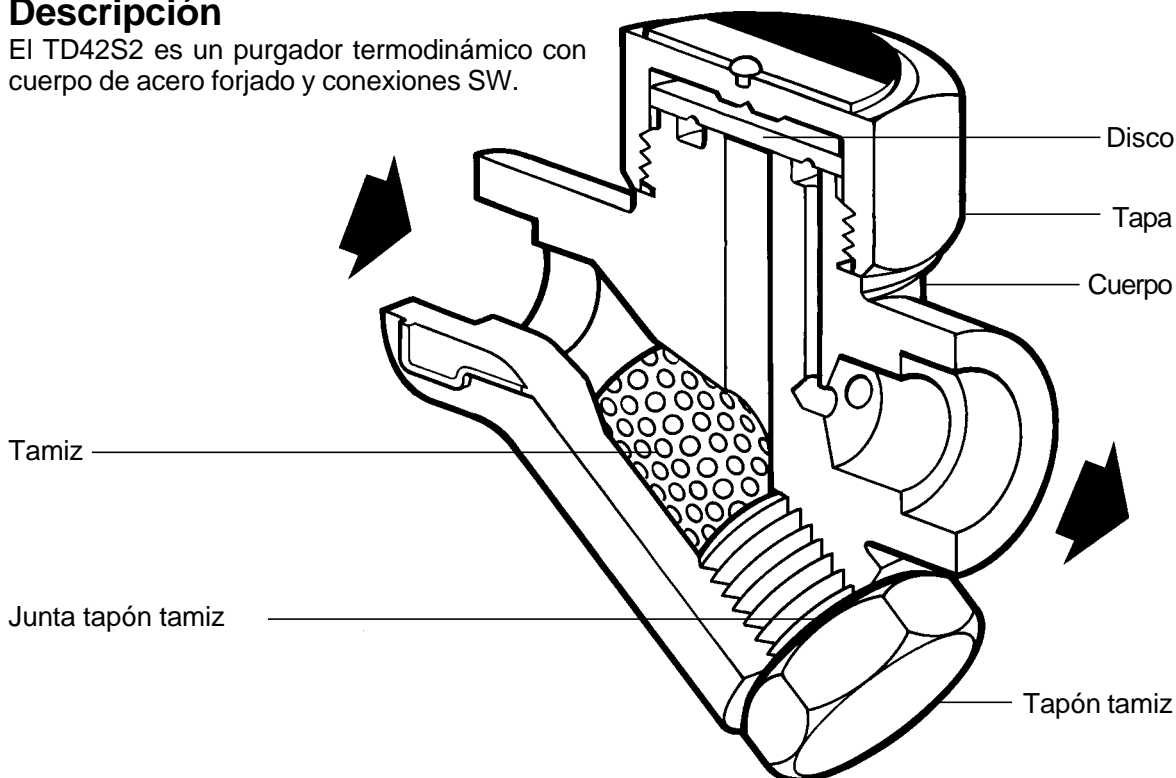


Purgador termodinámico TD42S2 Instrucciones de instalación y mantenimiento

Descripción

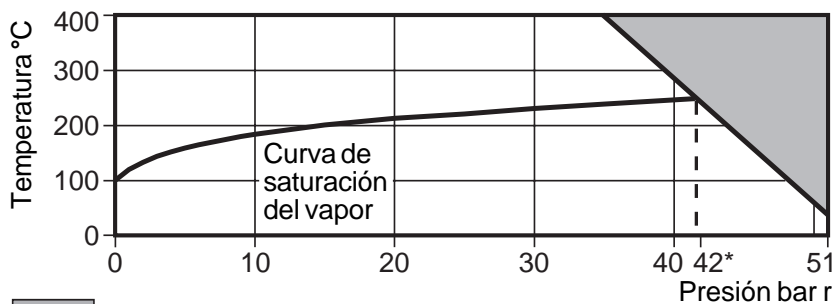
El TD42S2 es un purgador termodinámico con cuerpo de acero forjado y conexiones SW.



Condiciones límite (ISO 6552)

| Condiciones de diseño del cuerpo | ANSI/ASME 300 | |
|------------------------------------|---------------|--------------|
| PMA - Presión máxima admisible | 51 bar r | (740 psi r) |
| TMA - Temperatura máxima admisible | 400°C | (752°F) |
| Prueba hidráulica | 76 bar r | (1102 psi r) |

Rango de operación



El purgador no puede trabajar en esta zona

*PMO - Presión de trabajo máxima recomendada.

PMOB - Contrapresión máx. de trabajo 80% de la presión de entrada

Nota: Presión mínima para funcionamiento satisfactorio 0,25 bar r

Instalación

El TD42S2 debe ser instalado en tubería horizontal y a ser posible precedido de un codo.

Es recomendable la instalación de válvulas de aislamiento para permitir un mantenimiento/sustitución seguras. Se debería contemplar un método de comprobar el funcionamiento correcto del purgador. Se puede realizar con una mirilla o un sistema Spiratec. Las mirillas deben colocarse 1 m aguas abajo de los purgadores de descarga intermitente. Cuando el purgador descarga en un sistema de retorno cerrado, se debería instalar una válvula de retención aguas abajo para evitar retorno. Sacar los tapones protectores antes de instalar. Abrir lentamente las válvulas de aislamiento para verificar posibles fugas. Asegúrese de usar las herramientas y el equipo de protección adecuado.

