

Purgeurs thermodynamiques TD 120

Acier pour températures élevées PN 160 - 250, DN 15 - 25

Description

Purgeurs thermodynamiques en acier spécial résistant aux températures élevées, avec filtre incorporé, particulièrement indiqués pour la purge des installations à vapeur à haute pression.

Ils s'adaptent automatiquement à toutes les conditions de service et évacuent le condensat à quelques degrés en dessous de la température de saturation de la vapeur d'eau.

Simple et robuste, ils offrent une grande fiabilité, une résistance élevée à l'usure et une parfaite étanchéité. Ils font également office de soupape de retenue.

Tailles et raccords

DN 15 - 25: embouts à souder
DN 15: brides DIN 2549 PN 160 (PN63/100)
DN 15/25: brides DIN 2549 PN 250
Autres raccords sur demande.

Limites d'emploi

Pression nominale: PN 250
Pression de calcul: 375 bar
Pression maximale de service de la vapeur: 220 bar
Pression minimale de service de la vapeur: 8 bar
Contre-pression maximale par rapport à la pression amont: 50 %
Température de service maximale: 550°C

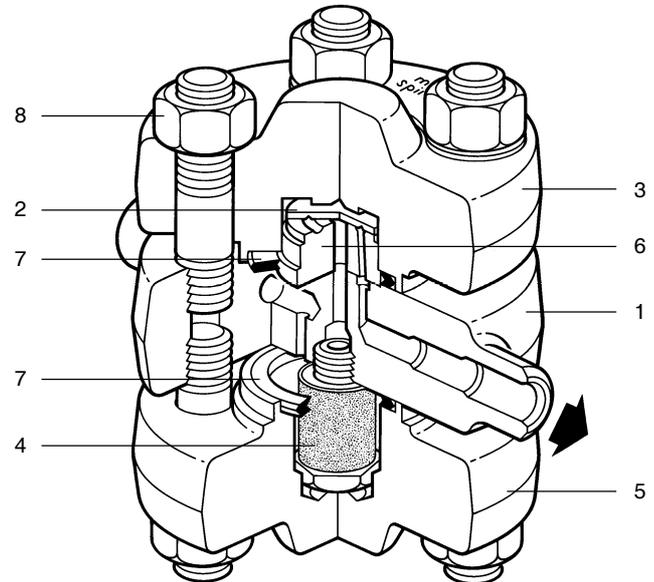
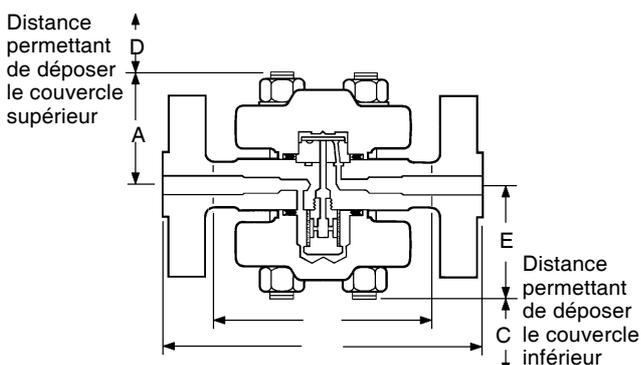
Raccordements	Pression de service maximale * en bar à °C					
	PN	300	400	500	525	550
Embouts à souder	250	250	250	250	240	153
Brides	250	250	225	175	120	80
Brides	160	160	140	120	80	50

* En cas d'utilisation à des pressions supérieures à 170 bar, l'usure du disque sera plus importante.

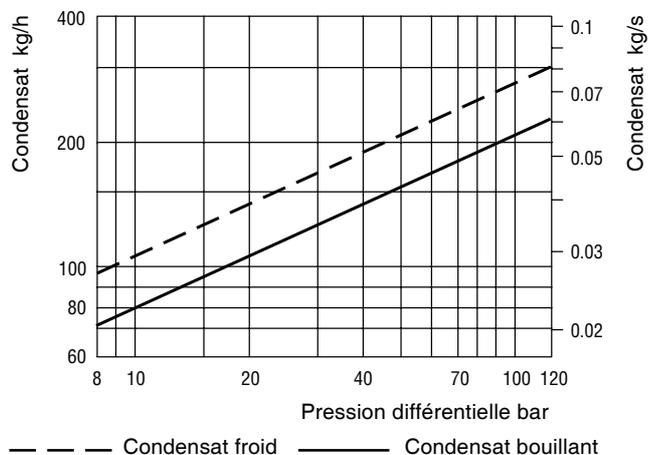
Nomenclature

Rep.	Désignation	Matière	N° DIN
1	Corps	A 182 F 22	1.7380
2	Disque	BS 4659 Gr. BD 2	1.2601
3	Couvercle supérieur	A 182 F 22	1.7380
4	Crépine	Acier inox	1.4301
5	Couvercle inférieur	A 182 F 22	1.7380
6	Siège *	BS 4659 Gr. BD 2	1.2601
7	Joint de couvercle	Acier inox / graphite	spirale
8	Goujons et écrous de couvercle M16 x 70	X 22 CrMoV 12 1	

* Le siège étant solidaire du corps, il ne peut être démonté.



Débits



Dimensions

Raccordements: embouts à souder

Taille DN	Dimensions					Masse kg
	A	B	C	D	E	
15	78	158	55	50	78	11
20	80	158	55	50	80	11
25	80	158	55	50	80	11

Raccordements: brides selon DIN 2549 PN 160 (PN 63/100)

Taille DN	Dimensions					Masse kg
	A	B1	C	D	E	
15	80	210	55	55	80	18

Raccordements: brides selon DIN 2549 PN 250

Taille DN	Dimensions					Masse kg
	A	B1	C	D	E	
15	80	240	55	55	80	18
25	80	260	55	55	80	22

Texte de soumission et de commande

Purgeur thermodynamique SPIRAX SARCO pour haute pression, type TD 120, pression nominale PN..., taille et raccordement DN...

