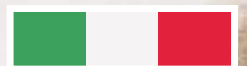
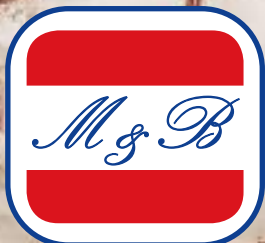


Monti & Barabino

**Forniture Tecniche
per il settore navale ed industriale
dal 1880**



TUBI OFFSHORE




Monti & Barabino dal 1880 ha sede in Genova e opera nel settore delle forniture tecniche Navali ed Industriali.

L'ampia esperienza maturata in più di 135 anni di attività e personale altamente qualificato, composto da tecnici e Ingegneri Navali, permettono all'Azienda di offrire un'assistenza commerciale completa ed efficiente.

La vasta gamma di prodotti sempre disponibili a stock ci permette di soddisfare prontamente ogni tipo di esigenza del Cliente. Disponiamo di due officine attrezzate per le lavorazioni meccaniche, produzione di guarnizioni di ogni tipologia (gomma, fluoro polimero, spiro metalliche, rame imbottito etc) e raccordatura di tubi flessibili alta pressione.

Da Febbraio 2004 la Monti & Barabino S.p.A. ha impostato il proprio Sistema di Gestione della Qualità secondo i parametri previsti dalla **UNI EN ISO 9001**, ottenendo la Certificazione con il **R.I.N.A.** Questo prestigioso riconoscimento conferma la costante ricerca della Qualità nel Servizio e nei Prodotti offerti a tutti i Clienti che scelgono di avvalersi del supporto della nostra Azienda per le proprie attività.

La nostra Officina Tubi, in qualità di Distributore e Assemblatore autorizzato  è in grado di proporre:

- TUBI FLESSIBILI PER BASSA, MEDIA E ALTA PRESSIONE
- TUBI FLESSIBILI APPROVATI MED
- TUBI COMPOSITI APPROVATI PER USO NAVALE O INDUSTRIALE
- TUBI FLESSIBILI PER VAPORE
- TUBI FLESSIBILI PER LAVAGGIO ALTA PRESSIONE
- GIUNTI COMPENSATORI IN GOMMA, ACCIAIO INOX O TESSILI

Inoltre :

- CENTRO DI COLLAUDO INTERNO
- GESTIONE DI COLLAUDI PRESSO NS OFFICINA IN PRESENZA D ENTI DI REGISTRO
- CENTRO DI RACCORDATURA PER TUBI DI GRANDE DIAMETRO, FINO A 10"



OFFICINA MECCANICA e **OFFICINA TUBI** sono a disposizione della Clientela per l'esecuzione di lavorazioni personalizzate sui nostri prodotti semilavorati. Grazie all'ampia disponibilità di **MAGAZZINO** siamo in grado di soddisfare le Vostre esigenze in tempi brevi, organizzando e gestendo in prima persona le Vostre spedizioni in tempi brevissimi.

Eseguiamo lavorazioni di tornitura CNC e taglio su semilavorati in gomma e metallo; stampiamo particolari e guarnizioni in gomma.



Realizziamo guarnizioni in qualunque materiale, anche a disegno del Cliente, incluse guarnizioni in rame imbottito e spirometalliche.

Cuciamo e assembliamo materassini coibenti e giunti tessili: ampia scelta di tessuti per alta temperatura.



Marchiamo al laser prodotti finiti e componenti

Siamo centro autorizzato  , raccordiamo tubi flessibili oleodinamici fino a 3" e tubi industriali fino a 10".



Abbiamo saldatori patentati e certificati e siamo in grado di costruire raccorderia speciale su specifica del Cliente.

Eseguiamo collaudi idrostatici interni e in presenza di Ente Certificatore esterno, gestendo direttamente la pratica con il Registro.



PELICAN EN 1765 TYPE S15

Manichetta per operazioni di bunkeraggio e travaso

Generalità

Sottostrato: Nero, liscio, in gomma NBR resistente a olii e carburanti (aromatici sino al 50%).

Rinforzi: Tessili sintetici con spirale annegata e treccia in rame per eventuale continuità dielettrica.

Copertura: Nera in mescola NBR/PVC, resistente a olii e carburanti, all'abrasione, all'invecchiamento e agli agenti atmosferici.

Temperatura di esercizio -20°C / +82°C



APPROVATO



Applicazioni

Espressamente progettato per il carico, lo scarico e il trasferimento di carburante da piattaforme e depositi da/per nave ricevente. Le operazioni di bunkeraggio richiedono una particolare attenzione al fine di evitare il rischio di incidente, con conseguente inquinamento delle acque. Da utilizzarsi in combinazione con raccordi pressati Parker, espressamente progettati per questa tipologia di tubo. Non idoneo all'utilizzo con LPG e CNG.

