

MODE OPERATOIRE MAINTENANCE

MAT TOP 2.0 P6 ABC – MAT TOP 2.0 P9 ABC

MAT TOP 2.0 P6 ABC

Extincteur à poudre ABC
6 kg de poudre ABC - ADEX K
27 A / 233 B / C



N° de certification NF :
EP6 325 722

MAT TOP 2.0 P9 ABC

Extincteur à poudre ABC
9 kg de poudre ABC - ADEX K
34 A / 233 B / C



N° de certification NF :
EP9 326 723



P0J282	A	KIT TETE
-	B	SCELLE PLASTIQUE
P0J283	C	SECURITE JAUNE
P0J211	-	ROULEAU ADHESIF
P0J273	H	KIT PERCUTEUR
P0J230	J	SPARKLET 140G (P6)
P0J236	J	SPARKLET 210G (P9)
P0J215	K	JOINT 14X2 SPARKLET
P0J284	L	TUBE REPARTITEUR (P6)
P0J289	L	TUBE REPARTITEUR (P9)
P0J285	M	TUBE PLONGEUR (P6)
P0J290	M	TUBE PLONGEUR (P9)
P0J286	O	KIT FLEXIBLE (P6)
P0J291	O	KIT FLEXIBLE (P9)

P0J278	P	EMBASE (P6)
P0J292	P	EMBASE (P9)
P0J263	Q	SUPPORT MURAL
P0J221	R	JOINT 60X40 TETE
P0J222	S	JOINT 11X1,5 FLEXIBLE
P0J264	T	TEMOIN OUVERTURE
P0J234	U	OPERCULE POUDRE
P0J235	V	ETQ TUBE REPARTITEUR
P0J310	-	SAC POUDRE 6KG ADEX K (P6)
P0J311	-	SAC POUDRE 9KG ADEX K (P9)
P0J158	-	GOUPILLE POIGNEE
P0J249	W	BAGUE DE TETE



Accédez à la dernière version applicable de ce document sur le site internet de Chubb France (<https://chubbfs.com/fr-fr/>) rubrique « Bibliothèque documents » ou en scannant le QR code ci-contre.



La vérification des extincteurs nécessite au préalable une connaissance de la norme NF S61-919 et du guide pratique pour la maintenance des extincteurs portatifs, mobiles et fixes.

Ce document précise également les numéros utilisés dans la norme NF S61-919, annexes B, C et D.

Les précisions mentionnées dans cette procédure représentent les particularités des extincteurs de la gamme MAT TOP 2.0 P6/P9 ABC.

La vérification est effectuée par une personne compétente possédant de préférence le CAP d'agent vérificateur d'appareil extincteur.

Les valeurs des performances et les caractéristiques techniques qui ont servi de base à la certification doivent être conservées lors de la maintenance. C'est pourquoi il ne faut utiliser que les agents extincteurs, les agents propulseurs et les pièces de rechange identifiés par la certification.

Cet extincteur est mis sous pression au moment de l'emploi.

Avant toute opération d'ouverture de l'appareil, s'assurer de l'absence de pression (même résiduelle) en actionnant la soufflette, en particulier si le scellé ou le dispositif de sécurité sont absents.

Après chaque usage, même partiel, l'appareil doit faire l'objet d'un rechargement.

OUTILLAGES SPECIFIQUES NECESSAIRES

P0J340	CLÉ TRICOISE		P0J343	CLÉ PERCUTEUR MAT2	
P0J358	CLÉ EQUERRE		P0J159	CHASSE GOUPILLE	

PROCEDURES DE MAINTENANCE ANNUELLE (TABLEAU B1 DE LA NF S61-919)

N°1

Contrôler le dispositif de sécurité et les scellés (**NF S61-919 / Tableau B1 / N°1**).

La couleur du scellé (B) peut être différente chaque année.



N°2

Examiner l'extérieur de l'extincteur portatif (**NF S61-919 / Tableau B1 / N°3**).

Pas de particularité.



N°3

Contrôler la lance et la soufflette (**NF S61-919 / Tableau B1 / N°5**).

Pas de particularité.



N°4

Vérifier les instructions de fonctionnement (**NF S61-919 / Tableau B1 / N°6**).

