

### **3-3 Compatibilité des réseaux avec les gaz transportés**

Le fabricant apporte la preuve de la compatibilité des éléments constitutifs du réseau qu'il réalise dans la réponse aux exigences essentielles suivant l'article R 665-47 du CSP (Code de la Santé Publique).

Cette compatibilité est évaluée par un organisme notifié (voir définition § 4-2).

La nature des matériaux constitutifs des réseaux de fluides médicaux doit permettre de maintenir la qualité du gaz véhiculé.

Les joints doivent permettre d'assurer la même continuité de qualité, pour les canalisations en cuivre le fascicule de documentation AFNOR FDS 90-155 recommande un brasage « fort » à l'argent (40% d'argent minimum) et exempt de cadmium. De même, il recommande que les joints conservent leur propriété mécanique jusqu'à 450°C.

Pendant le brasage, l'inertage de l'intérieur de la canalisation est indispensable : elle doit être purgée à l'aide d'un gaz protecteur (généralement l'azote) afin d'éviter le dépôt d'oxyde de cuivre à l'intérieur de la canalisation (NF EN 737-3 page 25 Art 11.3).

Un contrôle particulière macroscopique est prévu par cette norme.

Il est conseillé à tout acheteur de demander au fabricant avant réalisation des travaux, un **dossier d'identité** indiquant les marques et type des constituants du réseau qu'il se propose d'installer.

Ce dossier d'identité sera issu (ou fera référence) du dossier technique de conception (DTC) du fabricant qui contient les **éléments de preuve** permettant d'établir la compatibilité des constituants du réseau et a fait l'objet d'une vérification par l'organisme notifié.

**Une proposition de dossier d'identité est fournie à l'annexe 4.**