

Thermodynamischer Kondensatableiter TD 62LM und TD 62M

Stahlguss, PN 100, DN 15 ... DN 25

Beschreibung

Thermodynamische Kondensatableiter passen sich den Betriebsbedingungen automatisch an und leiten das Kondensat mit sehr geringer Unterkühlung ab. Die robuste Ventilkonstruktion wirkt gleichzeitig als Rückschlagventil und gewährleistet dichten Dampfabschluss sowie lange Standzeit. Schmutzsieb, Ventilteller und Ventilsitz können erneuert werden, ohne den Ableiter aus der Leitung zu nehmen.

Ausführungen

Typ TD 62LM: Für sehr geringe Kondensatmengen in Heißdampfanwendungen und Leitungsentwässerung.

Typ TD 62M: Für große Kondensatmengen.

Größen, Anschlüsse

DN 15, 20, 25: Flansche DIN 2547 PN 100, Dichtflächen DIN 2526 Form E

Andere Anschlüsse auf Anfrage

Einsatzgrenzen

Nenndruckstufe:	PN 100
Prüfüberdruck für die Festigkeitsprüfung:	150 bar
niedrigster Arbeitsüberdruck TD 62M:	1,4 bar
niedrigster Arbeitsüberdruck TD 62LM:	8,0 bar
höchster Arbeitsüberdruck:	62 bar bei 482 °C
höchste Betriebstemperatur:	525 °C bei 42,7 barü
höchster Gegendruck TD 62M:	80% Vordruck
höchster Gegendruck TD 62LM:	50% Vordruck

Werkstoffe

Nr.	Bauteil	Werkstoff	
1	Gehäuse	Stahlguss	GS-17 CrMo 5 5
2	Gehäuseoberenteil	Stahlguss	GS-17 CrMo 5 5
3	Gehäuseunterteil	Stahlguss	GS-17 CrMo 5 5
4	Schmutzsieb	Edelstahl	1.4404
5	Schutzkappe	Aluminium	
6	Ventilteller	Edelstahl	1.2601
7	Ventilsitz	Edelstahl	1.2601
8	Stiftschrauben	Stahl	21 CrMoV 5 7
8a	Stiftschrauben	Stahl	21 CrMoV 5 7
9	Muttern		24 CrMo 5
10	Dichtungen	Edelstahl/Graphit	spirally wound
11	Typenschild	Edelstahl	1.4301
13	Innere Sitzdichtung	Edelstahl/Graphit	spirally wound
14	Äußere Sitzdichtung	Edelstahl/Graphit	spirally wound
15*	Hülse	Edelstahl	

* Die Hülse 15 ist in den Ventilsitz 7 eingepresst.

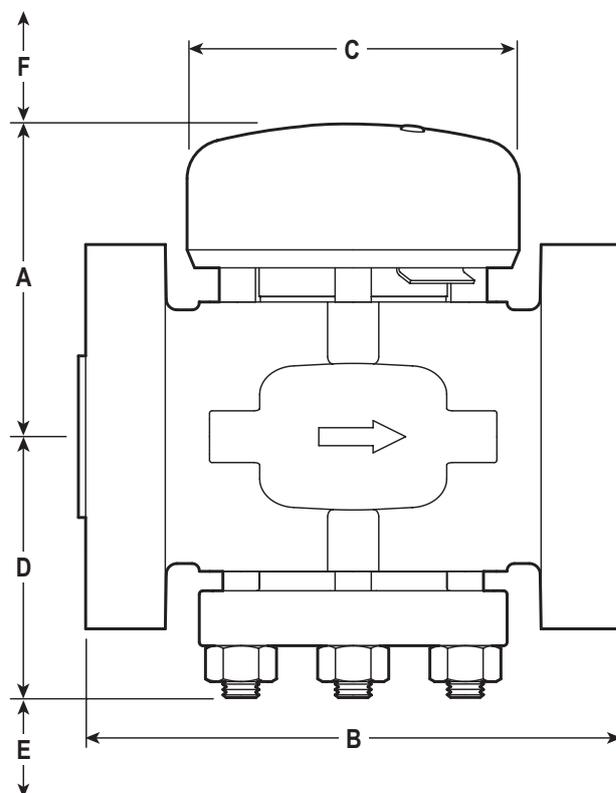
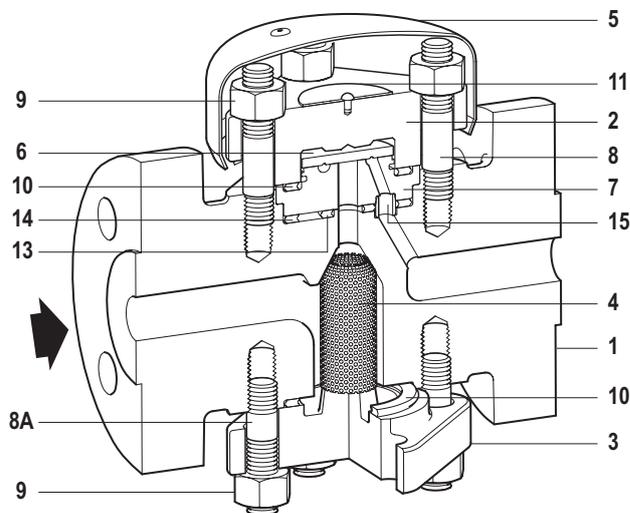
Abmessungen (mm), Gewichte (kg)

