

LABORATORIUM WYSOKICH NAPIĘĆ



INSTYTUTU ENERGETYKI

SPRAWOZDANIE Z BADAŃ

Nr EWN/12/E/17-5

**"Badania możliwości stosowania gaśnic PD6GX Gloria zawierających proszek
gaśniczy Glutex XK, do gaszenia urządzeń elektrycznych o najwyższym napięciu
do 400 kV włącznie"**

Warszawa, marzec 2017r.



**LABORATORIUM WYSOKICH NAPIĘĆ
INSTYTUTU ENERGETYKI**

01-330 WARSZAWA, ul. Mory 8, tel. 797905242,
fax 228368048, e-mail: ewn@ien.com.pl

EWN/12/E/17-5

Str. 2/7

SPRAWOZDANIE Z BADAŃ NR EWN/12/E/17-5

OBIEKT BADAŃ: Gaśnica proszkowa PD6GX zawierająca
proszek gaśniczy Glutex XK

PRODUCENT: UTS CCS Manufacturing
ul. Kolejowa 24
39-100 Ropczyce

BADANIA WYKONANO NA ZAMÓWIENIE: Producenta

RODZAJ BADAŃ: Badania napięciowe

PROCEDURA BADAŃ: wg uzgodnionego programu

DATA OTRZYMANIA OBIEKTU: 01.02.2017 r.

DATA WYKONANIA BADAŃ: 28.02 - 17.03.2017 r.

WYNIK BADAŃ: DODATNI

KIEROWNIK BADAŃ

mgr inż. Joanna Czupryńska

PODPIS

PROWADZĄCY BADANIA:

st. tech. Adam Wielonek

PODPIS

AUTORYZUJĄCY BADANIA:

prof. nadzw. dr hab. inż.
January L. Mikulski

PODPIS

Warszawa, 21 marca 2017 r.

Bez pisemnej zgody laboratorium nie zezwala się na publikowanie lub reprodukowanie sprawozdań w innej postaci niż jego kompletna kopia



SPIS TREŚCI

1. Wstęp	4
2. Procedura badawcza	5
3. Układ probierczy	6
4. Wyniki prób	6
5. Wnioski	7

Sprawozdanie zawiera:

7 stron kolejno numerowanych

W sprawozdaniu zamieszczono:

2 rysunki

3 załączniki:

1. Deklarację zgodności Producenta (1 strona)
2. Rysunek złożeniowy gaśnicy proszkowej PD6GX (1 strona)
3. Deklarację zgodności zastosowanego proszku gaśniczego (1 strona)



1. WSTĘP

Na zlecenie przedsiębiorstwa UTC CCS Manufacturing Polska Sp. z o. o. z dnia 01.02.2017 r. w Laboratorium Wysokich Napięć Instytutu Energetyki przeprowadzono badania gaśnic proszkowych typu **PD6GX** (rys. 1), zawierających proszek gaśniczy Glutex XK.



Rys. 1. Gaśnica PD6GX

Celem badań było ustalenie czy wymieniony typ gaśnic może być stosowany do gaszenia urządzeń i aparatów energetycznych o najwyższym napięciu pracy do 400 kV włącznie - znajdujących się pod napięciem.

W Polsce nie istnieją ustalenia normatywne dotyczące badań własności elektrycznych urządzeń gaśniczych dla napięć powyżej 1 kV, konieczne było opracowanie procedury badawczej, uwzględniającej specyfikę zagrożeń związanych z obecnością wysokiego napięcia. Podczas jej opracowywania oparto się na międzynarodowych ustaleniach normatywnych, a także na własnych doświadczeniach zebranych przy wykonywaniu podobnych badań przeprowadzonych w Laboratorium Wysokich Napięć.



2. PROCEDURA BADAWCZA

Podstawowymi zagrożeniami jakie mogą powstać w trakcie gaszenia urządzeń elektrycznych znajdujących się pod napięciem, jest możliwość wystąpienia przeskoku elektrycznego pomiędzy aparatem elektrycznym pod napięciem a osobą obsługującą urządzenie gaszące (prądnicą gaśnicy), oraz przepływ prądu (prądu upływu) pomiędzy tym aparatem elektrycznym a osobą obsługującą urządzenie gaśnicze, poprzez chmurę rozpylonego proszku gaśniczego. Dla zwiększenia pewności pomiaru dokonano po kilka prób napięciowych.