Pas de particularité.



N°5

Ouvrir l'extincteur portatif (**NF S61-919 / Tableau B1 / N°7**).

Démonter la tête (A) avec la clé tricoise (P0J340) et la clé équerre (P0J358).

S'assurer de l'absence de pression résiduelle en ne desserrant que de 1/2 tour avec la clé tricoise et en terminant le démontage à la main.

Retirer le ruban adhésif (P0J211) entre le sparklet (J), le tube plongeur (M) et le tube répartiteur (L).

Retirer le sparklet (J) à l'aide d'une clé de 22.



N°6

Examiner la poudre de l'extincteur portatif (**NF S61-919 / Tableau B1 / N°9**).

Pas de particularité.



N°7

Vérifier le bon fonctionnement et l'aptitude à l'emploi de tous les éléments (**NF S61-919 / Tableau B1 / N°10**).

Vérifier que le flexible (O) ne présente ni détérioration, ni craquelure.

Le démonter avec une clé de 22, vérifier l'état de son joint (S).

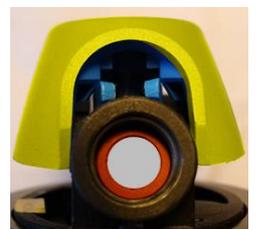
Faire passer l'air dans le flexible (O) sans appuyer sur la gâchette : l'air ne doit pas sortir.

Faire passer l'air dans le flexible (O) en appuyant sur la gâchette : l'air doit sortir du diffuseur.

Retirer l'opercule (U) de la tête (A).

Vérifier le tube plongeur (M).

Faire passer l'air par la sortie diffusion de la tête : l'air doit sortir du tube plongeur (M).



Vérifier le bon positionnement de l'étiquette tube répartiteur (V).



Dévisser le kit perceur (H) avec la clé perceur MAT 2 (P0J343).
Le kit perceur (H) est solidaire du bouton de commande et associé à un ressort.

Vérifier son état et graisser légèrement le kit perceur (H).
Positionner le ressort dans le bouton de commande, et les maintenir en place sur la tête.

Remonter le kit perceur : serrage modéré avec la clé perceur MAT 2 (P0J343).



Vérification de la bague de tête (W)

Vérifier que la bague (W) contient une rainure sur l'un des 3 ergots (cf. ci-contre).

Si aucune rainure n'est présente, la bague doit être remplacée (Se reporter au processus remplacement de la bague ci-dessous).

Rainure verticale sur l'ergot de la bague



Nettoyer soigneusement la bague et s'assurer qu'elle est en bon état. S'assurer que le filetage de la bague est en bon état. Les filets ne doivent présenter aucune trace de détérioration telles que bavures, arrachement, corrosion. Si la bague (W) présente des signes d'usure, procéder à son remplacement (Se reporter au processus remplacement de la bague ci-dessous).

Exemples de filetages abimés :



Processus de remplacement de la bague (W)



Le remplacement de la bague doit être réalisé sparklet démonté.

1

Après avoir démonté le percuteur pour le contrôler, démonter la poignée en ôtant la goupille (P0J158) à l'aide du chasse goupille (P0J159) et d'un marteau.



2

Retirer la poignée ainsi que la bague à remplacer



3

Se munir d'une bague neuve avec rainure (W) et procéder au remontage de la tête en répétant les opérations décrites ci-dessus dans le sens inverse.

Nota : Pour insérer la goupille, positionner le plus gros diamètre de l'outil côté goupille pour pouvoir l'insérer à fleur de la tête. La goupille est correctement insérée lorsqu'elle ne dépasse pas de part et d'autre de son logement.

N°8

Examiner la cartouche de gaz (**NF S61-919 / Tableau B1 / N°12**).

Le sparklet (J) est munie d'un joint (K).

Vérifier l'absence de corrosion et détérioration

Peser le sparklet, et vérifier l'état de son joint (K).

La date de fabrication ne doit pas avoir plus de 10 ans,

Graisser le filetage et remonter le sparklet (J) munie de son joint (K) : serrage modéré avec une clé de 22.

N°9

Vérifier les joints, les rondelles et la membrane de la lance (**NF S61-919 / Tableau B1 / N°13**).

