

Karbondioksit (CO₂) Gazlı Söndürme Sistemleri Çalışma Düzeni :

SİSTEM TASARIMI :

Karbondioksit (CO₂) gazlı söndürme sistemleri NFPA kurallarına ve standartlarına uygun olarak dizayn edilmeli ve projelendirilmelidir. "NFPA 12 : Standard on Carbon Dioxide Extinguishing Systems, 2000 Edition". CO₂ gazlı söndürme sistemi ile yangın koruması yapılacak hacmin yangın yükü ve hacim içerisinde bulunan ve yangın koruması yapılacak malzemelerin yangın sınıfları ve bu malzemelerin kimyasal yapılarına uygun söndürme konsantrasyonu ve gerekli karbondioksit miktarının tespit edilmelidir.

SİSTEMDE KULLANILACAK EKİPMANLAR :

CO₂ gaz silindirleri ;

Yangın koruması yapılacak hacim için gerekli miktarda CO₂ gazının depolanacağı bir veya birden fazla CO₂ silindiri ile sistem oluşturulmalıdır. Birden fazla silindir ile çözülecek sistemlerde, bir manifold altına monte edilecek CO₂ silindirleri aynı hacimde ve içlerinde eşit miktarda CO₂ doldurulmuş olmalıdır. Silindirlerin valf çıkışı ile manifold bağlantısı arasında mutlak surette check-valf kullanılmalıdır.

Sistemde kullanılacak CO₂ gaz silindirleri, TS 11169 veya EN 1964 standartlarından herhangi birine uygun olarak üretilmiş ve yeni olmalıdır. CO₂ gaz silindirleri Avrupa Birliği 'nde ve Türkiye 'de yürürlükte bulunan 97/23/EC P.E.D. basınçlı ekipmanlar direktiflerine uygun olarak üretilmiş, CE onaylı silindirler olmalıdır.

CO₂ silindirleri, standartların tarif ettiği;

13.4 lt. su hacmine (0.75 kg/lt. dolum faktörü ile)	10 kg. CO ₂ gaz kapasiteli silindirler
26.7 lt. su hacmine (0.75 kg/lt. dolum faktörü ile)	20 kg. CO ₂ gaz kapasiteli silindirler
40.0 lt. su hacmine (0.75 kg/lt. dolum faktörü ile)	30 kg. CO ₂ gaz kapasiteli silindirler
67.0 lt. su hacmine (0.67 kg/lt. dolum faktörü ile)	45 kg. CO ₂ gaz kapasiteli silindirler

'den oluşmaktadır ve sistem dizayn edilirken bu silindirler seçilmelidir.

Silindirlerin test basıncı min. 300 bar olmalı, standartların gereği uygun olarak markalanmalı ve (Ral 3000) kırmızı renk ile boyanmalıdır. Silindirlerin her birinin üzerinde, silindir kimlik kartları, gerekli ikaz ve uyarı etiketleri ve de talimatlar bulunmalıdır.

Silindirlerin valf bağlantı dış ölçüsü, W 28.8 x 1" /14 - DIN 477 ye göre uygun olmalıdır.

Silindirler, kapasiteleri kadar CO₂ gazı ile dolu olmalıdır.

Silindirlerin boyunlarında, boyun bileziği bulunmalı, silindirlerin taşınması esnasında valferin zarar görmemesi ve emniyetli bir şekilde taşınabilmesi için, silindirlerin boyun bileziklerine valf koruma kapakları takılı olarak teslim edilmelidir.

Yüksek basınçlı CO₂ gaz boşaltma sistem valfleri ;

Silindirler üzerine monte edilecek yüksek basınç CO₂ gaz boşaltma sistem valfleri, MS 58 kalite pirinç dövme malzemedен imal edilmiş olmalıdır.

Valflerin operasyon (çalışma) basıncı minimum 200 bar, silindirlere bağlanacak vida dış ölçüsü,

W28.8 x 1”/14 DIN 477 standardında olmalıdır. Valflerin gaz çıkış ağız vida dış ölçüsü, W21.8 x 1”/14 DIN 477 standardında, sifon bağlantısı vida dış ölçüsü, M16 x 1 olmalıdır.

