

Station de stockage d'huile

Modernisez votre stockage d'huile et vos pratiques de manipulation



Station de stockage d'huile

Environ 50 % des défaillances prématurées de roulements sont dues à une mauvaise lubrification et à la contamination. Pendant le stockage, la maintenance et le transfert, le lubrifiant peut facilement être contaminé par manque de connaissance dans le domaine de la lubrification ou tout simplement par manque d'attention.

Il arrive très souvent que différents lubrifiants se trouvent mélangés ou contaminés avec différents matériaux indésirables – particules solides, humidité, fluides de traitement, etc.

La contamination croisée de la lubrification peut survenir pendant :

- La livraison (le lubrifiant est déjà contaminé).
- Le stockage (des polluants peuvent pénétrer).
- Le transfert vers des récipients plus petits (mauvais processus).
- La distribution vers les machines (mauvais processus).

Avantages de la station de stockage d'huile

La station de stockage d'huile est une solution intégrée conçue pour minimiser les risques de contamination ou de contamination croisée des huiles de lubrification au cours du stockage et du transfert. Cette solution sur mesure permet de garantir une identification, un stockage et un transfert propres, organisés, sûrs et fiables. Elle est constituée d'un ensemble de réservoirs à codage par couleur sur mesure, de pompes, d'enrouleurs, de filtres, ainsi que d'outils et d'équipements de manipulation supplémentaires. SKF peut analyser vos pratiques de lubrification actuelles et vous proposer d'améliorer vos différentes configurations de stockage d'huile en fonction de l'application concernée.



Quelles sont vos pratiques actuelles ?

- Sales
- Désorganisées
- Dangereuses
- Excessives
- Coûteuses



Quels sont les points forts de la solution SKF ?

- Propre
- Organisée
- Sûre
- Optimisée
- Économique

Principales caractéristiques

- Quatre tailles disponibles pour le réservoir en acier aluminisé : 113, 246, 454 et 908 litres.
- Adaptable et configurable – système adaptable en fonction du nombre de lubrifiants requis pour le stockage et la distribution.
- Dix couleurs de réservoir au choix.
- Contrôle des déversements – tous les systèmes sont équipés en standard de bacs de déversement intégrés permettant la conformité SPCC et une protection environnementale.
- Extinction d'incendie – inclut des tuyaux d'extinction d'incendie ignifugés homologués MSHA-CFR30 en standard avec des robinets à arrêt automatique et des vannes d'isolation de réservoir à fusible thermique en option.
- Filtration – tous les systèmes offrent une capacité de filtration des liquides avec différents degrés en microns, ainsi que des reniflards déshydratants.
- Compatible avec des lubrifiants pouvant atteindre ISO VG 680.
- Tous les systèmes sont livrés dans des unités entièrement assemblées pour un transport efficace et une installation rapide sur site.
- Transport – tous les systèmes comportent des palettes de transport anti-déversement intégrées pour faciliter l'accès pour les chariots-élévateurs et les transpalettes facilitant la mobilité sur site.
- Alimentation – tous les systèmes sont équipés en standard de moteurs TEFC monophasés de 110 V et peuvent être configurés pour d'autres alimentations électriques si besoin.



Modèle standard

- Contrôle de la contamination selon les meilleures pratiques.
- Très peu encombrant.
- Facile à déplacer dans l'usine.
- Un ensemble pompe/filtre par réservoir.
- Distribution sous pression.