Remplacer tous les joints présentant des traces de détérioration ou de déformation lors des contrôles des étapes précédentes.

Remplacer le joint de tête (R).

N°10

Examiner l'intérieur du corps de l'extincteur portatif (**NF S61-919 / Tableau B1 / N°15**).

Utiliser une source lumineuse pour examiner l'intérieur aussi loin que possible par rapport au niveau de la poudre.

N°11

Remonter l'extincteur portatif (**NF S61-919 / Tableau B1 / N°17**).

Avec le ruban adhésif (P0J211), solidariser le sparklet (J), le tube plongeur (M) et le tube répartiteur (L).

En cas de percussion, mettre une nouvelle étiquette tube répartiteur (V) en obturant les orifices.

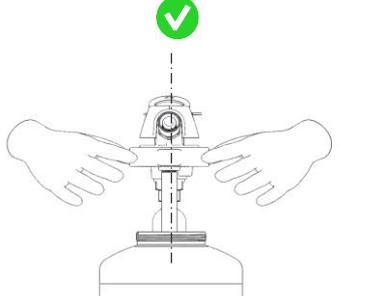
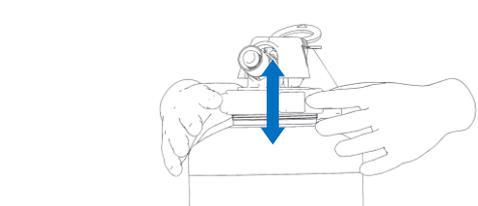
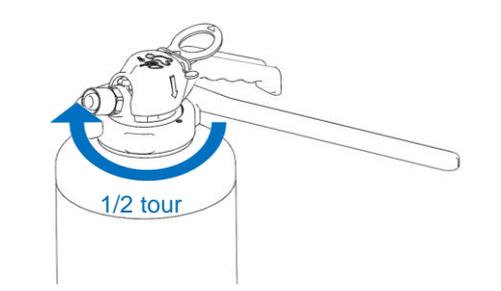
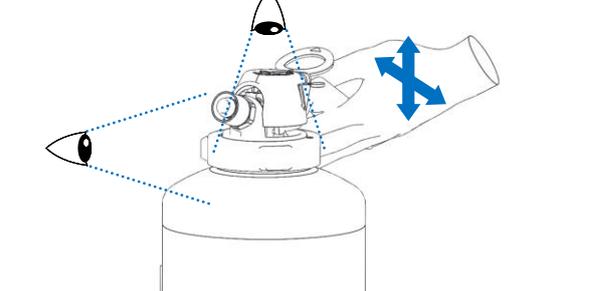
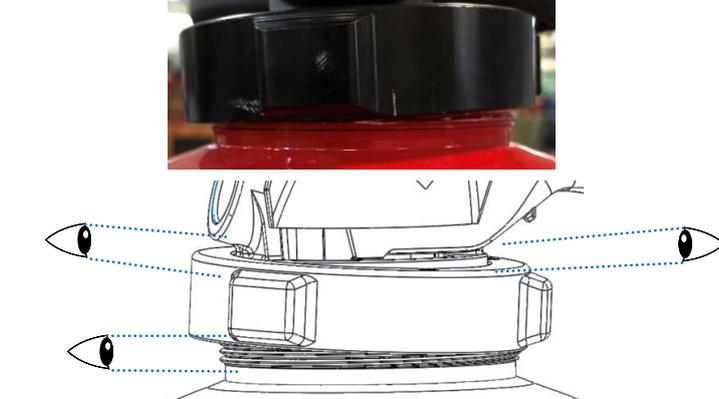


Le fait de visser de travers la bague peut engendrer une fuite de l'agent extincteur ou l'éjection de la tête de l'appareil lors de la percussion. Les étapes ci-après listent les actions à suivre pour éviter un serrage de travers de la bague.

Après dé tassage de la poudre :

- Vérifier que le réservoir est en bon état et le nettoyer soigneusement.
- Nettoyer soigneusement le filetage du réservoir et s'assurer que les filets sont en bon état. Les filets ne doivent présenter aucune trace de détérioration telles que bavures, arrachement, corrosion.
- Graisser légèrement les filets du réservoir.