Biorąc pod uwagę wymienione zagrożenia ustalono następujący program badań:

2.1 Badanie proszku gaśniczego zgodny z punktem 13 normy ISO 7202:2012

Wstępne badania dopuszczające proszek do gaszenia urządzeń elektrycznych będących pod napięciem

2.2 Badanie wytrzymałości elektrycznej na przebicie chmury rozpylonego proszku gaśniczego

Test ten określa czy chmura rozpylonego proszku gaśniczego nie obniża wytrzymałości na przebicie przerwy powietrznej między prądnicą gaśnicy a obiektem. Zmniejszenie tej wytrzymałości może spowodować niebezpieczeństwo powstania przeskoku i w efekcie porażenie osoby gaszącej pożar. Ustalono następujące warunki próby:

- odległość elektrody od prądownicy gaśnicy $d = 267 \text{ cm}$
- napięcie probiercze $U_p = 610 \text{ kV}$ – jest to określona przez normy wartość napięcia probierczego bezpiecznej przerwy dla urządzeń o najwyższym napięciu pracy do 400 kV włącznie.

Test przeprowadzony dla wyższego poziomu napięcia probierczego stawia ostrzejsze wymagania, wobec tego zakłada się, że pozytywny rezultat próby dla wyższych poziomów (np. 400 kV) napięcia jest jednoznaczny ze spełnieniem wymogów dla niższych poziomów napięcia probierczego (np. 1 kV, 36 kV i 123 kV).

2.3 Pomiar prądu upływu w chmurze rozpylonego proszku gaśniczego

Pomiar ten pozwala na stwierdzenie, czy osoba gasząca pożar, nie będzie narażona na porażenie elektryczne i inne negatywne skutki, podczas akcji gaśniczej w wyniku przepływu prądu od obiektu gaszonego (będącego pod napięciem) przez chmurę rozpylonego proszku gaśniczego i osobę gaszącą, do ziemi. Wartość maksymalna tego prądu została ustalona w oparciu o p.9.2 normy PN-EN 3-7 + A1 :2008.

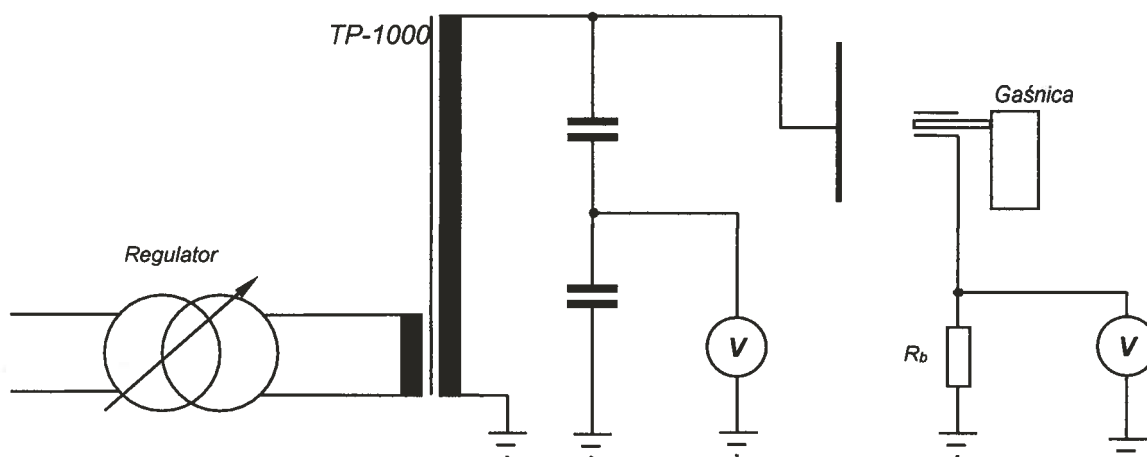
Ustalono następujące warunki próby:

- odległość elektrody od prądownicy gaśnicy $d = 4 \text{ m}$;
- napięcie probiercze $U_p = 610 \text{ kV}$;
- maksymalna wartość prądu upływu $I_{\max} = 0,5 \text{ mA}$.