Valflerin üzerinde, tüp içerisinde aşırı basınç yükselmesi halinde 190 basınç altında yırtılarak silindir içerisindeki CO₂ gazını emniyetli bir şekilde dışarıya tahliye edecek, emniyet patlatma diskisi bulunmalıdır.

Valflerin üzerinde, silindiri pnömatik olarak tetikleme amacı ile kullanılacak bir pilot bağlantısı bulunmalıdır. Valfler, valf üzerine manuel aktivatör bağlantısı yapılmaya uygun vida dişine sahip olmalı, valf üzerindeki manuel aktivatör bağlantısı vida dış ölçüsü M42 x 1.5 olmalıdır.

Valf üzerinde bulunan kontrol holü içindeki pim, manuel aktivatör marifeti ile tetiklendiğinde, valfi açacak ve valf gaz çıkışından gaz akışını sağlayacak şekilde silindir içerisindeki CO₂ gazının sisteme tahliyesini sağlamalıdır. Valfler dakikada 100 kg. CO₂ gazı akışı sağlayacak kapasitede olmalıdır.

Valflerin çalışma sıcaklık aralığı -20°C / $+60^{\circ}\text{C}$ olmalıdır.

Valfler UL / FM / Vds onaylarında en az birine sahip ve 99/36/EC veya 97/23/EC basınçlı ekipmanlar direktiflerine uygun CE veya Л onaylı olmalıdır

Manuel pnömatik aktivatör ;

Manuel pnömatik aktivatörler, MS 58 kalite pirinç malzemedan imal edilmiş ve aktivasyon basıncı, pmin. 15 (onbeş) bar olmalıdır. Manuel pnömatik aktivatörler, CO₂ silindir valflerine bağlanmalı, valf bağlantı vida dış ölçüsü, M42 x 1.5 olmalıdır. Manuel aktivatörlerin üzerinde iki adet, pilot bağlantı hölü bulunmalı, pilot bağlantı holü vida dış ölçüsü G1/8 dişi olmalıdır. Pilot bağlantı holleri, MS 58 kalite malzemedan imal edilmiş dış ölçüsü G1/8 kör tapa ile körlenmiş olarak teslim edilmeli, istenildiğinde bu kör tapalar çıkartılarak pilot bağlantı hölüne, pnömatik tetikleme hortum bağlantısı yapılabilecek ve birden fazla silindir kullanılmak suretiyle tesis edilen sistemlerde, pilot silindir pnömatik gaz basıncı, flexible pilot hortumlar marifeti ile taşınarak diğer silindirler de tetiklenebilmelidir.

Manuel pnömatik aktivatorlerin, üzerlerinde bir adet manuel aktivasyon kolu bulunmalıdır. Bu aktivasyon kolu el ile kumanda edilerek manuel olarak aktivator tetiklenebilmeli, manuel olarak tetiklenen aktivatorün içinde bulunan aktivator piminin, CO₂ silindir valfli pimini tetiklemesi sureti ile sistem aktive edilebilmelidir.

Manuel pnömatik aktivatorlerin, aktivasyon kolunun aktivatore bagli olduğu yerde bir adet emniyet pimi bulunmalı emniyet pimleri mühürlü olmalıdır. Emniyet pimleri çekilmeden manuel aktivator tetiklenmeyecek şekilde dizayn edilmiş olmalıdır.

Manuel pnömatik aktivatorlerin, çalışma sıcaklık aralığı $-20^{\circ}\text{C} / +60^{\circ}\text{C}$ olmalıdır.

