



LINNEMANN-SCHNETZER

LINNEMANN-SCHNETZER GMBH (HOLDING)

Information sur les récipients NE 286-2 Pour acheteurs, utilisateurs intermédiaires et finaux

Document d'accompagnement selon NE 286, 2e partie et directive du Conseil 87/404/CEE

Déclaration de conformité selon l'article 12 de la directive du Conseil 87/404/CEE

Nous déclarons, sous notre seule responsabilité, que les récipients répondent aux exigences de la norme NE 286, 2e partie et de la directive du Conseil 87/404/CEE et sont conformes aux modèles certifiés correspondants. La conformité est indiquée par une plaque de fabrication indiquant le marquage „CE“ et le numéro de référence de l'organisme de contrôle.

Les récipients sont uniquement destinés à être mis en service dans les systèmes de freins à air comprimé et les dispositifs auxiliaires de véhicules automobiles ainsi que leurs remorques et uniquement pour recueillir de l'air. Les récipients sont principalement destinés à une utilisation statique et leurs dimensions ont été choisies dans ce but. La suppression de service autorisée ne doit en aucun cas dépasser 10 % et ce, à court terme.

Les informations suivantes, indiquées sur le récipient, permettent de l'identifier : le nom du fabricant ou le sigle de son entreprise (LS, EF, LSU ou LSS), le numéro de série ainsi que d'autres informations telles:

- N° des pièces
- Température de service minimale autorisée (°C)
- Température de service maximale autorisée (°C)
- Volume (litres)
- Suppression de service maximale autorisée (bar)
- Norme : NE 286 - 2: 1992: Numéro et année de publication de la norme
- Année de construction
- CE 0044 : Marquage „CE“ d'après l'article 16 de la directive 87/404/CEE avec le numéro de référence de l'organisme de certification chargé du contrôle du modèle.

Les récipients ne doivent en aucun cas être soumis à des travaux de soudage, de traitement à la chaleur ou à toute autre opération. Les récipients doivent être fixés sur le véhicule par des bandes, des colliers ou à l'aide des fixations du récipient lui-même. A cette occasion, il est important de ne pas soumettre les récipients à des pressions risquant de compromettre la sécurité de leur utilisation. Les attaches ne doivent pas toucher la soudure du fond. Lors de la fixation de pièces de montage aux bagues filetées des récipients, seul un moment de flexion statique maximal de 110 Nmm est toléré. Cette valeur correspond à l'écart effectif du centre de gravité de la pièce à monter par rapport à la surface plane des bagues filetées. Passé ce stade, il faut suivre les instructions de montage du fabricant des pièces de montage.

Le choix des matériaux à associer doit être tel qu'aucun risque de corrosion n'est possible. Le cas échéant, il faut séparer les matériaux par des matières élastiques et résistantes aux solvants.

Les récipients en acier sont traités avec une protection anticorrosion interne. Les récipients doivent être entreposés dans un endroit sec jusqu'au moment où ils sont montés sur un véhicule. Une fois les récipients livrés, le fabricant de véhicules est responsable de la protection contre la corrosion des récipients montés et fixés. Le laquage de finition chez le fabricant de véhicules doit permettre une protection anticorrosion aux raccords de la surface plane des bagues filetées et des pièces de fixation. L'intérieur du récipient peut être contrôlé par le raccord fileté. Pour éviter l'accumulation de produit de condensation, les récipients doivent être vidés tous les jours, à moins que le fabricant de véhicules n'ait prescrit un autre intervalle de vidage. Le récipient doit être monté de façon à ce que la vanne de purge d'air se trouve au point le plus bas du récipient. Si les consignes de fixation et de vidage mentionnées sont bien respectées, le récipient est exempt de toute maintenance. Les récipients ne peuvent être nettoyés qu'avec des produits de nettoyage sans alcalis.

Date: 01.03.03

Rev.: G