Exemple: TD 120, PN 250, DN 15, brides selon DIN 2501 PN 160.

Installation

De préférence sur une conduite horizontale, plaquette signalétique vers le haut. Direction du fluide selon la flèche sur le corps. Après 24 heures de fonctionnement, vérifier le serrage des écrous des couvercles.

Autres exécutions

Voir «Programme de vente - purgeurs thermodynamiques» et fiches techniques spécifiques, ou sur demande.

Informations techniques

«Informations techniques générales», schémas de principe, nomenclatures, tables, etc.: voir rubrique T.

Contrôle

Tout purgeur, quel qu'il soit, est soumis à une usure naturelle et au risque d'encrassement, phénomènes qui entraînent des pertes de vapeur vive. Un contrôle sérieux et régulier est indispensable. Simples et robustes, les purgeurs thermodynamiques offrent une grande fiabilité et une résistance élevée à l'usure et ne demandent, pour ainsi dire, aucun entretien. Il est néanmoins recommandé de les contrôler périodiquement, opération facilitée par leur mode de fonctionnement audible et discontinu. Si l'intervalle de temps entre la fermeture et l'ouverture est devenu plus court ou si la fermeture n'est plus franche, réviser ou remplacer le purgeur sans tarder.

Pièces de rechange

Jeu de pièces internes	A, B, 2xC
Ensemble crépine	B
Jeu de joints de corps (2 pièces)	C
Jeu de goujons et écrous de couvercle (8 + 8 pièces)	D

Les pièces de rechange disponibles sont représentées en trait plein. Celles dessinées en trait pointillé ne sont pas livrables séparément. Lors d'une commande de pièces de rechange, indiquer la désignation exacte des pièces ainsi que le type et la taille du purgeur.

Entretien

Avant chaque intervention, s'assurer que les vannes en amont et en aval sont fermées et que l'appareil est refroidi et hors pression.

Observer systématiquement les recommandations ci-dessous. Nettoyer soigneusement les portées de joints et les faces d'étanchéité et n'utiliser que des joints neufs. Enduire les filetages de lubrifiant pour hautes températures.

Dévisser les écrous (D2) et déposer les couvercles inférieur et supérieur. Oter le disque (A). Si les sièges ne comportent que de légères traces d'usure, les roder soigneusement avec de la pâte à roder fine et un disque en fonte parfaitement plan en effectuant un mouvement en forme de huit afin de garantir la planéité du rodage. Si les traces sont trop accentuées, rectifier les faces sans enlever plus de 0.25 mm de matière. Les sièges concentriques doivent être absolument coplanaires. Les roder ensuite comme indiqué précédemment.

Après le rodage, rincer scrupuleusement toutes les pièces du purgeur et la crépine avant de les remonter. Remplacer systématiquement le disque usagé par un disque neuf. Orienter la gorge du disque face aux sièges du purgeur.

Nettoyage de la crépine

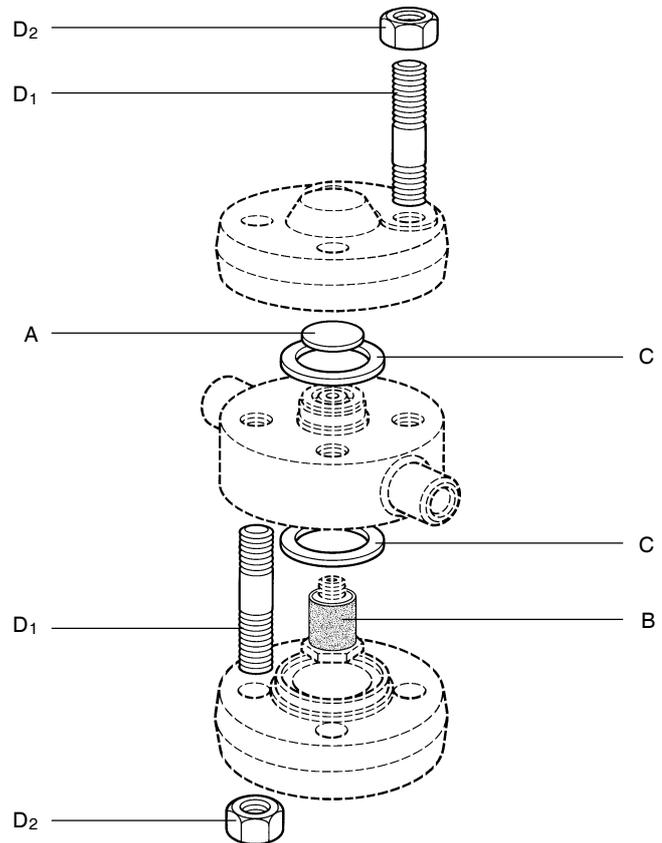
L'accès à la crépine (B) se fait en dévissant les écrous (D2) et en déposant les couvercles.

Lors du remontage, serrer les écrous (D2) en répartissant l'effort progressivement par passes successives en diagonale.

Directive sur les équipements sous pression 97/23/EC

Application: uniquement pour fluide de groupe 2

Dimension	Catégorie	Marque CE
DN 15 - 25	SEP	Art.3, al.3, Code de bonne pratique Marque CE pas admissible



Outils et couples de serrage

Désignation, repère	Outil mm	Couple Nm
Crépine B	Clef de 23	35
Ecrous D2	M16 Clef de 22	180
Goujons D1	M16	90