

Résumé du projet

TYPE D'INSTALLATION:

Mine souterraine



Fraser Morgan Mine

■ Sudbury, Ontario, Canada

Le projet Glencore Fraser Morgan prolongera la vie du Complexe Minier Fraser de cinq ans, soit jusqu'en 2025, débloquant 6 000 tonnes de nickel et 2 000 tonnes de cuivre par an.

Cette expansion a nécessité la protection contre les incendies à **3900 pieds sous terre** dans le magasin de machines / Lube Bay et dans une nouvelle baie de carburant diesel. Le système d'extinction d'incendie Victaulic Vortex® et sa technologie hybride unique, d'extinction d'incendie à l'azote et à l'eau, constituent la solution idéale pour assurer la **sécurité des employés** et protéger l'équipement dans ces zones.

Étant un système autonome, Victaulic Vortex était idéal pour cet environnement, avec un réservoir d'eau captif qui utilise **une quantité minimale d'eau** pour se protéger contre la propagation du feu avec une humidification presque nulle. L'entrepreneur et l'ingénieur ont conçu un système de rayonnage unique et un collecteur spécifique à l'industrie minière qui va monter et descendre dans la cage pour faciliter le remplissage du système Victaulic Vortex avec de l'azote.

SPÉCIFICATIONS:

SERVICES:	TYPE DE TUYAUTERIE:	GROSSEUR DE LA TUYAUTERIE:
Victaulic® Vortex Système d'extinction	Acier au carbone	1 1/2 - 4"/40 - 100 mm



MARCHÉ:

Protection incendie

SOLUTIONS VICTAULIC:

La sécurité de la vie.

Fonctionnement en tant que système autonome.

Présence minimale d'eau.

PROPRIÉTAIRE:

Glencore

INGÉNIEUR/CONSULTANT:

BESTECH

DATE COMPLÉTÉE:

2014

