE 3/8 7912-A1 1
100	1	98016	TUBE 3/8 7912-A1 2
101	1	98018	TUBE 3/8 7912-A1 4
102	1	98029	HOSE ASSY 6 KSI 1 ID JIC-16F SS SWIVEL X 1 NPTM SS X 76 OAL PIN PRICKED
103	1	98052	LABEL AIR INLET 6000 PSI (413 BAR) MAX
104	1	98057	LABEL CLAMPING CHART TAT SRV 6K
105	1	98060	HOSE ASSY 6 KSI 1 ID JIC-16F SS SWIVEL X 1 NPTM SS X 54 OAL PIN PRICKED
106	1	98067	FTG POLY REDUCER BUSHING 3/4 NPTM X 1/2 NPTM
107	6	98075	SCREW 1/2-13 X 1-1/2 HHCS SS FLANGED
108	1	98089	HOSE ASSY 6 KSI 1/4 ID JIC-4F SS SWIVEL X 1/4 NPTM SS X 45 OAL PIN PRICKED
109	1	98090	HOSE ASSY 6 KSI 1/4 ID JIC-4F SS SWIVEL X 1/4 NPTM SS X 75 OAL
110	1	98091	HOSE ASSY 3 KSI 1/4 ID JIC-6F SS SWIVEL X 1/4 NPTM SS X 40 OAL
111	1	98092	HOSE ASSY 3 KSI 1/4 ID JIC-4F SWIVEL X 1/4 NPTM X 30 OAL
112	1	98121	LABEL WATER SUPPLY
113	1	98224	LABEL INSTRUMENT PANEL STANDARD TAT SRV CE W/ HYDRO TESTING
114	1	98331	TAT SRV VALVE SUBASSEMBLY ONE INCH W/ CHECK
115	1	100853	LABEL OPERATING TEMPERATURE TAT SRV CE