Diametro interno	Diametro esterno	Aspirazione	Pressione	Fattore sicurezza	Raggio di curvatura	Peso
mm	mm	bar	bar		mm	Kg/mt
51	71	0,85	15	4:1	350	3,00
76	96				450	4,15
102	128				600	6,65
127	152				750	8,75
152	184				850	12,00
203	243				1100	23,52
254	298				1350	32,84

Le illustrazioni e i dati riportati sono da considerarsi indicativi e possono variare senza preavviso.

MB OIL AND LIQUID MUD

Tubo in gomma rinforzato per trasferimento fango liquido

Generalità

Sottostrato: Gomma nera NBR, liscia.

Rinforzi: Tessili sintetici ad alta resistenza e spirale metallica antistatica.

Copertura: Gomma nera CR conduttiva, resistente all'abrasione, all'ozono, agli idrocarburi e al fuoco.

Temperatura di esercizio da -30°C a + 90°C
(-22°F a + 194°F)

Resistenza al carico in trazione

DN 3" 6000 KG

DN ≥ 4" 10000 KG



APPROVATO



Applicazioni

Trasferimento di derivati del petrolio e fango liquido da supply vessels a piattaforma offshore. Specificamente progettato per avvolgimento su naspi. Elettricamente conduttivo.

DN	Øi	Øe	PRESSIONE Bar/PSI		Raggioli curvatura	Peso
	mm	mm	Esercizio	Scoppio	mm	Kg/mt
3"	76	98	40/600	160/2320	380	4,90
4"	102	128			510	7,50
5"	127	157			635	11,20

Le illustrazioni e i dati riportati sono da considerarsi indicativi e possono variare senza preavviso.

MB POTABLE WATER

Tube in gomma rinforzato per trasferimento acqua potabile

Generalità

Sottostrato: Gomma bianca NR, liscia.

Rinforzi: Tessili sintetici ad alta resistenza e spirale metallica

Copertura: Gomma arancione a base NBR/PVC, resistente all'abrasione, ozono e idrocarburi.

Temperatura di esercizio da -30°C a +80°C (-22°F a + 176°F)

Resistenza al carico in trazione

DN 2" 2000 KG

DN 3" 4000 KG

DN 4" 7000 KG



APPROVATO



Applicazioni

Trasferimento di acqua potabile da supply vessels a piattaforma offshore. Sterilizzabile con soluzione di Soda al 5% e disponibile nella versione galleggiante.

DN	$\varnothing i$	$\varnothing e$	PRESSIONE Bar / PSI		Raggio di curvatura	Peso
	mm	mm	Esercizio	Scoppio	mm	Kg/mt
2"	51	67	20 / 300	80 / 1200	255	2,30
3"	76	94			380	3,80
4"	102	122			510	5,60

Le illustrazioni e i dati riportati sono da considerarsi indicativi e possono variare senza preavviso.

MB CEMENTO

Tubo in gomma rinforzato per trasferimento cemento

Generalità

Sottostrato: Gomma nera NR, liscia, conduttiva e resistente all'abrasione.

Rinforzi: Tessili sintetici ad alta resistenza e spirale metallica antistatica.

Copertura: Gomma nera CR conduttiva, resistente all'abrasione, all'ozono, agli idrocarburi e al fuoco.

Temperatura di esercizio da -30°C a + 80°C
(-22°F a +176°F)

Resistenza al carico in trazione

DN 4" 7000 KG
DN 5" 10000 KG



APPROVATO



Applicazioni

Trasferimento di materiale abrasivi sfusi, barite e cemento secco da supply vessels a piattaforma offshore. Elettricamente conduttivo, disponibile nella versione galleggiante.

DN	Øi	Øe	PRESSIONE Bar / PSI		Raggio di curvatura	Peso
	mm	mm	Esercizio	Scoppio	mm	Kg/mt
4"	102	124	20 / 300	80 / 1200	510	6,00
5"	127	151			635	8,50

Le illustrazioni e i dati riportati sono da considerarsi indicativi e possono variare senza preavviso.