Pnömatik aktivator ;

Pnömatik aktivatorler, MS 58 kalite pirinç malzemeden imal edilmiş ve aktivasyon basıncı, pmin 15 (onbeş) bar olmalıdır.

pnömatik aktivatorler, manuel pnömatik aktivatorler gibi CO₂ silindir valflerine bağlanmalı, valf bağlantı vida diş ölçüsü, M42 x 1.5 olmalıdır. Pnömatik aktivatorlerin üzerinde iki adet, pilot bağlantı hölü bulunmalı, pilot bağlantı hölü vida diş ölçüsü G1/8 dişi olmalıdır. Pilot bağlantı holleri, MS 58 kalite malzemeden imal edilmiş diş ölçüsü G1/8 kör tapa ile körlenmiş olarak teslim edilmeli, istenildiğinde bu kör tapalar çıkartılarak pilot bağlantı hölüne, pnömatik tetikleme hortum bağlantısı yapılabilecek ve birden fazla silindir kullanılmak suretiyle tesis edilen sistemlerde, pilot silindirden sonraki diğer silindirler pnömatik gaz basıncı, fleksibil pilot hortumlar marifeti ile taşınarak tetiklenebilmelidir.

Pilot silindirden sonraki silindirlerin CO₂ silindir valfleri üzerine monte edilecek pnömatik aktivatorlerin, içinde bulunan aktivator piminin, CO₂ silindir valfli pimini tetiklemesi sureti ile sistemdeki diğer silindirler aktive edilebilmelidir.

Pnömatik aktivatorlerin, çalışma sıcaklık aralığı $-20^{\circ}\text{C} / +60^{\circ}\text{C}$ olmalıdır.

Elektrikli solenoid aktivator ;

Elektrikli solenoid aktivatorler, MS 58 kalite pirinç malzemeden imal edilmiş olmalı, 0,5 amper, 24 VdC akım ile çalışabilmeli, koruma sınıfı IP 54 olmalıdır.

Elektrikli solenoid aktivatorler, CO₂ silindir valflerine bağlanmalı, valf bağlantı vida diş ölçüsü, M42 x 1.5 olmalıdır. Elektrikli solenoid aktivatorlerin üzerine, manuel pnömatik aktivator veya pnömatik aktivator bağlanabilmelidir.

Elektrikli solenoid aktivatorlerin, çalışma sıcaklık aralığı $-20^{\circ}\text{C} / +60^{\circ}\text{C}$ olmalıdır.

Elektrikli solenoid aktivator, pilot silindir CO₂ silindir valfi üzerine monte edilmeli ve yangın söndürme panelinden aktarılan 24 VdC sinyal ile elektrikli solenoid aktivator pilot silindiri

tetiklemelidir.

Emniyet amacı ile elektrikli solenoid aktivatör üzerine, tek silindir ile dizayn edilmiş sistemlerde, sistemi gerektiğinde manuel olarak tetiklemek üzere manuel pnömatik aktivatör monte edilmelidir.

Birden fazla silindir ile dizayn edilen sistemlerde; manuel pnömatik aktivatörün, pilot silindirden sonraki silindirin CO₂ valfine monte edilmesi daha uygun olacağı için, pilot silindirin CO₂ valfine pnömatik aktivatör monte edilmelidir. Sistemin manuel olarak tetiklenmesi durumunda, aktive olan pilot silindirden sonraki silindir ile birlikte, bu silindirden flexible pilot hortum vasıtası ile alınacak gaz basıncının, pilot silindirin CO₂ valfine bağlı elektrikli solenoid aktivatör üzerine monte edilmiş olan pnömatik aktivatör marifeti ile pilot silindirin tetiklenmesi sağlanmalıdır.

Flexible CO₂ gaz boşaltma hortumları ;

Flexible CO₂ gaz boşaltma hortumları, yüksek basınca dayanıklı 5/8" kauçuk malzemeden imal edilmiş olmalı, uzunlukları 500 mm. ± 2 mm. Olmalıdır.

Flexible CO₂ gazı boşaltma hortumların her iki uçlarında, yüksek basınca dayanıklı transmisyon çeliğinden üretilmiş bağlantı rakorları bulunmalı ve bu rakorlar flexible hortumlara hidrolik preslerde preslenmiş olmalıdır. Flexible CO₂ gazı boşaltma hortumların her iki tarafının vida diş ölçüsü, W21.8 x 1"/14 dişi olmalıdır.

Flexible CO₂ gazı boşaltma hortumları, 250 bar test basıncı ile test edilmiş olmalıdır.

Flexible CO₂ gazı boşaltma hortumları, CO₂ silindirleri valf gaz çıkışı ile borulama sistemi arasına bağlanarak, tetiklenen silindir içerisindeki CO₂ gazının, gaz dağıtım borulama sistemine akışını sağlamak amacı ile kullanılmalıdır.