3. UKŁAD PROBIERCZY

Zestawiono układ probierczy składający się z transformatora probierczego TP 1000 prod. ZWAR wraz z regulatorem i dedykowanym dzielnikiem napięcia oraz woltomierza napięcia przemiennego firmy HAEFELY AC Peak Voltmeter type 51 nr 664951. Do pomiaru prądu upływu użyto woltomierza napięcia przemiennego firmy BRYMEN BM-857X 014440913 kl. 0,5 oraz bocznika pomiarowego 10 k Ω . Niepewność pomiaru całego układu rejestrującego jest nie gorsza niż 2,5% (dla $k=2$ i poziomu ufności 95%). Schemat układu pomiarowego przedstawiono na rys. 2.



Rys. 2. Schemat układu pomiarowego

4. WYNIKI PRÓB

4.1 Badanie proszku gaśniczego zgodnie z punktem 13 normy ISO 7202:2012

Uzyskano następujące wartości przebicia warstwy proszku gaśniczego:

Proszek gaśniczy Glutex XK	
Nr próby	Napięcie przebicia [kV]
1	7,2
2	6,9
3	6,2
4	7,4
5	8,5

We wszystkich próbach wartość napięcia przebicia przekroczyła wartość 5 kV i spełniony został przez to warunek punktu 13 normy ISO 7202:2012.



4.2 Badanie wytrzymałości elektrycznej na przebicie rozpylonego proszku gaśniczego.

W trakcie testów dla najwyższego napięcia 400 kV ($d = 267$ cm, $U_p = 610$ kV) nie wystąpiły przeskoki w układzie płyta probiercza - prądownica gaśnicy, spełniony został zatem wymóg z pt. 2.2.

4.3 Pomiar prądu upływu w chmurze rozpylonego proszku gaśniczego.

We wszystkich testach wartość prądu upływu nie przekroczyła $500 \mu A$, i spełniony został tym samym wymóg z pkt. 2.3.

5. WNIOSKI

Na podstawie przeprowadzonych badań stwierdza się, że: gaśnicami ręcznymi **PD6GX** napełnionymi proszkiem gaśniczym Glutex XK, **można gasić pożary urządzeń elektrycznych o najwyższym napięciu pracy do 400 kV włącznie, będących pod napięciem.**

Podczas gaszenia należy bezwzględnie zachować dopuszczalną odległość zbliżenia wg. poniższej tabeli:

Napięcie znamionowe urządzenia	Maksymalna dopuszczalna odległość zbliżenia
Od 1 do 6 kV włącznie	1,12 m
ponad 6 do 10 kV włącznie	1,15 m
ponad 10 do 15 kV włącznie	1,16 m
ponad 15 do 20 kV włącznie	1,22 m
ponad 20 do 30 kV włącznie	1,32 m
ponad 30 do 110 kV włącznie	2,00 m
ponad 110 do 220 kV włącznie	3,00 m
ponad 220 do 400 kV włącznie	4,00 m

Niniejsze odległości należy rozumieć w ten sposób, że żadna część ciała osoby gaszącej ani żadna część urządzenia gaśniczego (zwłaszcza prądownica gaśnicy itp.) nie może się znaleźć bliżej od urządzenia pod napięciem, niż wyżej wymieniona. Odległości zostały określone w oparciu o Rozporządzenie Ministerstwa Gospodarki z dnia 28 marca 2013 r. – w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy urządzeniach i instalacjach energetycznych, Dziennik Ustaw RP z 23 kwietnia 2013. poz. 492.

UTC CCS Manufacturing Polska Sp. z o.o.
ul. Kolejowa 24
39-100 Ropczyce
Tel. +48 17 22 10 202, Fax +48 17 22 10 248



Ropczyce, 2017-02-02

Deklaracja zgodności / Declaration of conformity

Niniejszym działając w imieniu i na rzecz UTC CCS Manufacturing Polska Sp. z o.o. oświadczam, że niżej wymienione próbki gaśnic, które zostały przesłane do badań do Instytutu Badawczego Instytutu Energetyki, są modelami w ciągłej produkcji seryjnej oraz posiadają aktualne zatwierdzenia na rynek europejski.