ISPEZIONE, STOCCAGGIO E MANUTENZIONE DELLE MANICHETTE OFFSHORE

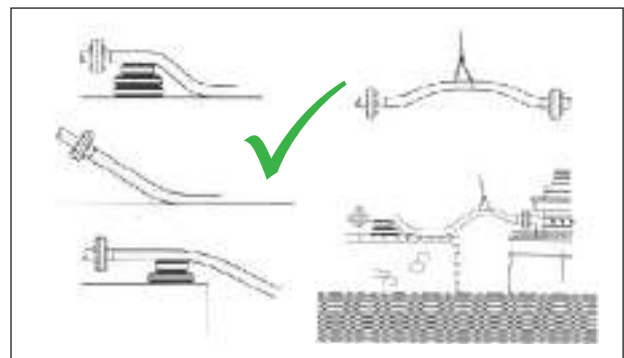
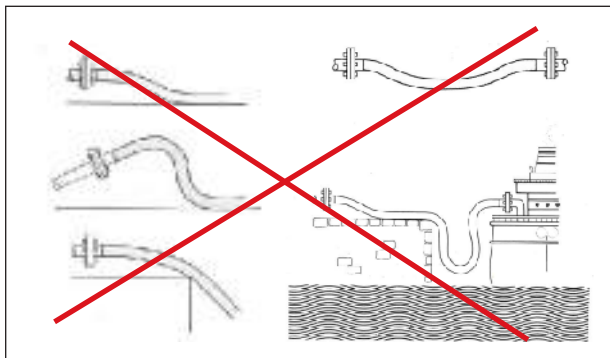
Le seguenti istruzioni hanno lo scopo di garantire che le operazioni di carico e scarico vengano effettuate in sicurezza e, nel contempo, che sia preservata la durata e il mantenimento in efficienza delle tubazioni utilizzate nelle operazioni di carico e scarico. Si consiglia di prevedere ispezioni visive a intervalli programmati o comunque sempre prima di ogni utilizzo e dello stoccaggio.

INSTALLAZIONE e MOVIMENTAZIONE

Una installazione non corretta della manichetta può causarne la rottura o una precoce usura.

Le manichette non devono subire torsioni sia in fase di montaggio che di lavoro e devono essere messe in opera considerando i raggi minimi di curvatura previsti dal costruttore.

Il tubo non deve essere sospeso in prossimità dei raccordi, si raccomanda l'utilizzo di selle reggitubo per la movimentazione delle manichette, evitando l'uso di corde o catene che possono danneggiare la struttura del tubo



PULIZIA e STOCCAGGIO

Si consiglia di lavare le manichette dopo ogni utilizzo, in funzione delle attività svolte e della tipologia di tubo. Il flussaggio può essere eseguito con detergenti o solventi idonei a temperatura ambiente, acqua dolce o acqua mare (si raccomanda un flussaggio finale con acqua dolce per evitare fenomeni di corrosione).

Le manichette in gomma sono soggette ad un inevitabile deterioramento nel tempo delle proprietà meccaniche e fisiche degli strati interni ed esterni che ne costituiscono la struttura. Si consiglia un controllo visivo delle manichette prima di qualsiasi operazione e di seguire le seguenti linee guida per lo stoccaggio:

- Le manichette devono essere immagazzinate im modo tale che non vi siano sollecitazioni, compressioni o deformazioni eccessive, possibilmente distese, evitando il contatto con oggetti spigolosi e/o taglienti.
- La temperatura ottimale di conservazione delle manichette in gomma è compresa tra 10 e 25°C, evitando di andare oltre i 40°C o al di sotto di 0°C.
- I locali devono essere bui, evitando luce solare diretta o illuminazione artificiale intensa o fonti di calore.
- Proteggere le manichette con imballi idonei al fine di evitare che la gomma possa venire a contatto con solventi, carburanti, olii, grassi e prodotti chimici in genere.

ISPEZIONE

E' buona norma verificare prima di ogni utilizzo che i tubi siano integri e che corrispondano all'uso per il quale vengono prelevati. In particolare, per manichette con raccordi non pressati o vulcanizzati, è opportuno verificare la corretta chiusura dei collari di serraggio.

Il corretto stoccaggio e movimentazione delle manichette non sollevano dall'obbligo di una manutenzione periodica dei tubi flessibili, che è comunque necessaria. I termini entro i quali effettuare i controlli vengono stabiliti in autonomia dall'utilizzatore finale in base alle condizioni di esercizio.

E' bene ricordare che non sono consigliabili riparazioni delle manichette e che tubazioni usurate o danneggiate possono essere pericolose e non vanno utilizzate.



CONTROLLO VISIVO

Si raccomanda un rapido controllo visivo prima di ogni operazione e un controllo più approfondito ad intervalli predefiniti, prestando particolare attenzione ad eventuali segni di usura dello strato esterno o dei raccordi.



TEST IDRAULICO

Da effettuarsi almeno una volta l'anno su tubi che hanno superato il controllo visivo, avendo cura di scaricare e pulire perfettamente il tubo, distenderlo e metterlo in pressione ad 1,5 volte la pressione di esercizio per 10 minuti.



LE MANICHETTE CHE NON SUPERANO LE PROVE DEVONO ESSERE DISMESSE

Quanto indicato è da considerarsi come linea guida per l'esecuzione dei controlli sulle tubazioni in gomma. Le stesse non sono vincolanti e sono suscettibili di modifica da parte dell'utilizzatore finale in base alle proprie esigenze.



Monti & Barabino S.p.A.

16149 Genova Sampierdarena (GE) - Via Buranello 85/R

Tel: +39010413341 - Fax: +39010414281

Web site: www.montiebarabino.it - e-mail: info@montiebarabino.it

