

# ARGONITE®

## Stasjonært romslokkeanlegg Dataark

### Egenskaper

- Rask og effektiv. Slokker nesten alle slags branner
- Minimum driftsstopp etter en brann
- Kan anvendes i bemannede områder
- Miljøvennlig- ingen ozonnedbrytende effekt, ingen drivhuseffekt
- Er ikke elektrisk ledende
- Lave installasjons- og vedlikeholdsomkostninger

### Beskrivelse

Argonite systemet er utviklet for å imøtekomme kravene fra industrien om et system, som anvender en miljøvennlig slokkegass. Slokkemiddelet Argonite er ikke giftigt, etsende eller tåkedannende og etterlater ingen spaltningprodukt.

Argonite er testet og godkjent av myndigheter over hele verden og er effektivt mot brann i nesten alle brennbare materialer og væsker.

Argonite systemet er ideelt til beskyttelse af fast udstyr og inventar. Det er især anvendeligt ved beskyttelse af udstyr af høj værdi, hvor en brand kan have katastrofale følger udover ødelæggelse, tab af produktion og goodwill, f.eks. telekommunikationsudstyr, computerrum, arkivrum, kontrolcentre samt petrokemiske installationer og offshore-installationer.

Argonite systemet består af en eller flere tryk- cylindre sammenkoblet via en fælles manifold. Udløsning af systemet kan ske enten manuelt eller automatisk, og gassen ledes herefter gennem et rørsystem og fordeles inde i rummet via dyser. Dysedesign, størrelse af og trykket i cylindrene sammen med den computerberegnete rør- og dysedimensionering sikrer, at den korrekte mængde Argonite udløses effektivt. Argonites gode iltfortrængningsevne eliminerer hurtigt branden.



Hvis mere end ét område i en bygning skal beskyttes, kan man med fordel anvende et Argonite distributions- system. Den totale udgift til brandbeskyttelse kan dermed reduceres. Argonite systemet kan have en rørlængde på flere hundrede meter. Cylindrene til et Argonite distributionssystem er typisk installeret centralt med distributionsrør til de beskyttede områder - nogle gange flere etager oppe.



## Systemdesign

I et lukket område er næsten alle brande slukket på mindre end 60 sekunder, når iltkoncentrationen falder til under 15 %. Slukningsgassen Argonite, som er en blanding af 50 % Argon og 50 % Nitrogen, reducerer iltkoncentrationen til et niveau, som mennesker kan tåle at blive udsat for i en kortere periode. Når man kender brandrisikoen samt volumen og indretningen af det rum, der skal beskyttes, og de lokale myndighedskrav, anvendes et specielt computerprogram til beregning af Argonite systemets størrelse og dimensioner.

## Argonite ventiler

Vores Argonite ventiler overholder EU's trykdirektiv og er designet til at sikre optimal ydeevne i de brandslukningssystemer, de indgår i. De kan aktiveres på en af følgende måder:

Elektrisk o Pneumatisk o Manuelt

Argonite ventilen er designet således, at alle fyldestationer kan genopfylde flaskerne uden brug af reservedele. Et manometer gør det muligt at aflæse det aktuelle cylindertryk, og en trykfaldsalarmer er monteret som standard, således at systemets funktion kan overvåges.

## Systemets pålidelighed

Vores interne træningsprogram gør, at vores salgsmænd, projektingeniører og teknikere er fuldt kvalificerede og trænede med hensyn til Argonite systemet. En vigtig faktor er anvendelsen af et godkendt hydraulisk computerberegningsprogram, som sikrer hurtigt og nøjagtigt systemdesign.

## Godkendelser

Argonite er godkendt og anerkendt af DBI og internationale myndigheder – blandt disse er NFPA, DNV, LPCB, FM, CNPP, FESC og Miljøtilsynet, USA.



For yderligere oplysninger om Argonite systemet, se "Ofte stillede spørgsmål" på [www.autronicafire.dk](http://www.autronicafire.dk).