Bir ağız CO₂ silindiri valfine bağlanacak flexible CO₂ gazı boşaltma hortumunun, gaz dağıtım borulama sistemine ve/veya birden fazla silindir kullanılmak sureti ile tesis edilecek silindir bataryasının CO₂ gaz boşaltma manifolduna bağlanacak diğer ağzının bağlantısında kullanılmak üzere, her bir hortum ile birlikte vida diş ölçüleri bir tarafı W21.8 x 1"/14 erkek diğer tarafı G ¾ erkek olan bir adet nipel sistem

ekipmanları ile birlikte teslim edilmelidir. Nipeller yüksek basınca dayanıklı transmisyon çeliğinden imal edilmiş olmalıdır.

Sistemde gerekli olan her bir CO₂ silindiri ile birlikte, bir adet flexible CO₂ gazı boşaltma hortumu, sistem ekipmanları ile birlikte teslim edilmelidir.

Flexible CO₂ gazı pilot hortumları ;

Flexible CO₂ gazı pilot hortumları, yüksek basınca dayanıklı ¼" kauçuk malzemeden imal edilmiş olmalı, uzunlukları 500 mm. ± 2 mm. uzunluğunda olmalıdır.

Flexible CO₂ gazı pilot hortumların her iki uçlarında, yüksek basınca dayanıklı transmisyon çeliğinden üretilmiş bağlantı rakorları bulunmalı ve bu rakorlar flexible hortumlara hidrolik

preslenmiş olmalıdır.

Flexibıl CO₂ gazı pilot hortumların her iki tarafının vida diş ölçüsü, ½" UNF dişi olmalıdır.

Flexible CO₂ gazı pilot hortumları, 250 bar test basıncı ile test edilmiş olmalıdır.

Flexible CO₂ gazı pilot hortumları, birden fazla CO₂ silindiri kullanılmak sureti ile tesis edilecek sabit söndürme sistemlerinde, pilot silindirin pnömatik gaz basıncını, diğer silindirlerin valfleri üzerlerinde bulunan manuel ve/veya manuel pnömatik aktivatörlere taşıyarak, diğer silindirleri pnömatik olarak tetiklemek amacı ile kullanılmalıdır.

Birden fazla silindir ile dizayn edilmiş olan bir sistemdeki birinci silindirin (pilot silindirin) elektrikli solenoid aktivatör marifeti ile tetiklenmesi ile pilot silindir tüp valfi üzerinde bulunan pilot gaz çıkışı bağlantısından alınacak pnömatik gaz basıncı, ikinci silindir valfi üzerinde bağlı bulunan manuel pnömatik aktivatör pilot bağlantı holüne, flexibıl CO₂ gazı pilot hortumu marifeti ile taşınmalı ve ikinci silindir tetiklenmelidir. İkinci silindir valfi üzerinde bulunan manuel pnömatik aktivatörün diğer pilot bağlantı holünden alınacak pnömatik gaz basıncı, üçüncü silindir valfi üzerinde bulunan manuel aktivatörüne aynı bağlantı sistemi ile bağlanmak suretiye ve bu bağlantı sistemi ile sistem üzerinde bulunan diğer bütün silindirlerin bağlantıları yapılarak sistemde bulunan bütün silindirlerin pnömatik olarak tetiklenmesi sağlanmalıdır.

Flexible CO₂ gazı pilot hortumunun, manuel pnömatik aktivatör pilot bağlantı holüne bağlantısının yapılabilmesi için her bir pilot hortum ile birlikte vida diş ölçüleri bir tarafı ½" diğer tarafı G 1/8 olan iki adet nipel, flexible CO₂ gazı pilot hortumuna monte edilmek sureti ile teslim edilmelidir. Nipeller MS 58 kalite prinç malzemeden imal edilmiş olmalıdır.

Birden fazla silindir ile tesis edilen sistemlerde, temin edilecek her bir CO₂ silindiri birlikte, bir adet flexible CO₂ gazı pilot hortumu teslim edilmelidir.

