

Druckluft-Entwässerer Airodyn Edelstahl, PN 63, Rp 1/2" und 1"

Beschreibung

Thermodynamischer Kondensatableiter zur kontinuierlichen, automatischen Ableitung von Kondensat aus Druckluftsystemen. Die robuste Ventilkonstruktion wirkt gleichzeitig als Rückschlagsicherung. Ein vollwertiger Y-Schmutzfänger ist integriert.

Anschlüsse, Größen

1/2" und 1" zylindrisches Innengewinde (Rp) nach EN 10226-1 (früher DIN 2999). Innengewinde nach anderen Normen auf Anfrage.

Einsatzgrenzen

Nenndruckstufe:	PN 63
Prüfüberdruck für Festigkeitsprüfungen PTMX:	95 bar
max. Arbeitsdruck PMO:	63 bar
max. Arbeitstemperatur TMO:	400°C
höchster Gegendruck PMOB:	80% des Vordruckes*
niedrigster Differenzdruck:	0,25 bar

Gehäuse max. Auslegungsdruck PMA bei Temperatur TMA

TMA in °C	20	120	200	250	300	400
PMA in bar	63	63	58	54	50	42

*Der sich unmittelbar hinter dem Kondensatableiter einstellende Gegendruck hängt von der Einbausituation ab. Wir empfehlen deshalb Rücksprache zu halten, wenn geplant ist, kondensatseitig mehr als 50% Gegendruck zu fahren.

Werkstoffe

Nr.	Bauteil	Werkstoff
1	Gehäuse	Edelstahl 1.4027
2	Kappe	Edelstahl 1.4005
3	Ventilteller	Edelstahl 1.4027
4	Schmutzsieb	Edelstahl 1.4301
5	Siebhaltestopfen	Edelstahl 1.4005
6	Dichtung	Edelstahl 1.4301

Hinweis

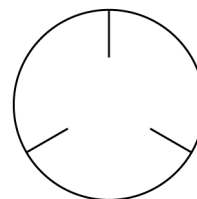
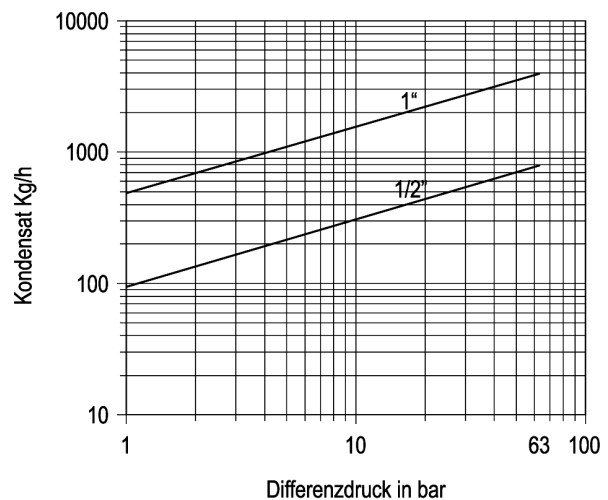
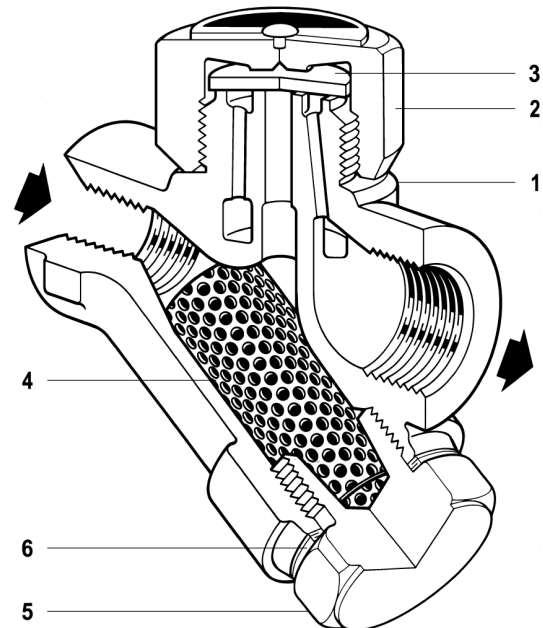
In eine Seite des Ventiltellers (3) ist eine konzentrische Nut eingedreht. Auf der anderen, plan geschliffenen Seite des Ventiltellers ist eine kleine Rille eingeritzt. Bei Auslieferung ist der Ventilteller so eingelegt, dass die konzentrische Nut zum Ventilsitz zeigt und ist für den Betrieb bei sauberen Betriebsbedingungen gedacht.