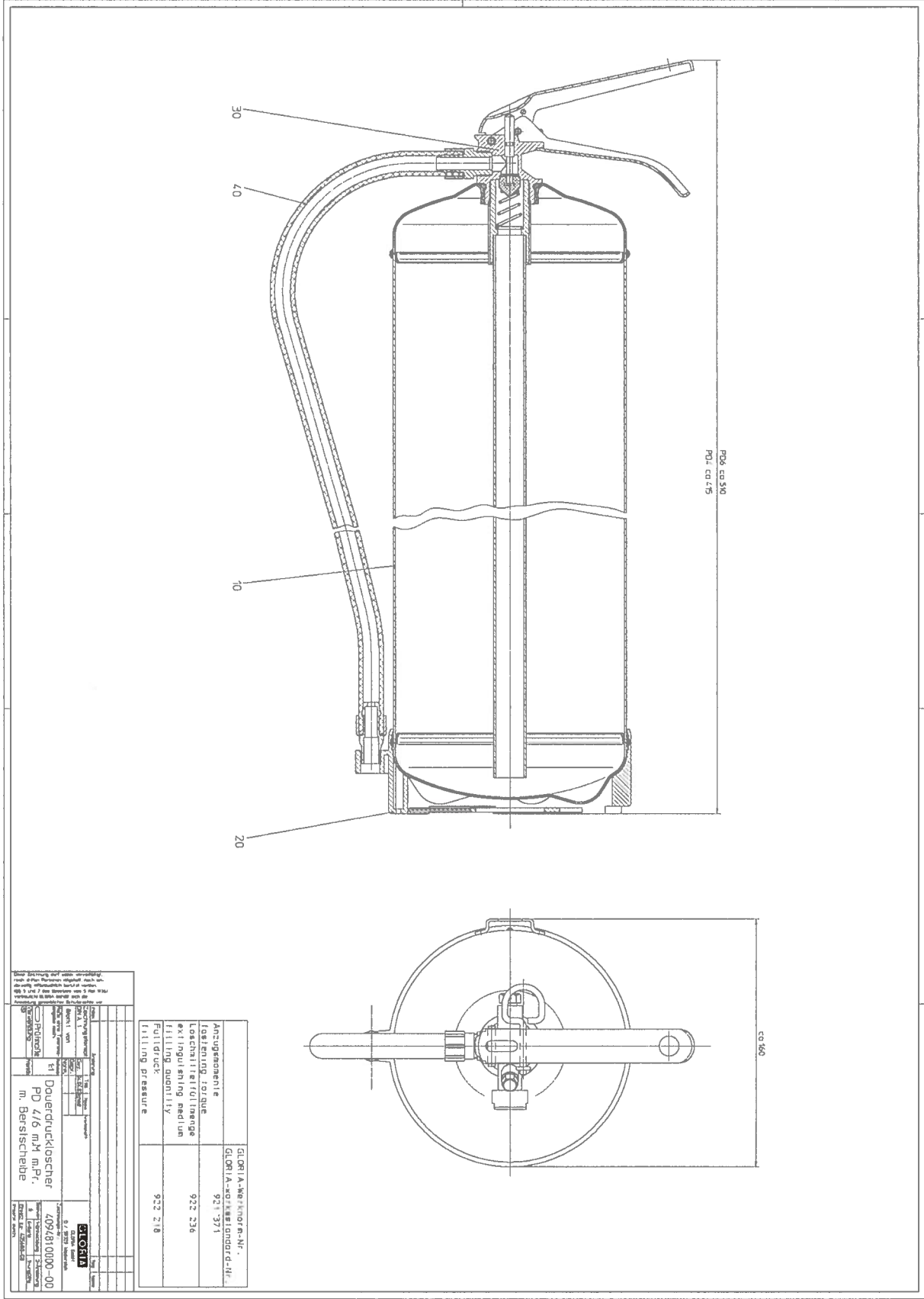
I hereby acting on behalf of and for the benefit of UTC CCS Manufacturing Poland Sp. o.o. declare that, below mentioned samples of extinguishers, which were sent for testing to the Research Institute of Institute of Energy, are models in continuous serial production and have valid approval for the European market.

