

# DESCRIPTIF TECHNIQUE

Ensemble de mesurage mécanique  
type EMM 72  
Débit maximum 72 m<sup>3</sup>/h  
Applications transferts d'hydrocarbures légers

## **1. Description générale.**

L'ensemble de mesurage mécanique EMM 72 est principalement composé d'un filtre séparateur de gaz à flotteur, du type GA 1350, finesse de filtration 450 µm. Il est muni sur sa partie supérieure d'un orifice de retour des mousses. Ces retours des mousses doivent être réinjectés dans un récipient ou une cuve appropriée.

En aval du séparateur, est monté un clapet anti-retour taré à 0,9 bar avec système de décompression, du type DH 80 E / 0,9.

Vient ensuite un compteur volumétrique à palettes du type CMHF 800 H, équipé d'une tête de lecture mécanique Veeder-Root.

En version de base, cette tête de lecture comprend un totalisateur partiel avec remise à zéro manuelle ainsi qu'un totalisateur général.

En version optionnelle, un imprimeur de tickets ainsi qu'une prédétermination pneumatique peuvent être installés indépendamment ou concomitamment.

L'ensemble de mesurage EMM 72 peut être livré soit sur un châssis support, au quel cas sa structure géométrique est monobloc, ou en composants séparés qu'il convient d'assembler lors du montage sur site.

## **2. Cadres d'utilisations.**

L'ensemble de mesurage EMM 72 a été étudié pour des transferts pompés d'hydrocarbures.

Il est conçu pour être installé à demeure sur les dépôts d'hydrocarbures légers, tels que gazole et fioul domestique, voire pour être embarqué sur des véhicules citernes.

Son implantation sur la ligne de distribution est situé en aval du pompage.

Bien que l'ensemble de mesure EMM 72 n'ait pas fait l'objet d'une approbation de modèle auprès des Services des Poids et Mesures, la précision de sa mesure demeure dans la tolérance légale requise par l'Administration de tutelle.

### **3. Principe de fonctionnement.**

Comme décrit précédemment, l'ensemble de mesure EMM 72 est notamment composé d'un filtre séparateur de gaz à flotteur, ainsi que d'un clapet anti-retour taré. Cet ensemble constitue l'artifice mis en place aux fins d'éviter le passage de l'air au compteur situé en aval.

Le principe de fonctionnement est basé sur le différentiel de pression entre le circuit de distribution comptée et le circuit de retour des mousses.

Lorsque le flotteur qui équipe le séparateur de gaz est en position basse (rupture de stock), le différentiel de pression précité impose que le mélange gazeux choisisse le circuit retour des mousses.

Lorsque le flotteur est en position haute (cuve pleine à dépoter), le différentiel de pression n'existe pas dans cette situation, le produit ne peut choisir que le circuit de distribution comptée.

### **4. Caractéristiques principales.**

Débit maximum	:	72 m <sup>3</sup> /h
Pression de service maximum	:	8 bar

Masse des principaux composants :

- séparateur de gaz GA 1350	13,5 kg
- clapet anti-retour taré DH80E/0,9	1,25 kg
- compteur mécanique CMHF 800 H avec tête de lecture Veeder-Root	24 kg