Zeigt sich während des Betriebes, dass der Ventilteller „klebt“ und das Gerät nicht einwandfrei arbeitet, so ist der Ventilteller umzudrehen, d. h. mit der konzentrischen Nut zur Kappe zeigend einzulegen. Dies kann insbesondere bei ölhaltiger oder verschmutzter Luft der Fall sein. In Extremfällen kann es notwendig sein, die eingeritzte Rille zu vertiefen oder zusätzlich zwei Rillen, wie nebenstehend gezeigt, einzuritzen. Die eingeritzten Rillen sollten so lang sein, dass sie über die beiden ringförmigen Ventilsitzflächen hinwegreichen.

Bei sehr sauberer Druckluft kann die Leckage über den Standardventilteller zu sehr schnellen Arbeitszyklen führen. Für diese Anwendung ist eine Ausführung mit geläpften Ventiltellern (Airodyn S) lieferbar.

Bei Abschrauben der Kappe stets eine Ringschlüssel verwenden. Kappengewinde leicht mit Hochtemperatur-Schmiermittel einreiben. Eine Dichtung ist nicht erforderlich.

Auf Wunsch kann der Siebhaltestopfen mit einer R 1/4" Ausblasebohrung versehen werden.



Abmessungen (mm), Gewichte (kg)

Größe Rp	Maße in mm					Gewicht in kg
	A	B	E	G	H	
½"	41	78	55	85	41	0,80
1"	53	95	65	100	41	1,60

Einbau

Vorzugsweise in horizontale Rohrleitung mit Kappe nach oben und Durchflusspfeil in Fließrichtung zeigend. Andere Einbaulagen sind möglich, können sich jedoch ungünstig auf die Standzeit des Ableiters auswirken.

Entsorgung

Das Produkt ist recycelbar. Die fachgerechte Entsorgung ist ökologisch unbedenklich. Vor Rücksendung an SPIRAX SARCO zur Entsorgung oder Reparatur müssen die Produkte gereinigt werden.

Ersatzteile

Die erhältlichen Ersatzteile sind voll ausgezeichnet. Gestrichelt gezeichnete Teile werden nicht als Ersatzteile geliefert.

Ersatzteil	Nr.
Satz (= 3 Stck.) Ventilteller	3
Schmutzsieb mit Dichtung	4, 6
Satz (= 3 Stck.) Dichtungen	6

Bei der Bestellung von Ersatzteilen bitte genaue Teilebezeichnung, Typ und Größe des Gerätes angeben.

Wartung

Vor Beginn jeder Wartungsarbeit darauf achten, dass Zu- und Abfluss abgesperrt sind und das Gerät drucklos und abgekühlt ist. Stets alle Dichtflächen sorgfältig säubern und beim Zusammenbau nur neue Dichtungen verwenden. Kappe mit einem Ringschlüssel lösen. Neuen Ventilteller je nach Betriebsbedingungen mit der konzentrischen Nut zum Ventilsitz oder Kappe zeigend einlegen.

Ist der Ventilsitz nur leicht verschlissen, kann er durch einfaches Läppen wieder plangeschliffen werden. Ist der Sitz stärker verschlissen, muss er zunächst plangeschliffen und anschließend geläppt werden, wobei der Materialabtrag 0,25 mm nicht überschreiten darf. Das Kappeingewinde leicht mit einem Hochtemperatur-Schmiermittel einreiben und Kappe mit u.a. Drehmoment anziehen. Der Schmutzfänger sollte periodisch auf Verschmutzung hin geprüft werden. Siebhaltestopfen mittels Schraubenschlüssel lösen, Sieb herausnehmen und reinigen oder ersetzen. Dichtung durch neue ersetzen, Gewinde des Siebhaltestopfens leicht mit Hochtemperatur-Schmiermittel einreiben und Stopfen mit u.a. Drehmoment anziehen.

Schlüsselweiten und Anziehmomente

Teil	Benennung	Größe	Schlüsselweite	Anziehmoment
2	Kappe	Rp ½"	SW 36	150 Nm
		Rp 1"	SW 55	275 Nm
5	Stopfen	alle DN	SW 32	190 Nm

Einstufung nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU

Anwendung:	nur für Druckluft, dessen Kondensat und Inertgase (Fluide der Gruppe 2)
Kategorie:	Art. 4, Abs. 3, GIP (gute Ingenieurpraxis)
CE-Kennzeichnung:	nicht zulässig