98223 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV B

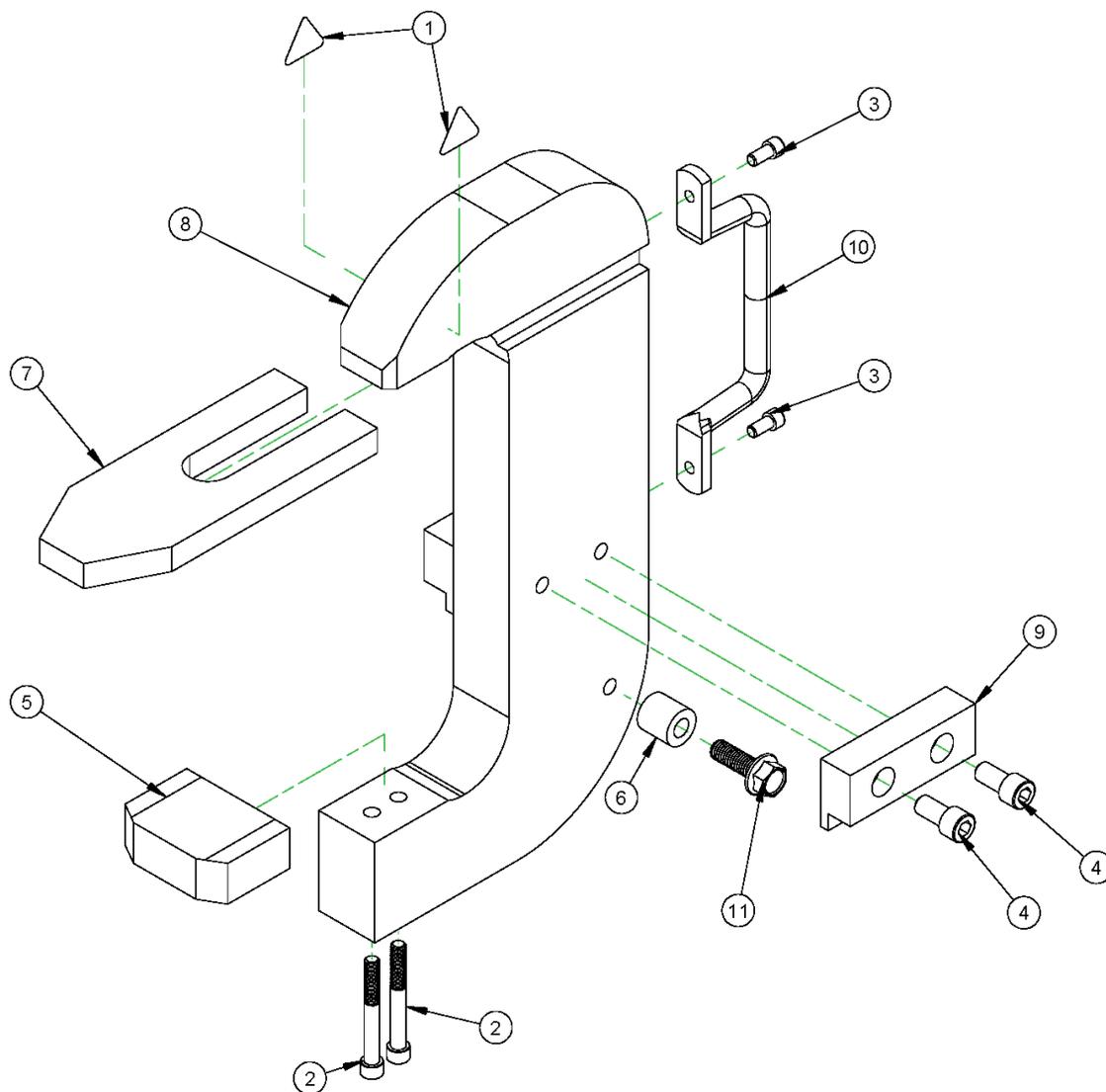
FOR REFERENCE ONLY

FIGURE A-28. LISTE DES PIÈCES DE LA CONSOLE 2 (RÉF. 98223)



LISTE DES PIÈCES			
ARTICLE	QTÉ	Réf. :	DESCRIPTION
1	5	79935	EMBOUT FTG 1 NPTM X 1 NPTM ACIER INOXYDABLE 2.77 LG
2	1	83139	EMBOUT FTG 1/2 NPTM X 1/4 NPTM ACIER INOXYDABLE
3	2	91977	ADAPTATEUR FTG FLEXIBLE 1 NPTM X 1/2 NPTF
4	2	92023	T FTG 1 NPTF ACIER INOXYDABLE
5	2	95334	COUDE FTG 1 NPTF X 1 NPTF 90 DEG ACIER INOXYDABLE
6	1	97386	CLAPET ANTI-RETOUR FTG 1/4 NPTF 6 KSI ACIER INOXYDABLE
7	1	97829	ADAPTATEUR FTG 4 JICM X 1/2 NPTM ACIER INOXYDABLE
8	2	97833	CLAPET À BILLES 2 VOIES 1 NPTF 6KSI MONTÉ SUR PANNEAU ALÉSAGE 0.88"
9	1	98336	FTG POINTE 1/4 NPTM X 1/2 FLEXIBLE LAITON

FIGURE A-29. TAT-SRV 1" (25 mm) AVEC SOUS-ENSEMBLE DE CONTRÔLE (RÉF. 98331)



PARTS LIST			
ITEM	QTY	P/N:	DESCRIPTION
1	2	80905	LABEL WARNING - HAND CRUSH / FORCE FROM ABOVE GRAPHIC 1.13 TALL TRIANGLE YELLOW
2	2	82666	SCREW 3/8-16 X 3 SHCS SS
3	2	84986	SCREW 5/16-18 X 5/8 SHCS SS
4	4	85923	SCREW 1/2-13 X 1 SHCS 316 STAINLESS
5	1	89421	BLOCK CONTACT CLAMP ARM
6	1	89483	SPACER 1/2 ID X 1 OD X 1 L ACETAL
7	1	96983	PLATE CLAMP ARM QUICKSET SRV
8	1	97982	CLAMP ARM STANDARD TAT SRV
9	2	98034	SHOE CLAMP ARM TAT SRV
10	1	98036	PULL HANDLE SS TAT SRV CLAMP ARM
11	1	98075	SCREW 1/2-13 X 1-1/2 HHCS SS FLANGED