CO₂ silindirleri bağlantı braketleri ve silindir sabitleme sehpaları ;

Tek bir silindir veya iki adet silindir ile dizayn edilmiş CO₂ sistemlerinde, CO₂ silindirleri çelik bağlantı braketleri ile duvara sabitlenmelidir. Silindirler sabitlenmeden, valf koruma kapakları çıkartılmamalı ve valf üzerindeki hiçbir bağlantı tesis edilmemelidir.

İkiden fazla sayıda silindir ile dizayn edilmiş CO₂ sistemlerinde, CO₂ silindirleri, çelik konstrüksiyondan imal edilmiş silindir sabitleme sehpaalarına monte edilerek sabitlenmelidir.

Mekanik ağırlık kontrol mekanizmaları ile silindirlerin ağırlık kontrolünün yapılmadığı sistemlerde, silindirler, çelik bağlantı braketleri ile silindir sabitleme sehпасına bağlanmalıdır. Silindirler sabitlenmeden, valf koruma kapakları çıkartılmamalı ve valf üzerindeki hiçbir bağlantı tesis edilmemelidir.

Birden fazla silindir ile dizayn edilen CO₂ sistemlerinde, en fazla 12 silindir gruplar halinde bir manifolda bağlanmak ve bu surette bir silindir bataryası oluşturulmak sureti ile silindir sabitleme sehпaları kullanılmalıdır. Silindirler sabitleme sehпalarına tek sıralı veya çift sıralı olarak bağlanmalıdır.

En fazla 12 adet CO₂ silindiri ile oluşturulacak her bir silindir bataryasındaki, birinci silindir sistemi otomatik olarak tetikleyecek pilot silindir olarak sistem dizayn edilmelidir. Her bir bataryadaki pilot silindir valfi üzerine monte edilecek elektrikli solenoid aktivatöre, yangın söndürme panelinden gelecek 24 VdC elektrik sinyali ile, pilot silindir tetiklenmeli ve sistem aktive edilmelidir.

En fazla 12 adet silindirten oluşturulacak her bir silindir bataryasındaki ikinci silindirler, silindir valfleri üzerinde monte edilmiş bulunan manuel pnömatik aktivatörleri vasıtası ile sistemi manuel olarak tetikleyecek şekilde sistem dizayn edilmelidir.

Silindir bataryasındaki diğer CO₂ silindirleri, silindir valfleri üzerinde bulunan pnömatik aktivatörlerine, flexible CO₂ gazı pilot hortumları vasıtası ile pilot silindir veya ikinci silindirten taşınacak pnömatik gaz basıncı ile aktive edilmelidir.

En fazla 12 adet silindir ile oluşturulacak her bir silindir bataryası, bir diğer silindir bataryasına, bataryaların birbirlerine en yakın olan sonuncu silindirini pnömatik olarak tetikleyecek şekilde uygun uzunlukta flexible CO₂ gazı pilot hortumları marifeti ile bağlanarak her iki bataryadaki silindirlerin aynı anda elektrikli solenoid aktivatör ile otomatik olarak ve pnömatik olarak tetiklenmesini sağlayacak şekilde sistem dizayn edilmelidir.

Silindir sabitleme sehпaları, mekanik ağırlık kontrol mekanizmaları ile ağırlık kontrolü istenen sistemlerde, silindirlerin askı düzeni ile silindir sabitleme sehпасına asılabileceği bir askı düzeneği ile dizayn edilmelidir. Silindir sabitleme sehпaları ve askı düzenekleri ile silindir dayanakları sökülüp takılabilir özellikte olmalıdır. Silindir sabitleme sehпaları ayaklarından, her bir ayak üzerindeki pabuçlar marifeti ile en az dört noktadan zemine akraj edilerek sabitlenmelidir. Silindir sabitleme sehпaları bulunduğu mekanda, zemin haricinde ayrıca duvara ankraj yapılarak sabitlenmelidir.

Silindir sabitleme sehпalarındaki, mekanik ağırlık kontrol mekanizmaları ile askı düzenindeki silindirlerin, gaz boşalması esnasında öne arkaya hareket etmesini engellemek üzere sehpa üzerinde silindirlerin arka ve önünde olmak üzere çelikten imal edilmiş, iki adet sabitleme sehпасı ayaklarına bağlı dayanaklar olacaktır.