Größe DN	Maße in mm						Gewicht in kg
	A	B	C	D	E	F	
15	87	150	92	72	40	30	8,5
20	87	150	92	72	40	30	8,5
25	87	160	92	72	40	30	9,1

Einbau

Vorzugsweise horizontal mit Schutzkappe nach oben. Der Richtungspfeil auf dem Gehäuse muss in Fließrichtung zeigen.

Wichtiger Hinweis: Ca. 24 Stunden nach Inbetriebnahme müssen die Sechskantmuttern kreuzweise nachgezogen werden (Anziehmoment 50 Nm).



Ersatzteile

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

Ersatzteil	Nr.
Schutzkappe	5
Schmutzsieb	4
Ventilteller und Ventilsitz	6, 7, 10, 13, 14, 15
Satz Dichtungen	10, 13, 14 (je 3 Stck.)
Satz Stiftschrauben und Muttern	8, 8a, 9 (8 Stck.)

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.

Wichtig: Gewinde der Stiftschrauben stets mit Hochleistungsschmiermittel versehen.

Austausch Ventilteller und Ventilsitz

Schutzkappe (5) abhebeln. Oberen Sechskantmutter (9) lösen und Gehäuseoberteil (2) abnehmen. Ventilteller (6) herausnehmen. Gehäuse-dichtung (10) entfernen und Ventilsitz (7) unter Zuhilfenahme von zwei Schraubenziehern heraushebeln. Darauf achten, dass die Hülse (15) ebenfalls entfernt wird. Innere (13) und äußere (14) Sitzdichtung vorsichtig entfernen. Darauf achten, dass die Dichtfläche nicht beschädigt wird. Dichtfläche im Gehäuse reinigen und neue innere (13) und äußere (14) Sitzdichtung einlegen. Neuen Ventilsitz (7) einlegen. Darauf achten, dass Hülse (15) fest im Gehäuse sitzt. Neue Gehäuse-dichtung (10) und Ventilteller (6) einlegen. Darauf achten, dass die Ringnut auf dem Ventilteller zum Ventilsitz zeigt. Gehäuseoberteil (2) aufsetzen. Darauf achten, dass Gehäuse-dichtung (10) nicht verrutscht. Oberen Sechskantmutter (9) aufschrauben. Sechskantmutter gleichmäßig und kreuzweise mit einem Anziehmoment von 50 Nm anziehen. Schutzkappe (5) aufstecken. 24 Stunden nach Wiederinbetriebnahme ist das Anziehmoment von 50 Nm zu prüfen.

Austausch bzw. Reinigung Schmutzsieb

Unteren Sechskantmutter (9) lösen und unteren Gehäuseteil (3) und Gehäuse-dichtung (10) entfernen. Darauf achten, dass die Dichtfläche nicht beschädigt wird. Dichtfläche im Gehäuse reinigen. Schmutz-sieb (4) kann nun gereinigt oder erneuert werden. Neues oder gereinigtes Schmutz-sieb auf den Zapfen im Gehäuseunterteil (3) stecken. Gehäus-eunterteil (3) unter Verwendung einer neuen Gehäuse-dichtung (19) aufsetzen. Darauf achten, dass Gehäuse-dichtung (10) nicht verrutscht. Untere Sechskantmutter (9) aufschrauben. Sechskantmutter gleich-mäßig und kreuzweise mit einem Anziehmoment von 50 Nm anziehen. 24 Stunden nach Wiederinbetriebnahme ist das Anziehmoment von 50 Nm zu prüfen.

Austausch Stiftschrauben

In den Ersatzteilpackungen für Stiftschrauben und Muttern sind Stiftschrauben unterschiedlicher Länge enthalten. Die längeren Schrauben eignen sich für das Gehäuseoberteil, die kürzeren sind für das Gehäuseunterteil gedacht.

Schlüsselweiten und Anziehmomente

Teil	Benennung	Schlüsselweite	Anziehmoment
8, 8a	Stiftschraube M 10	-	25 Nm
10	Sechskantmutter M 10 SW 17		50 Nm

Einstufung nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU

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

Durchsatzkurve