Etapes de remontage de la tête (A)

<p>1 Insérer la tête dans le corps du cylindre en orientant la sortie du flexible sur sa fixation et veiller au bon alignement vertical de la bague par rapport au filetage du cylindre</p>	<p>2 Serrer manuellement d'1/4 de tour</p>
 	
<p>3 Confirmer le bon engagement de la bague sur le filetage du cylindre en effectuant un mouvement vertical de haut en bas</p>	<p>4 Serrer manuellement d'au minimum 3/4 de tour et jusqu'à résistance</p>
	
<p>5 Effectuer un serrage de 180° (1/2 tour) à l'aide de la clé tricoise (P0J340) et de la clé équerre (P0J358). Couple de serrage : 26 +/- 5 Nm</p>	<p>6 Vérifier le bon serrage de la tête en effectuant avec la poignée des mouvements verticaux et horizontaux. Vérifier visuellement de profil et par le dessus le bon positionnement de la bague sur le filetage du cylindre</p>
	
<p>Exemple d'un vissage correct </p> 	<p>Exemples de vissages de travers </p> 

En cas de difficulté répétée (>3 fois) pour réaliser les étapes ci-dessus, procéder au remplacement de la pièce défectueuse.

Après avoir vérifié le bon remontage et serrage de la tête :

- Remplacer l'opercule (U) par un neuf.
- Remonter le flexible (O) équipé de son joint (S) : serrage modéré avec une clé de 22.

- Positionner le scellé (B) et le témoin d'ouverture (T).

N°12

Remplir l'étiquette de maintenance (**NF S61-919 / Tableau B1 / N°18**)

V = Vérifié.

Q = Maintenance additionnelle approfondie.

D = Révision décennale.

R = Rechargé.

Mois et année. Code du collaborateur. Historique de maintenance = 5 ans.

PROCEDURES DE MAINTENANCE ADDITIONNELLE APPROFONDIE (A 5, 10 ET 15 ANS) / (TABLEAU C1 DE LA NF S61-919)

N°1

Examiner en détails :

- Les capuchons et les vannes,
- Les indicateurs,
- La lance et la soufflette,

afin de vérifier l'absence de corrosion, détérioration, enfoncements, déformation, décoloration et stries.

(NF S61-919 / Tableau C1 / N°5)

Pas de spécificité.

N°2

Examiner en détails l'intérieur du corps en utilisant une source lumineuse et un miroir afin de vérifier l'absence de corrosion, bosses, éraflures, stries ou détérioration du revêtement. **(NF S61-919 / Tableau C1 / N°6)**

Utiliser une source lumineuse et un miroir.

Diamètre de l'ouverture de la cuve pour le miroir = 62 mm.

En cas de doute sur les soudures, l'extincteur sera déclaré inutilisable.

PROCEDURES DE REVISION (A 10 ANS)

N°1

Soumettre le corps à un essai de pression conformément aux prescriptions du fabricant sans dépasser la pression d'essai initial.

(NF S61-919 / Tableau D1 / N°3)

Soumettre la tête à un essai de pression conformément aux prescriptions du fabricant, ainsi que la lance si elle est munie d'un dispositif d'arrêt.

(NF S61-919 / Tableau C1 / N°4)

Percuter l'extincteur - observer l'extincteur pendant 1 minute minimum - vidanger.

RECOMMANDATIONS COMPLEMENTAIRES

	Pièces	Serrage
	Tube plongeur (M)	Serrage manuel modéré.
	Tube répartiteur (L)	Serrage manuel modéré.
	Kit perceur (H)	Serrage manuel modéré.

PERIODICITE DES REMPLACEMENTS PREVENTIFS

Pièces	Repère	Fréquences
Scellé (plastique)	(B)	A chaque ouverture de l'extincteur.
Joint 60X40 tête	(R)	A chaque ouverture de l'extincteur.
Opercule poudre	(U)	A chaque ouverture de l'extincteur.
Kit perceur	(H)	Lors de la maintenance additionnelle approfondie et après chaque percussion.
Sparklet	(J)	Suivant résultats obtenus au point 8.
Poudre	-	5 ans. (à partir de 3 ans pour les extincteurs équipant les véhicules).



Les extincteurs en fin de vie doivent être recyclés sur un site reconnu