97981 - CLAMP ARM ASSY STANDARD TAT SRV - REV B

FOR REFERENCE ONLY

FIGURE A-30. Ensemble de bras de serrage (RÉF. 97981)

TABLEAU A-1. KIT JOINTS TORIQUES RÉF. 90025

Numéro de pièce	Description	Quantité
77589	JOINT TORIQUE 3-5/8 DI X 3-7/8 DE X 1/8 W NITRILE 90 DUROMÈTRE (2-239)	2
77590	JOINT TORIQUE 4-5/8 DI X 5 DE X 3/16 W NITRILE 90 DUROMÈTRE (2-350)	2
78456	JOINT TORIQUE 5-5/8 DI X 6 DE X 3/16 W NITRILE 90 DUROMÈTRE (2-358)	2
78457	JOINT TORIQUE 6-3/4 ID X 7-1/8 OD X 3/16 W NITRILE 90 DUROMÈTRE (2-364)	2
78458	JOINT TORIQUE 8-3/4 ID X 9-1/8 OD X 3/16 W NITRILE 90 DUROMÈTRE (2-372)	2
90026	JOINT TORIQUE 1-7/8 ID X 2-1/8 OD X 1/8 W NITRILE 90 DUROMÈTRE (2-225)	2
90027	JOINT TORIQUE 2-5/8 DI X 2-7/8 DE X 1/8 W NITRILE 90 DUROMÈTRE (2-231)	2

TABLEAU A-2. KIT DE PIÈCES DÉTACHÉES (REF. 91731)

Numéro de pièce	Description	Quantité
40920	SÉPARATEUR D'AIR SP ELEMENT PARKER	2
64446	HUILE HYDRAULIQUE 5 GALLONS (18,93 l) 76 UNAX AW 32	1
77881	PRESSOSTAT 4 INCH 160 PSI 1/4 NPTM MONTAGE BAS REMPLI DE GLYCÉRINE PSI/BAR	1
81794	PRESSOSTAT 4 INCH 10 KSI 1/4 NPTM MONTAGE BAS REMPLI DE GLYCÉRINE PSI/BAR	3
90025	KIT TAT-8-25T PLAQUE DE JOINT 1.5" - 8" JOINTS TORIQUES	4
91749	MORAILLON DE FERMETURE DIA 1" ACIER	1

REQUIRED CLAMPING PRESSURE						
RTJ size	ANSI Class					
	150	300	600	900	1500	2500
	MAXIMUM TEST PRESSURE, PSI (BAR)*					
	450 PSI (31 BAR)	1125 PSI (78 BAR)	2250 PSI (155 BAR)	3375 PSI (233 BAR)	5625 PSI (388 BAR)	6000 PSI (413 BAR)
	HYDRAULIC PRESSURE REQUIRED TO SEAL PSI (BAR)*					
R29	500 (34)	1,000 (69)	1,900 (131)	2,400 (166)	2,800 (193)	3,400 (234)
	600 (41)	1,100 (76)	2,200 (152)	2,800 (193)	3,300 (228)	4,000 (276)
R31	800 (55)	1,600 (110)	3,200 (221)	4,000 (276)	4,800 (331)	5,700 (393)
	800 (55)	1,600 (110)	3,200 (221)	4,000 (276)	4,800 (331)	5,700 (393)
See the operating manual			Voir le manuel de fonctionnement			
Siehe Betriebsanleitung			Patz Instrukcja obsługi maszyny			
см. руководство по эксплуатации			Véase el manual de funcionamiento			

FIGURE A-31. Tableau de pression de la pince RTJ

TABLE A-3. Kit adaptateurs RTJ (P/N 99936)

Part number	Description	Quantity
100004	SEAL PLATE TAT RTJ R29 AND R37	1
100071	SEAL PLATE TAT RTJ R31 AND R36	1
100741	CRATE 12.5 ID X 12.5 ID X 5 ID ECORRCRATE W/ SPACER	1