Gaśnice proszkowe	/ Powder Extinguishers	- PD4GA, PD6GX, PDE6, PD12GA
Gaśnice pianowe	/ Foam Extinguishers	- SD6, SD9
Gaśnice śniegowe	/ CO ₂ Extinguishers	- KS5ST

Andre Jochim
R&D Manager / RDL, Engineering

UTC CCS Manufacturing Polska Sp. z o.o.
ul. Kolejowa 24, 39 - 100 Ropczyce
Tel. +48 17 22 10 202 / Fax +48 17 22 10 248
NIP 524-10-27-606, REGON: 011260630

UTC CCS Manufacturing Polska Sp. z o.o. ul. Kolejowa 24 39-100 Ropczyce
Zarejestrowana w Sądzie Rejonowym w Rzeszowie, XII Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego,
KRS: 0000075060 Kapitał Zakładowy: 6 086 800 PLN NIP: 524-10-27-606 REGON: 011260630



Etabliertlich anerkannte Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstelle
 Prüfstelle für Feuerlöschmittel und -geräte
 DIN EN ISO/IEC 17025: D-PL-17819-01-00; DIN EN 45011: D-ZE-17819-01-00
 DIN EN ISO/IEC 17020: D-IS-17819-01-00
 ZLS-GS 0280
 Notified Body no. 0767



KONFORMITÄTSBESTÄTIGUNG – FEUERLÖSCHPULVER

Aktenzeichen der Konformitätsbestätigung: **KB 147/14**

Prüfgrundlagen: **EN 615 : 2009, ausgenommen Abschnitt 13 – Kennzeichnung, siehe Bemerkung unten**

Prüfbericht Nr.: **20140750/G 807**

Auftraggeber: **GLORIA GmbH, Diestedder Str. 39, 59329 Wadersloh**

Hersteller: **UTC CCS Manufacturing Polska Sp. z o.o., ul. Kolejowa 24, 39-100 Ropczyce, POLEN**

Typbezeichnung: **Glutex XK
(Farbe: weiß)**

Brandklasseneignung: **A, B und C gemäß EN 2**

Löschevermögen: **Nachweis mit Tragbaren EN 3 Feuerlöschern:
 43 A nach EN 3-7 mit 6 kg Feuerlöschpulver
 233 B nach EN 3-7 mit 6 kg Feuerlöschpulver**

Bemerkungen: **Auf der Verpackung müssen die Angaben für die Kennzeichnung nach Artikel 13 der EN 615 angegeben werden.**

Die Konformität mit den o. g. Prüfgrundlagen wird bestätigt. Alle zureichenden Anforderungen wurden erfüllt.
 Diese Konformitätsbestätigung gilt nur für Feuerlöschpulver, die mit den zur Prüfung eingereichten Mustern und mit den bestätigten Unterlagen übereinstimmen.

Konformitätsnachweise von Feuerlöschern sind nur im Zusammenhang mit dem Feuerlöschpulver gültig, mit dem die Typprüfung des Feuerlöschers durchgeführt wurde.

Diese Konformitätsbestätigung schließt keine Fremdüberwachung ein.

Freiburg, 03. Juli 2014

Dipl.-Ing. Jürgen Dillisch
 Leiter der Prüfstelle



MPA Dresden GmbH
 Fuchsmühlenerweg 6F
 09596 Freiberg
www.mpa-dresden.de

Geschäftsführer: Thomas Hübner
 Tel.: +49(0)3731-20393-0
 Fax: +49(0)3731-20393-110
 E-Mail: info@mpa-dresden.de

Amteggerecht Chemnitz HRB 28268
 Steuernummer: 220/114/0336/4
 USt-IdNr. DE291271288

Sparkasse Mittelsachsen
 Poststraße 1a
 09599 Freiberg
 IBAN DE89 870520303115024672
 BIC WELADED1FGX