CO₂ gazı boşaltma manifoldu ;

En fazla 12 silindirten oluşturulacak silindir bataryalarındaki her bir silindir, flexible CO₂ gaz boşaltma hortumları vasıtası ile silindir sabitleme sehпасı üzerinde sabitlenmiş olan CO₂ gazı boşaltma manifolduna bağlanmalıdır.

Manifold dikişsiz çelik çekme borudan imal edilmeli, manifoldun imal edileceği borunun anma çapı onaylı hidrolik hesaplama software programı verilerine göre tespit edilmelidir. Manifold üzerine flexible CO₂ gaz boşaltma hortumları bağlantıları ve diğer bağlantılar kaynaklı imalat ile yapıldıktan sonra, manifold gerilim giderme ve normalizasyon işlemlerine tabi tutulmalıdır.

Manifoldlar, sisteme monte edilmeden önce 250 bar test basıncında test edilmiş olmalıdır.

CO₂ gazı boşaltma nozulları ;

CO₂ gazı boşaltma nozulları MS 58 kalite pirinç malzemeden imal edilmiş olmalıdır.

. YANGIN ALGILAMA VE OTOMATİK SÖNDÜRME SİSTEMLERİ ÇALIŞMA

DÜZENİ : Tasarlanan CO₂ gazlı söndürme sisteminin, otomatik kumanda ve kontrolü için gerekli algılama ve ihbar sistemi aşağıdaki şekilde dizayn edilmelidir.

CO₂ gazlı söndürme sistemi, her söndürme bölgesi için, yeterli olacak ve her söndürme bölgesi için kendi içerisinde çapraz zon algılama yapabilecek kapasitede ALGILAMA ZONU 'na sahip ve her söndürme bölgesi için ayrı ayrı söndürme yapabilecek yeterli kapasitede SÖNDÜRME BÖLGELİ bir YANGIN İHBAR VE SÖNDÜRME PANELİ tarafından kontrol edilmelidir. Söndürme Paneli üzerinde elektrik kesilmelerine karşı 48 saat aralıksız hizmet sağlayacak AKÜ bulunmalıdır.

Yangın koruması yapılacak hacimler içerisinde yer alan her söndürme bölgesinde, olası yangın riski halinde açığa çıkacak ilk ürün dikkate alınarak, yangın algılama dedektörleri seçilmelidir. Her söndürme bölgesindeki, hacimlerin (Ana Hacim ayrı, Yükseltilmiş Döşeme Altı ayrı, ASMA TAVAN İÇİ ayrı) kendi içerisinde, bir birleri ile çapraz zon kontrol sistemi ile bağlanacak DEDEKTÖRLER ile algılama yapılmalıdır.

Yangın algılaması için kullanılacak dedektörler,

-OPTİK DUMAN DEDEKTÖRLERİ

-SABİT ISI DEDEKTÖRLERİ

Yangın algılaması için kullanılacak olan dedektör miktarları, standartların tarif ettiği şekilde belirlenmelidir.

Her söndürme bölgesi için,

ayrı, bir adet YANGIN İHBAR ZİLİ, bir adet FLAŞÖRLÜ SİREN, bir adet MANUEL START ve bir adet MANUEL STOP BUTONLARI kullanılmalıdır.

Söndürme bölgelerinden her hangi birinden bir algılama yapıldığında, ilk dedektör algılamasının ardından, o söndürme bölgesini gösteren yangın ihbar zili çalmaya başlamalıdır. Çapraz zon kontrol sistemi ile algılama diğer ikinci bir dedektör tarafından doğrulandığında, yine aynı bölgeyi gösteren flaşörlü siren çalmaya başlamalı ve görsel ikaz için flaşör yanmaya başlamalıdır. İkinci algılama ile birlikte söndürme paneli geri sayım işlemine başlamalı ve geri sayım tamamlandıktan sonra, yangının algılandığı söndürme bölgesine bağlı bulunan CO₂ gazlı söndürme sistemi panel tarafından aktive edilerek CO₂ gazının hacme boşalması sağlanmalıdır.