Page laissée délibérément vierge

ANNEXE B SCHÉMAS

Liste des schémas

FIGURE B-1. SCHÉMA (RÉF. 97964) -----	64
FIGURE B-2. SCHÉMA (RÉF. 98245) -----	65

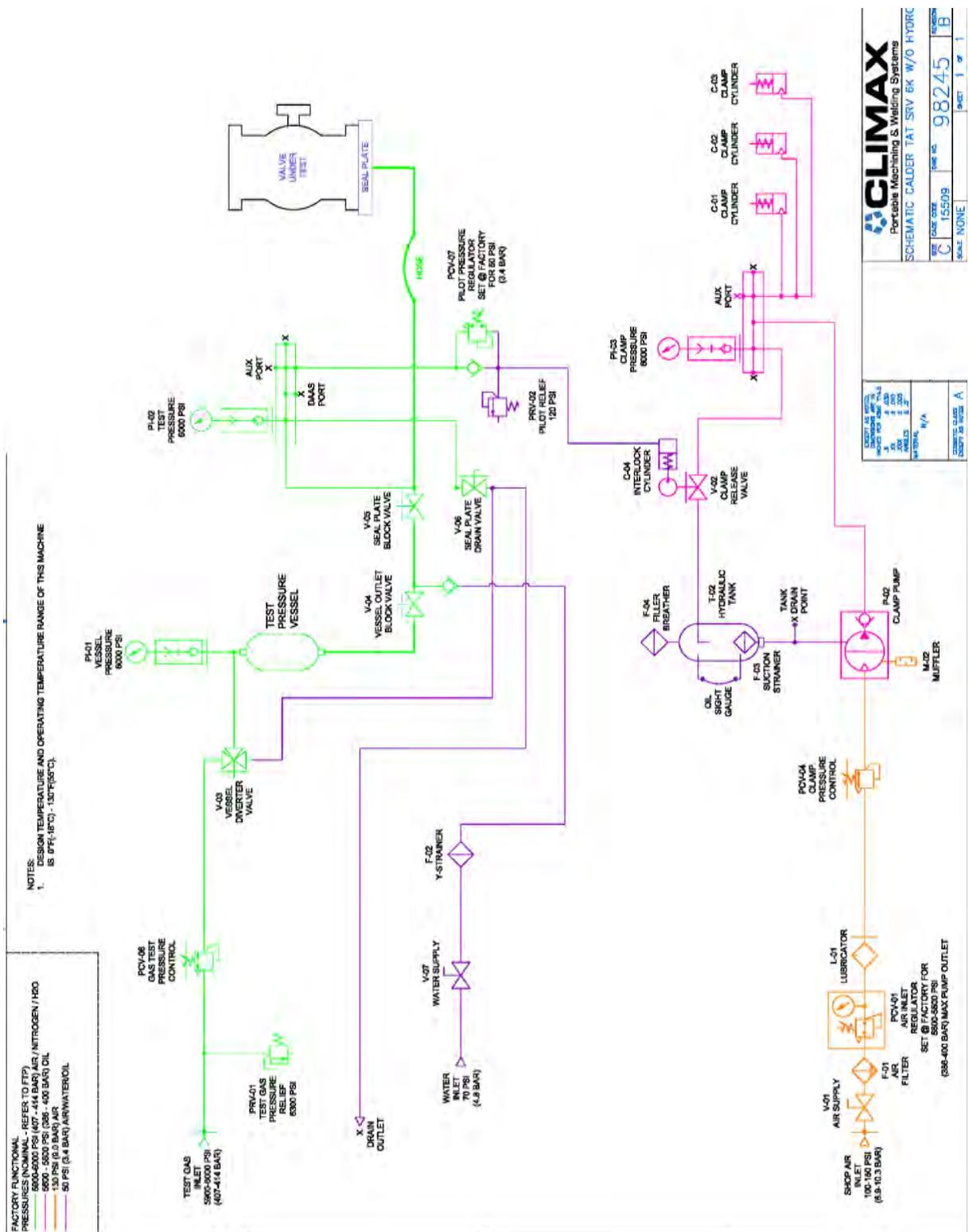


FIGURE B-2. SCHÉMA (RÉF. 98245)

Page laissée délibérément vierge

ANNEXE C SDS

Contactez CLIMAX pour obtenir les dernières fiches de données de sécurité.

Page laissée délibérément vierge

 **CLIMAX**



BORTECH



CALDER

H&S

TOOL

TOOL