

# BHKW

**La solution haute qualité  
de longue durée pour tous systèmes**

## Description du système et ses applications

Lorsque les systèmes à emboîtement conique (DW conique – FU conique) ne sont plus suffisants pour les pressions supérieures à 5000 Pa, la solution est le conduit de fumée BHKW.

Ce système est spécialement conçu pour les conduits de fumée à surpression et à dépression comme les groupes électrogènes, les centrales thermiques, les bancs de test moteurs, etc.

Grâce au système BHKW, une étanchéité optimale est créée lors du montage de l'installation. Ceci présente l'avantage de pouvoir résister à de très fortes pressions allant jusqu'à 15.000 Pa. Il peut aussi régner à l'intérieur du conduit une température maximale admissible de 600°C.

L'étanchéité totale aux gaz et aux condensats est garantie par des flasques métalliques boulonnées (8 points de fixation) ainsi que par un joint en graphite adapté aux hautes températures.

## Caractéristiques techniques

Les conduits à double paroi isolés sont constitués d'acier inoxydable AISI 316Ti de 1,0 mm d'épaisseur pour la paroi intérieure et d'acier inoxydable AISI 304 de 0,6 mm d'épaisseur pour la paroi extérieure. Les soudures de haute qualité sont réalisées sous atmosphère plasma continu - Isolation thermique : ROCKWOOL 50 mm incombustible.

## Conditions d'utilisation

Hautes températures : Max 600°C inox standard.  
Possibilité de températures supérieures avec d'autres types d'inox.  
Pression élevée : jusqu'à max 15 000 Pa

### Matériaux (description du centre vers l'extérieur)

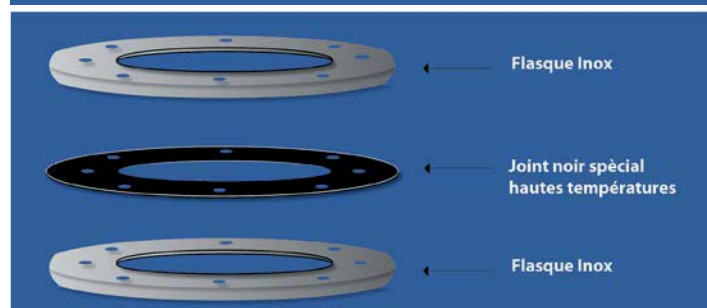
- Paroi intérieure : (en contact avec les fumées)  
Inox AISI 316 Ti, épaisseur standard 1 mm
- Coquille d'isolation : Laine minérale Rockwool 50 mm
- Paroi extérieure :  
Inox AISI 304, épaisseur : 6/10<sup>e</sup> mm
- Connexion / assemblage : Flasque à 8 boulons + joint graphite
- Condition de pression :  
P1, N1, H1 : surpression jusqu'à 15.000 Pa
- Procédé de fabrication des éléments  
Soudure plasma continue



BMW Munich



### Etanchéité du système





## AVANTAGES

- Étanchéité optimale
- Joint spécial pour les hautes températures
- Surpression jusqu'à 15.000 Pa
- Température maximale de 600°C (pour des températures supérieures, utilisation d'un autre type d'inox et d'un autre type de joint).

## Prix et délai

Tous les éléments du système BHKW sont réalisés uniquement sur demande. Pour cela une étude technique préalable est indispensable pour repérer le tracé du conduit de cheminée par rapport au bâtiment et aux autres techniques, afin de définir toutes les pièces nécessaires qui seront fabriquées entièrement sur mesure. Disponibilité et délais: hors stock, nous consulter.

**Jeremias**® *SES*