Modèle supérieur

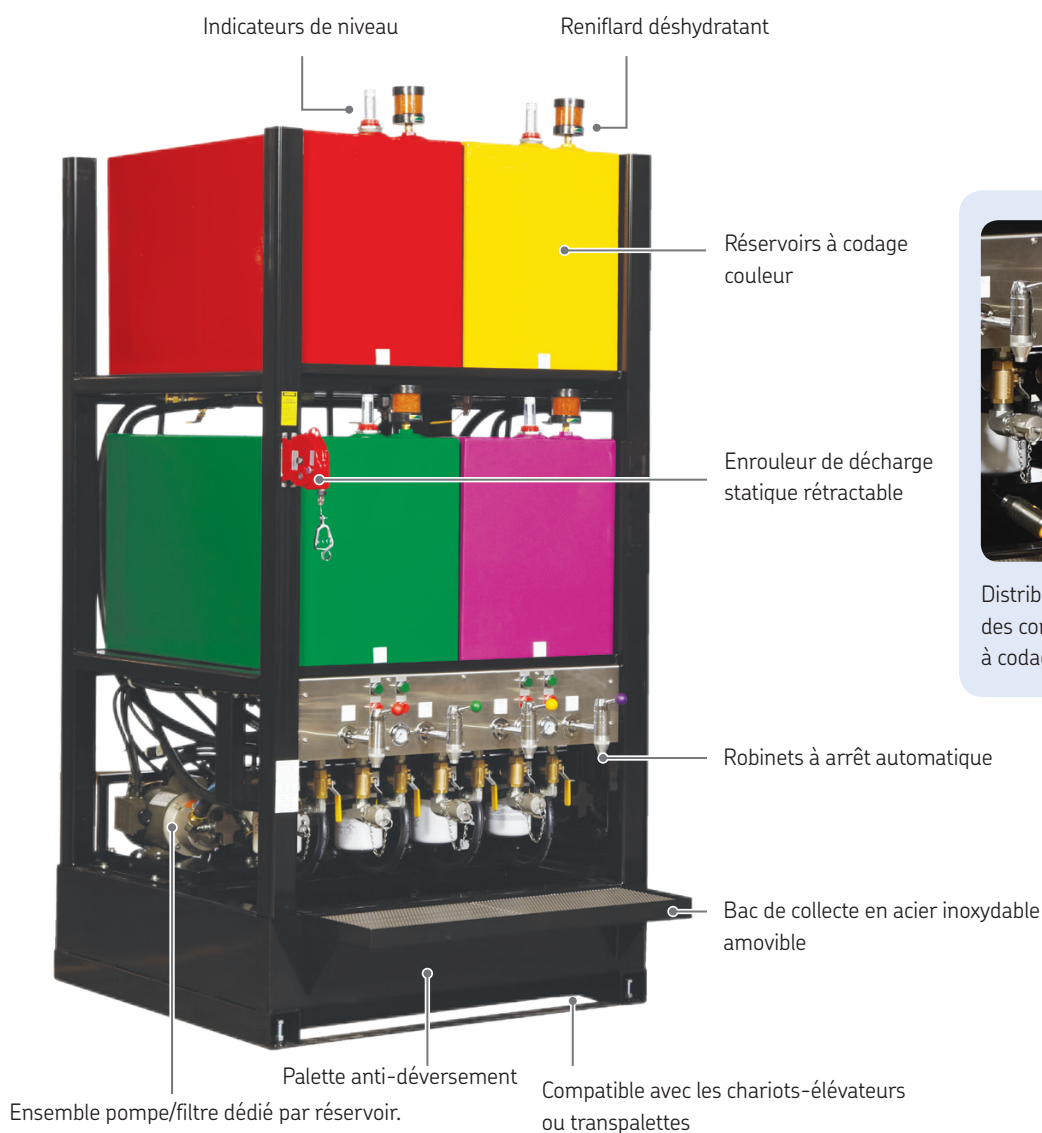
- Excellent contrôle de la contamination.
- Local de lubrification instantané.
- Surfaces de travail et de distribution ergonomiques de première qualité.
- Stockage intégré des pièces et outils.
- Systèmes de protection électriques et mécaniques.
- Un ensemble pompe/filtre par réservoir.
- Distribution sous pression.
- Nombreuses options d'amélioration.

