



ATLAS COPCO : L'INNOVATION EST SUR TOUS LES TERRAINS



C'est à quelques kilomètres d'Anvers, en Belgique, que le groupe Atlas Copco avait convié la presse internationale mi-novembre 2007 afin de présenter ses nouveautés dans les gammes de groupes électrogènes et compresseurs de chantier. Le produit phare de cette journée fut certainement le tout nouveau TwinAir™. Petit tour d'horizon du spécialiste mondialement reconnu pour ses solutions destinées à l'industrie et au BTP.

Aude MOUTARLIER

C'est en effet à une petite dizaine de kilomètres de la gare de Berchem que la société Atlas Copco, implantée à Anvers, a reçu la presse internationale spécialisée en BTP. Après un point sur le marché mondial de l'air comprimé, Mr. Geert Follens, président de la Division Portable Air d'Atlas Copco a laissé la parole à ses spécialistes produits pour la présentation de leurs nouveautés.

La gamme de QAX

La gamme de groupes électrogènes QAX est désormais disponible jusqu'à 60 kVA. Les nouveaux

modèles QAX 40-60 sont proposés dans le même châssis compact et insonorisant que le nouveau compresseur XAS 137. La série QAX est conçue pour les besoins basiques en électricité, communs aux loueurs, aux entreprises de BTP et aux services publics. Ces groupes ont une puissance nominale de 40 et 60 kVA à 50 Hz (50 à 70 kVA à 60 Hz), ils complètent vers le haut les modèles QAX 12, 20, 24, 30 et 35 utilisant les mêmes caisses que les compresseurs de la Série 7. De plus, la gamme est mise en œuvre par un moteur diesel turbocompressé Deutz BF4M2011 4 cylindres à refroidissement liquide, conforme aux normes sur les émissions CEE Phase 2. Protégé par un capot insonorisant, les QAX 40-60 respectent les dernières directives



Le groupe QAX 40

relatives au niveau sonore, ce qui en fait l'équipement idéal pour les zones d'habitation ou les environnements sensibles au bruit.

Nouvelle génération pour les QAS

Egalement présente lors de cette présentation, la nouvelle génération de groupes électrogènes haute performance de la gamme QAS. En effet, du QAS 14 au QAS 325, Atlas Copco a repensé le design des 12 groupes électrogènes de cette gamme.



Le QAS 40 est équipé de moteurs Kubota

Cette dernière est donc proposée avec un design plus compact et plus robuste. Elle est disponible en versions 50 Hz et 60 Hz et offre des puissances de 14 à 325 kVA. Les QAS 14-40 sont équipés de moteurs Kubota et les modèles QAS 60, 80 et 100 de moteurs diesel Perkins,

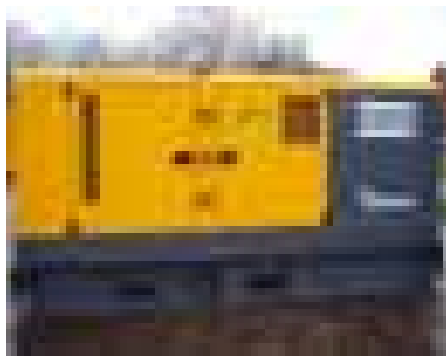


tandis que les modèles QAS 125, 150, 200, 250 et 325 sont équipés de moteurs Volvo.

Plus robuste, cette gamme gagne aussi en compacité : jusqu'à 40 % par rapport aux précédents modèles. Le QAS est conçu pour fournir 100 % de puissance continue de façon précise et stable à des températures de 40°C et à une altitude de 1 000 m. Tous les modèles sont équipés d'un châssis étanche pour protéger l'environnement de toute fuite accidentelle.

De plus, compacts et solides, ils se transportent facilement, en toute sécurité. Ils sont également plus faciles à déplacer grâce à l'attention particulière portée à l'anneau de levage et aux passages de fourche intégrés.

Cette gamme est idéale lorsque l'espace est compté et convient à une multitude d'applications, notamment dans les secteurs exigeants de la construction ou de la location.



