



**Description :**

Le système HRD (High Rate Discharge) détecte le début de l'explosion à l'intérieur d'un dispositif et procède ensuite à la suppression rapide dans l'espace protégé.

La durée de réaction du dispositif se calcule en millisecondes. Ainsi, le système HRD supprime efficacement l'explosion et limite la pression d'explosion à l'intérieur du dispositif sous le niveau de sa résistance à la pression, évitant ainsi sa destruction.

**Présentation :**

- o Technologie efficace éprouvée
- o Réaction rapide du système
- o Fiabilité élevée
- o Utilisation à l'intérieur comme à l'extérieur
- o Solution adéquate pour matières toxiques et autrement dangereuses
- o Archivage indépendant des données du détecteur
- o Possibilité d'adaptation selon les exigences du client en matière de qualité
- o Variabilité d'utilisation des composantes
- o Remplacement simple et rapide des composantes après activation
- o Manipulation et transport faciles
- o Agent d'extinction pour l'utilisation dans l'industrie alimentaire

**Caractéristiques technique :**

**CENTRALE DE CONTRÔLE :**

La centrale à deux ou trois zones représente la partie fondamentale de tout le système, qui évalue et archive les informations provenant des détecteurs, émet le signal pour l'application de l'agent d'extinction dans l'espace protégé et fournit les données aux systèmes superposés. Elle sert d'interface d'utilisateur aux opérateurs.

**DÉTECTEURS DE TEMPERATURE :**

Les détecteurs de température reconnaissent à temps une élévation de chaleur. Ils transmettent extrêmement rapidement ces informations à la centrale de contrôle. L'avantage est une durée de réaction courte (de l'ordre de la milliseconde) et une variabilité d'utilisation.

**ÉLÉMENTS D'ACTION :**

Les récipients HRD spéciaux équipés de vannes à ouverture rapide et d'autres accessoires contiennent un agent d'extinction sous pression constante. Lorsqu'une explosion est détectée, ils assurent son transport immédiat et efficace vers un dispositif protégé. Les avantages sont les suivants: variabilité des volumes de bouteille (5, 8, 20 ou 50 litres), suppression rapide et efficace de l'explosion. Le bonus pour le client – manipulation simple et entretien facile.



**Schéma de protection au feu d'équipement mécanique (filtres) :**



**Paramètres de protection au feu :**

Paramètre	Valeur
Technologie protégée	Collecteur de poussières
Volume protégé	Max. 60,0 m <sup>3</sup>
Température de fonctionnement	Max. + 100 °C
Tuyau de raccordement	DN 800 / DN 100
Localisation de la technologie	Extérieure

1. Détecteur de température
2. Ventilateur
3. Dispositif d'extraction
4. Centrale de contrôle
5. Extincteur HRD
6. Filtre
7. Point d'appel manuel
8. Alarme optique et acoustique