Tableau comparatif

	Standard	Supérieur
Distribution sous pression à l'aide de robinets.	✓	✓
Un ensemble pompe/filtre/tube d'aspiration par réservoir.	✓	✓
Filtration à 3 voies – remplissage, recirculation, distribution.	✓	✓
Protection électrique – disjoncteurs, protecteurs de surtension, protection contre la surcharge du moteur.		✓
Bouton-poussoir pour l'arrêt d'urgence du système.		✓
Console de distribution ergonomique indépendante en acier inoxydable.		✓
Stockage intégré des pièces et outils.		✓
Enrouleurs en option.		✓
Filtration en deux étapes en option.		✓

Modèle standard

Le modèle standard est la solution idéale pour les organisations nécessitant un contrôle efficace de la contamination dans les limites de leur budget et/ou de l'espace disponible.



Distribution facile pour le transfert dans des conteneurs depuis des distributeurs à codage couleur.

Caractéristiques

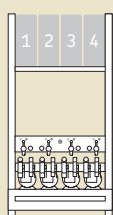
- Ensemble pompe/filtre dédié pour chaque réservoir pour empêcher la contamination croisée des lubrifiants et contribuer à garantir une propreté maximale.
- Confinement des déversements – confinement intégré des déversements pour assurer la conformité avec EPA et SPCC.
- Ensembles de tuyaux d'extinction d'incendie ignifugés homologués MSHA-CFR30.
- Réservoirs en aluminium 2 mm disponibles en 4 tailles et 10 couleurs – 113, 246, 454 et 908 litres.
- Unité livrée pré-assemblée avec un manuel d'utilisation détaillé contenant des instructions d'installation.

Caractéristiques – modèle standard

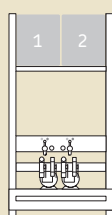
Confinement des déversements SPCC	Oui
Pré-assemblé	Oui
Robinet	Sous pression
Ensemble pompes/filtre	1 par réservoir
Filtration à 3 voies	Oui
Protection électrique	Non

Console de distribution	Non
Filtration en deux étapes	Non
Sécurité anti-incendie	En option
Enrouleurs	Non

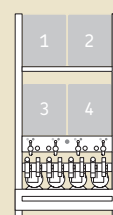
Choisissez parmi les 9 modèles pré-configurés ci-dessous ou contactez votre interlocuteur SKF pour obtenir un devis. Nous pouvons vous aider à sélectionner la configuration la plus adaptée à vos besoins.



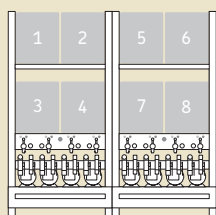
N° de modèle : ST1
4 × 113 litres
l x p x h 117 × 155 × 223,5 cm



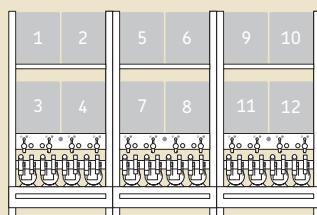
N° de modèle : ST2
2 × 246 litres
l x p x h 117 × 155 × 223,5 cm



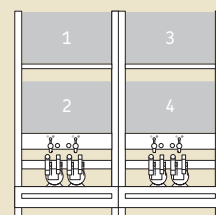
N° de modèle : ST3
4 × 246 litres
l x p x h 117 × 155 × 223,5 cm



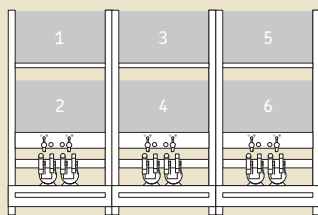
N° de modèle : ST4
8 × 246 litres
l x p x h 233,7 × 155 × 223,5 cm



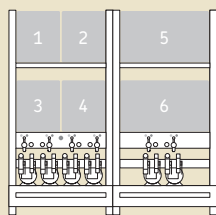
N° de modèle : ST5
12 × 246 litres
l x p x h 350,5 × 155 × 223,5 cm