Le groupe électrogène QAS 325

Nouveau design compact pour les compresseurs

S'inscrivant dans la logique de recherche de compacité optimale qui a fait le succès des récents compresseurs de la gamme moyenne XA (M, T, H, V) S 307-407, les compresseurs de chantier XAHS 107 et XAS 137, sur remorque 1 essieu, se caractérisent par une compacité exemplaire dans leur catégorie. Avec des débits d'air libre de 93 l/s (197 cfm) à 12 bars (175 psig) et de 127 l/s (269 cfm) à 7 bars (102 psig), ces modèles ont été pensés pour réduire encore les coûts d'exploitation, dans les secteurs de la location et du BTP. Plus compacts et légers, leur transport d'un site à l'autre s'en trouve facilité.

Equipés de moteurs diesel 4 cylindres Deutz conformes COM 3

(C3) - à partir de janvier 2008 - ces compresseurs respectent les plus récentes directives relatives aux émissions de gaz d'échappement et au niveau sonore des véhicules ne circulant pas sur route.



Le compresseur de chantier XAS 137

Les deux modèles sont idéalement adaptés à une grande diversité de travaux, de la mise en œuvre de brise béton pneumatiques aux chantiers de sablage.

Nouveau concept pour le nouveau TwinAir™

La nouvelle gamme de compresseurs en container TwinAir™ d'Atlas Copco inaugure un concept totalement nouveau pour produire l'énorme débit de 1 058 l/s (2 232 cfm). Atout majeur de ce compresseur basse et haute pression, son encombrement extrêmement réduit est idéal pour les travaux d'ingénierie des sols, la pose de pipelines, l'exploitation minière ou le secteur du pétrole et du gaz naturel.

L'équipement se compose de deux compresseurs autonomes dont les collecteurs d'air sont interconnectés. Assemblés dans un container standard de 20 pieds, ils offrent une source d'air comprimé à moyenne et haute pression, tout à la fois robuste et énergétiquement performante. Cette solution exclusive produit le plus gros débit d'air pour l'encombrement le plus restreint.

Le modèle XAH 1066 (XAH 2250 CD6) fournit un débit réel d'air libre maxi de 1 058 l/s (2 232 cfm) à la pression de service de 12 bars (175 psi) et le modèle XRV 946 (XRV 2000 CD6) produit un débit d'air libre maxi de 936 l/s (1 975 cfm) à la pression de service de 25 bars (365 psi).

Tous les modèles fonctionnent à des températures ambiantes de -10°C et 50°C (de 16°F à 122°F) et à une altitude

maximale de 3 000 m, et peuvent fonctionner à une température minimale de -25°C (-13°F).

Parmi les domaines d'excellence de cette gamme, le forage à contre pression, le forage en gros diamètres, le forage dirigé, l'exploitation du méthane dans les couches de charbon, la production d'air pour les usines d'azote...

Elle est proposée dans deux versions : une version standard pour les forages sur terre et les applications BTP et une version dédiée à l'offshore bénéficiant de toutes les certifications requises pour une utilisation sur plateforme.

De plus, l'unité est mise en œuvre par deux moteurs diesel Caterpillar C13 Acert six cylindres en ligne, d'une puissance nominale de 328 kW (440 hp) chacun, soit une puissance continue totale de 656 kW (880 hp) à 1 600 tr/min. Chaque moteur est doté de ses propres commandes, ce qui donne la possibilité de n'utiliser qu'un seul compresseur lorsque la moitié du débit maxi suffit. Et avec une capacité combinée de 1 800 litres, les réservoirs de carburant donnent à TwinAir™ une autonomie à plein régime de 9 heures. (Les modèles sont équipés d'un raccord rapide externe qui se branche sur un réservoir de combustible externe pour un fonctionnement en continu).



Ce modèle à une pression de 12 bars

Enfin, TwinAir™ propose une vaste gamme d'options, tels qu'Oiltronix™ qui supprime pratiquement toute l'humidité dans le système d'air comprimé, ce qui allonge sensiblement sa durée de vie ; FuelXpert™ qui permet de réaliser d'importantes économies de carburant à charge partielle ; et un équipement de démarrage par temps froid. D'autres options sont disponibles telles que : réchauffeur de carburant Eberspacher pour démarrage à -25°C, batteries à autonomie renforcée, huile moteur 5W40... ■