



FICHE TECHNIQUE



Appellation commerciale :

POSTE 5 CELLULE ADDITIF



DESCRIPTIF TECHNIQUE

Fonctionnalités	Cette cellule transporte de l'émulseur pour lutter contre les feux spéciaux importants d'hydrocarbures,	
	matières plastiques, produits chimiques. Elle est en appui et alimente en émulseur les engins	
	de production de mousse à gros débit.	
Spécifications techniques	Norme	NFS61-528
	Classe	2c
	PTAC	10 000 kg
Dimensions	Longueur hors tout	6 650 mm
	Longueur utile	6 400 mm
	Largeur hors tout	2 500 mm
	Hauteur	2 200 mm
	Le châssis est constitué de deux longerons en I, acier à haute limite élastique composés d'une âme	
	découpée laser et 2 plats de longerons soudés. Les rives sont prédisposées pour recevoir des arrimages	
	supplémentaires. Cette conception unique développée et brevetée par la société BEHM permet par	
	rapport à une conception classique en UPN fermé d'offrir plusieurs avantages :	
	• Le châssis de berce est plus rigide de 15%.	

Châssis de berce	• La section des âmes est calculée pour un encombrement réduit et optimisé.
	• La masse de cet assemblage est inférieure de 9% et permet d'optimiser la charge utile.
	• Cette conception permet d'éviter les corps creux et garantit une tenue maximale à la corrosion.
	A l'avant :
	• La plaque martyr en acier à haute limite élastique est renforcée d'une épaisseur de 10 mm.
	• Cette plaque présente une surface maximale afin de protéger au mieux la cellule.
	• Une conception apportant une meilleure rigidité sur la partie qui subit le plus d'effort.
	• Une potence de préhension renforcée d'une traverse avec béquilles fixes.
	• Béquilles fixes équipées de patins larges assurant une parfaite stabilité.
	A l'arrière :
	• Une traverse porteuse équipée de 2 ensembles de simple rouleau polyamide avec graisseurs, soit 2 rouleaux type "Ertalon".

Plancher	Soubassement de la cellule constitué par un cadre en profils de rives et traverses en acier repris par
	soudure dans les âmes de longerons découpés au laser.
	Tôle acier galvanisé

Carrosserie	La cellule est fixée de manière définitive sur le châssis de berce. La cellule est conçue de telle manière qu'aucune déformation n'apparaisse lors des trajets hors route et lors des manœuvres de pose et de dépose. Le centre de gravité sera respecté et les charges les plus lourdes seront installées en partie basse.
	Ossature tubulaire mécano-soudé, encadrement et traverses en profilés à froid.
	Accès/fermeture :
	Le plateau reçoit 8 cubitainers de 1000 litres vides.
	L'aménagement de la partie centrale comprend 8 cuves vides de stockage d'émulseur (cuves vides normalisées de 1000L fournis par le titulaire. L'émulseur est fourni par le bénéficiaire.
	Le système de fixations des cubitainers résiste aux phases de déchargement et de chargement
	2 anneaux d'arrimage escamotables sont implantés au sol par cubitainer.
	Une sangle verticale par cubitainer équipée d'un cliquet permet le bon arrimage.
	Le système de fixation permet la prise en charge du cubitainer par un moyen de levage de type chariot élévateur à fourche.
	Un collecteur en inox en partie centrale disposé entre les cubitainers assure l'alimentation en émulseur de la motopompe. Chaque cubitainer est équipé de raccord DN45 et d'une vanne quart de tour. Les cubitainers sont reliés au collecteur inox par l'intermédiaire d'un tuyau semi-rigide

Signalisation lumineuse	A l'arrière, fourniture et pose de 1 gyrophare à led classe 2 de marque SIRAC modèle Pilot Solaris.
	Protégé par des grilles.

Documentation	Attestation SOCOTEC	Attestation de garantie
	Manuel d'utilisation	Plan d'aménagement
	Mode d'emploi des équipements	Schéma 220V et /ou 24V

GARANTIES CONTRACTUELLES	
Berce	2 ANS
Cellule	2 ANS
Equipement amovible	2 ANS

Equipement électrique	1 AN
Groupe électrogène	1 AN
Anti-corrosion	1 AN

DELAI DE LIVRAISON	
1 unité	250
2 unités	290
3 à 5 unités	310
6 à 10 unités	360