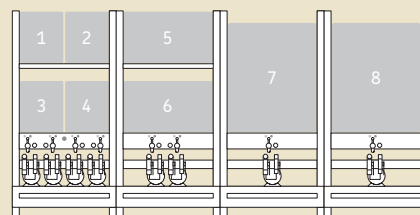
N° de modèle : ST6
4 × 454 litres
l x p x h 233,7 × 155 × 223,5 cm



N° de modèle : ST7
6 × 454 litres
l x p x h 350,5 × 155 × 223,5 cm



N° de modèle : ST8
4 × 246, 2 × 454 litres
l x p x h 233,7 × 155 × 223,5 cm



N° de modèle : ST9
4 × 246, 2 × 454, 2 × 908 litres
l x p x h 467,4 × 155 × 223,5 cm

Modèle supérieur

Le modèle supérieur est la solution pratique, idéale pour le stockage et la distribution d'huiles de lubrification et de liquides de refroidissement à base de glycol dans des installations industrielles. Cette configuration de première qualité offre les meilleures fonctions et constitue un local de lubrification instantanée.



Caractéristiques

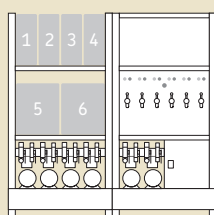
- Ensemble pompe/filtre dédié pour chaque réservoir – pour empêcher la contamination croisée des lubrifiants et contribuer à garantir une propreté maximale.
- Protection électrique – disjoncteurs, protecteurs de surtension et protection contre la surcharge du moteur pour garantir un fonctionnement sûr et efficace dans les environnements difficiles.
- Confinement des déversements – confinement intégré des déversements pour assurer la conformité avec EPA et SPCC.
- Station de distribution ergonomique – centre de distribution dédié avec un stockage de pièces et outils et des surfaces de travail de premier choix.
- Station pré-assemblée – unité livrée pré-assemblée avec un manuel d'utilisation détaillé contenant des instructions d'installation.
- Cadre en acier de construction entièrement soudé et à revêtement en poudre pour une résistance maximale dans des environnements industriels.
- Réservoirs en acier aluminisé de calibre 12 disponibles en 4 tailles et 10 couleurs – 113, 246, 454 et 908 litres.
- Ensembles de tuyaux d'extinction d'incendie ignifugés homologués MSHA-CFR30.

Caractéristiques – modèle supérieur

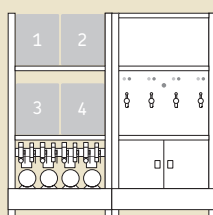
Confinement des déversements SPCC	Oui
Pré-assemblé	Oui
Robinet	Sous pression
Ensemble pompes/filtre	1 par réservoir
Filtration à 3 voies	Oui
Protection électrique	Oui

Console de distribution	Oui
Filtration en deux étapes	En option
Sécurité anti-incendie	En option
Enrouleurs	En option

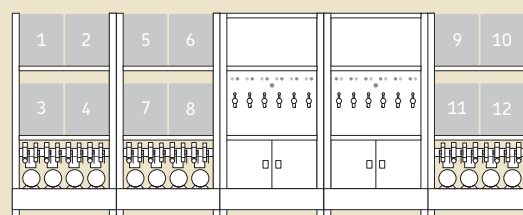
Choisissez parmi les 9 modèles pré-configurés ci-dessous ou contactez votre représentant SKF pour obtenir un devis. Nous pouvons vous aider à sélectionner la configuration la plus appropriée à vos besoins.



