



## La station d'épreuve hydraulique

transforme la pression de l'air comprimé 2-7 bars en pression hydraulique de 18 à 900 bars suivant le rapport de multiplication.

D'une fabrication robuste pour une longue durée de vie.

Intégrée dans un pupitre, elle se compose des éléments suivants.

Une pompe hydropneumatique automatique  
Ayant un rapport 9, 20, 36, 67 ou 127.

Un manomètre diam.100 pour le contrôle de la pression d'épreuve (avec certificat d'étalonnage).

Un groupe de conditionnement d'eau composé d'un filtre, d'un clapet anti-retour et d'une soupape de sécurité pour la protection du réseau.

Un groupe de conditionnement d'air composé d'un filtre, d'un lubrificateur et d'un détendeur permettant le réglage de la pression d'épreuve.

Un ensemble de vanne permettant l'inversion et la distribution de la pression d'épreuve. Ce système économise une grande partie du temps d'épreuve par le transfert de la pression d'une rampe à l'autre avant la purge.

Station d'épreuve avec  
basculeur 10 bouteilles

