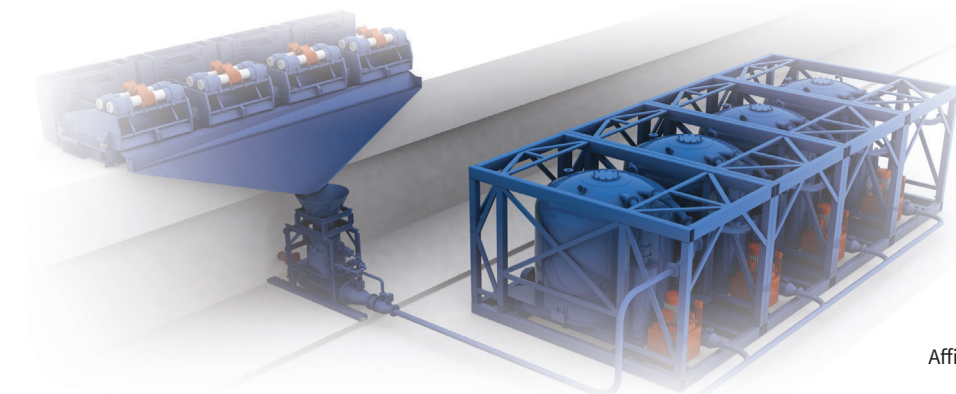


Système de transfert de pression positive BRANDT™ FREEFLOW™



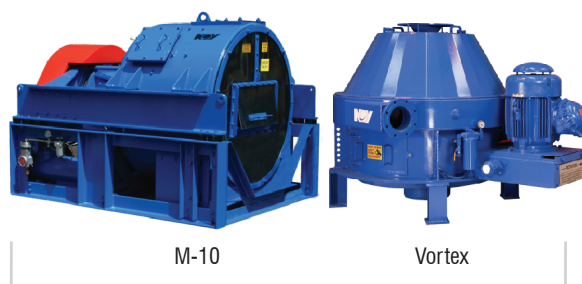
Pipewatch (en option)



Affichage du panneau du système de commande



Système de ventilation



M-10

Vortex

Déshydrateur (en option)



Cuve de stockage du curseur

Le système de transfert de pression positive BRANDT FREEFLOW offre une solution innovante pour le transport efficace et les stockages des déblais de forage. Le système est sûr, flexible et efficace. Les composants de base du système comprennent un système de ventilation, un compresseur, un système de canalisations et un système de commande. Le système peut éjecter les corps solides directement dans la cale, la cuve de stockage ou l'unité de traitement, ainsi que le transport des déblais séchés après leur traitement par un déshydrateur.

SYSTÈME DE VENTILATION :

Le système de ventilation contient des fonctionnalités uniques pour garantir la fiabilité et la constance du rendement. Le profil de fond du ciseau réduit les risques de fossé, tandis que la vis intégrée de 14" (35 cm) garantit un contrôle précis de l'alimentation au fur et à mesure que les déblais qui pénètrent la ligne sont mesurés. La vis génère une série de bouchons aérés pour améliorer le contrôle de pression et réaliser un modèle de débit cohérent, tandis que le débit des déblais s'infiltre dans la canalisation à l'état aéré. Un tel contrôle permet de réduire les fluctuations de la pression, pour s'assurer que les pressions sont contrôlées en toute sécurité et que des vitesses de sortie basses sont réalisées. Un système de ventilation unique peut déplacer plus de 80 tonnes de matières solides par heure. Le système de ventilation peut également transférer 164 pd (50 m) à la verticale, comme l'exige les transferts inter champ.

PIPEWATCH (EN OPTION) :

Le pipewatch contrôle les pressions de la ligne et ajoute automatiquement de l'air au besoin pour éliminer le blocage de la ligne. Le système continue de contrôler les pressions à des intervalles spécifiques tout le long de la ligne. Lorsque l'une des pressions augmente dans la ligne, une quantité d'air mesurée est injectée dans la ligne à un point spécifique pour évacuer tous les corps solides et les empêcher de s'accumuler. En outre, le système présente une acquisition de données, qui permet l'enregistrement et l'analyse historique des données.

SYSTÈME DE CONTRÔLE :

Le système de contrôle convivial basé sur un module PLC utilisé par l'opérateur offre des niveaux de contrôle sans précédents dans les modes manuel et automatique. L'opérateur peut surveiller le système et régler les paramètres via un affichage de 10 po (25 cm). Le cycle d'évacuation du système de ventilation peut être réglé par rapport au poids ou au temps. La vitesse de rotation de la vis est maintenue par le capteur de pression du côté d'évacuation de l'unité.

CUVE DE STOCKAGE DU CURSEUR :

La conception unique du réservoir du curseur prévient les blocages liés à la forme conique conventionnelle des réservoirs de stockage par le bas. La base du curseur permet l'insertion d'un réservoir plat qui élimine tout danger de relais. L'évacuation est assurée à travers l'inclusion d'un curseur et l'utilisation d'une vis d'évacuation à contrôle intégré de 14 pouces. Le réservoir du curseur présente des vannes de dérivation et des cellules de charge dans la conception compacte du châssis. Cela facilite l'installation de plusieurs réservoirs. Chaque réservoir est rempli et vidé en toute sécurité et de manière contrôlée. La conception dimensionnelle du réservoir du curseur facilite le transport par route et élimine l'obligation d'adapter une cuve d'approvisionnement spécifique pour les transports en mer.