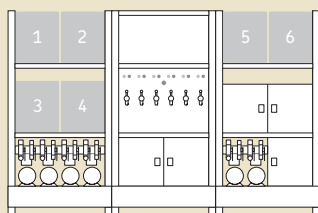
N° de modèle : SU1
4 × 113, 2 × 246 litres
l x p x h 233,7 × 117 × 223,5 cm



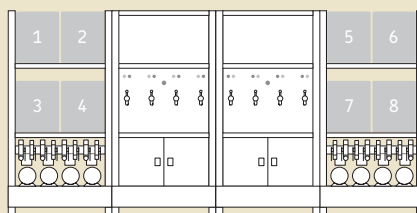
N° de modèle : SU2
4 × 246 litres
l x p x h 233,7 × 117 × 223,5 cm



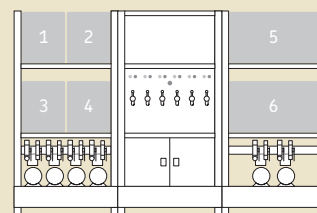
N° de modèle : SU3
12 × 246 litres
l x p x h 584,2 × 117 × 223,5 cm



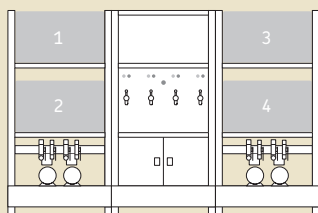
N° de modèle : SU4
6 × 246 litres
l x p x h 350,5 × 117 × 223,5 cm



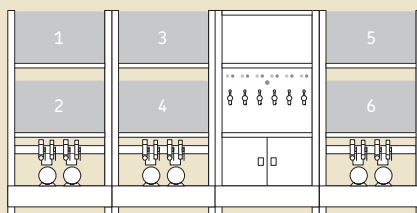
N° de modèle : SU5
8 × 246 litres
l x p x h 467,4 × 117 × 223,5 cm



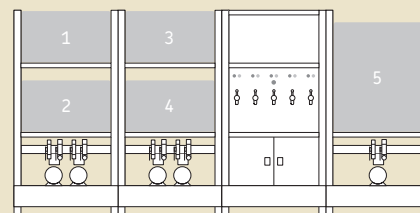
N° de modèle : SU6
4 × 246, 2 × 454 litres
l x p x h 350,5 × 117 × 223,5 cm



N° de modèle : SU7
4 × 454 litres
l x p x h 350,5 × 117 × 223,5 cm



N° de modèle : SU8
6 × 454 litres
l x p x h 467,4 × 117 × 223,5 cm



N° de modèle : SU9
4 × 454, 1 × 908 litres
l x p x h 467,4 × 117 × 223,5 cm



Pompes à haute viscosité



Enrouleurs



Alarmes de surremplissage
des réservoirs



Stockage des tuyaux
d'aspiration

Options d'amélioration

Sécurité anti-incendie

Inclut des vannes d'isolation de réservoir à arrêt automatique à fusible thermique 74 °C. Commandez une amélioration de sécurité anti-incendie pour chaque réservoir de votre système.

Filtration en deux étapes

La filtration en deux étapes améliore la capacité de filtration en permettant un pré-filtrage particulaire ou aqua. Uniquement disponible avec le modèle supérieur.

Enrouleurs

Enrouleurs rétractables avec buses de distribution activées par gâchette. Un tuyau de diamètre 19 mm de 8 m de long permet la distribution vers des chariots de lubrifiants ou d'autres conteneurs de grande taille. Uniquement disponible avec le modèle supérieur.

Accessoires

Alarmes de surremplissage des réservoirs

Des alarmes de surremplissage à montage direct se placent facilement sur les indicateurs de niveau des réservoirs et peuvent être fournies avec votre système.

- Alarme sonore et lueur clignotante.
- Peuvent être réinitialisées en mode d'alarme.
- Alimentées par une pile au lithium de 9 V (fournie)
- L'alarme sonore atteint 110 dB, ce qui attire efficacement l'attention.
- Un interrupteur de test vous permet de tester la pile avant chaque utilisation.

Stockage des tuyaux d'aspiration

Après le vidage des fûts, contenants ou seaux, les tuyaux d'aspiration du système de stockage d'huile peuvent être remisés dans des chariots mobiles, sur des supports muraux ou, si l'espace le permet, sur le côté de votre système à l'aide d'un support de montage sur cadre.