İlk algılamadan sonra, panelin geri sayım süresi (60 sn. / 30 sn. / 0 sn.) tamamlanmadan önce, yangına müdahale edebilecek bir personel manuel stop butonuna basarak, CO₂

söndürme sisteminin devreden çıkmasını sağlayabilmelidir. Sistemi manuel olarak devreden çıkartılarak, düşük bir risk durumunda yangına bir seyyar söndürücü ile manuel müdahale edilebilmeli, CO₂ gazının boşaltılmadan yangının personel marifeti ile söndürülmesi sağlanabilmelidir.

Ağır bir risk durumunda, söndürme panelinin geri sayım süresini beklemeksizin veya sistemi manuel devreden çıkardıktan sonra, sistemi tekrar devreye almak için, manuel start butonu kullanılmalı ve sistem tekrar devreye alınarak beklemeksizin ani bir şekilde CO₂ gazının hacme boşalması ve söndürme sağlanmalıdır.

Aynı anda, birden fazla söndürme bölgesinden ihbar alındığında, sistem her söndürme bölgesi için yukarıda tarif edilen özellikleri sağlayacak şekilde dizayn edilmiş olmalıdır.

Söndürme paneli tarafından, her hangi bir söndürme bölgesinde aktive edilen CO₂ gazlı söndürme sisteminden gaz akışı sisteme başladığında, sisteme monte edilecek basınç şalterleri vasıtası ile gaz akışının başladığı ve sistemin aktive olduğu panel üzerinden izlenebilecek özellikte olmalıdır.

Panel tarafından sistemin aktive edilmesi ve basınç şalterinden panele geri sinyal gelmemesi durumunda, silindir bataryasındaki manuel pnömatik aktivatörün bağlı bulunduğu silindir üzerindeki manuel pnömatik aktivatör kullanılarak bir personel tarafından CO₂ gazlı söndürme sistemi manuel olarak tetiklenebilmelidir.

CO₂ gazlı söndürme sistemleri ve algılama sistemleri ile ilgili dökümanlar, teklifler ekinde verilmelidir.

GENEL HUSUSLAR :

Söndürme sisteminde kullanılan ekipmanlar kullanılmamış ve yeni olmalıdır.

Nakliye ve montaj esnasında, söndürme sisteminde kullanılacak ekipmanlar dış etkenlerden zarar görmeyecek şekilde ambalajlanmalıdır.

Söndürme sisteminin, montajının tamamlanarak devreye alınmasından sonra, sistemin kullanımı ve periyodik bakımı ile ilgili kullanıcılara eğitim vermelidir.

Söndürme sisteminin temin edileceği üretici, ISO 9001:2000 kalite güvence sistemine sahip olmalıdır.

SİSTEMİN TEKRAR DOLUMU :

1. Karbondioksit gazı, hacimce en az %99.99 safiyette olacaktır.
2. İstendiği takdirde firma bu safiyette dolum yapıldığına ilişkin tp partisi kalite kayıtlarını iletacaktır.
3. Tüplerin imalat tarihi 10 yılı aşanlar , hidrostatik teste tabi tutulacaktır.
4. TS7450 Standardı uyarınca Karbondioksit Gazı dolumu yapılacak tüplerin test basıncı en az 250 bar olacaktır.
5. Karbondioksit Gazı tüplerinin yüklenici tarafından yapılan kontrolünde test basıncı 250 bar dan aşağı olanlara dolum yapılmayarak, iade edilecektir.
6. Sıvılaşan gaz olan Karbondioksit gazı, tüplere doldurulurken TS7450 standardına belirtilen tp su hacmine göre dolum faktörünün çarpımından oluşan kg miktar göz önüne alınarak an az aşağıdaki miktarda doldurulacaktır
7. Karbondioksit ventilleri TS EN ISO 10297 standardlarına uygun olacaktır.
8. Karbondioksit tüplerinin üzerinde gazın cinsini, dolum tarihini belirtilen etiketler bulunacaktır.
9. Sistemlerin kurulumu tekrar yapılıp devreye alınacaktır.