

# HYDROÉLECTRICITÉ



La majeure partie de vos équipements est continuellement exposée à l'**érosion**, les **abrasions** et les **concentrations de flux** venant altérer le bon fonctionnement de vos installations.

Notre structure et notre savoir-faire nous permettent de répondre efficacement à l'ensemble de vos besoins en soudage.

## NOS PRINCIPALES INTERVENTIONS

Les équipements les plus concernés :

- Turbine
- Ceinture de roue
- Robinetterie
- Batardeau
- Avants directrices
- Vanne



Roue Pelton



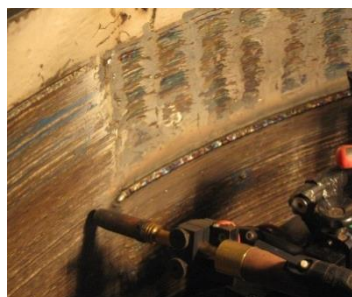
Porte de vanne

# RÉPARATION EXÉCUTABLE

## SUR TOUS TYPES DE STRUCTURE ACIER / INOX

### Exemple d'intervention : Rechargement d'une ceinture de roue Inox

Perte d'épaisseur sur la ceinture de roue D. 3500mm due à l'érosion naturelle entraînant une perte de productivité énergétique sur la centrale hydroélectrique..



1

- Délardage par usinage
- Mise en place du bras de soudage
- Contrôle CND

2

- Ajustement mode opératoire dû aux points de corrosion :
- Mise en place d'une sous-couche de 3mm en procédé 111
  - 2ème couche 3mm réalisée en procédé 136 sur plateforme vireur

3

- Finitions
- Meulage des raccords
- Usinage aux cotes finies
- Contrôle CND et dimensionnel

## NOTRE VALEUR AJOUTÉE



**SOLUTION ADAPTÉE** Machine à alésage avec bras de soudage spécialement adaptée pour l'intervention. Modification du mode opératoire en réponse à la détection des corrosions. Ajustement avec sous couche Procédé 111 pour une dextérité de soudage plus importante et un apport énergétique plus faible.



**RÉACTIVITÉ & FLEXIBILITÉ** Mode opératoire adapté : approvisionnement sur site du nouveau métal d'apport et 2 postes à souder 111 avec modification des postes de travail.



**SÉCURITÉ OPTIMISÉE** Mise en place d'une plateforme de travail sécurisée comprenant un accès avec câble antichute. Protection d'équipement avec toile ignifugée et aspiration des fumées par hotte et extracteur centralisé.