Cuando se suelda a la tubería debe efectuarse por el método del arco eléctrico y por un procedimiento aceptado. Las Instrucciones de Instalación y Mantenimiento que acompañan al producto, muestran un procedimiento típico..

Mantenimiento

Antes de efectuar cualquier mantenimiento debe aislarse tanto de la línea de entrada como de la salida y dejar que la presión se normalice a la atmosférica. Dejar enfriar a temperatura ambiente. Asegúrese de usar las herramientas y el equipo de protector adecuado. Se recomienda el uso de juntas nuevas al efectuar el mantenimiento. Abrir lentamente las válvulas de aislamiento para verificar posibles fugas.

Sustitución del disco

Sacar el Isotub si lleva y desenroscar la tapa usando una llave fija. No usar llaves Stillson o de tipo similar que puedan deformar la tapa. Cuando se vuelva a montar, el disco se coloca con el lado estriado puesto en contacto con la parte de asentamiento del cuerpo.

Roscar la tapa lubricando las roscas con Disulfuro de Molibdeno, no necesita junta.

Para limpiar o sustituir el tamiz

Desenroscar el tapón del filtro usando una llave fija. Sacar el tamiz y limpiarlo o sustituirlo por uno nuevo si está deteriorado.

Para volver a montar, insertar el tamiz en el tapón y roscar el tapón en su alojamiento. Aplicar una fina capa de Disulfuro de Molibdeno en las roscas y asegurarse que la junta y caras de asiento estén limpias. Apretar con el par de apriete recomendado.

Eliminación

Este producto es totalmente reciclable. No es perjudicial con el medio ambiente si se elimina con las precauciones adecuadas.

Pares de apriete recomendados

| Item |  | o mm |  | N m | lbf ft |
|-------------------|---|---------|---|-----------|-----------|
| 2 | 1/2" LC | 36 | | 135 - 150 | 100 - 110 |
| | 3/4" LC | 36 | | 135 - 150 | 100 - 110 |
| | 1" LC | 36 | | 135 - 150 | 100 - 110 |
| | 1/2" | 41 | | 180 - 200 | 132 - 147 |
| | 3/4" | 41 | | 180 - 200 | 132 - 147 |
| | 1" | 55 | | 250 - 275 | 184 - 202 |
| 5 (todos tamaños) | 27 | | M24 | 120 - 135 | 88 - 100 |

Recambios

Las piezas de recambio disponibles están indicadas con línea de trazo continuo. Las piezas dibujadas con línea de trazos, no se suministran como recambio.

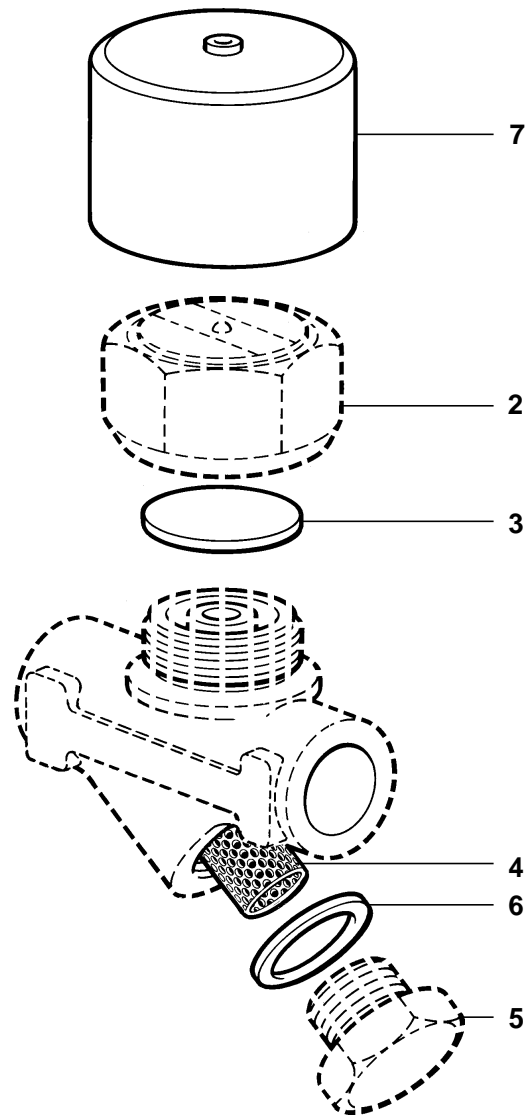
Recambios disponibles

| | |
|---------------------------|------|
| Disco (3 u.) | 3 |
| Tamiz y junta tapón tamiz | 4, 6 |
| Junta tapón tamiz (3 u.) | 6 |
| Insulating cover | 7 |

Como pasar pedido de recambios

Al pasar pedido debe usarse la nomenclatura señalada en el cuadro anterior, indicando el tamaño y tipo de purgador

Ejemplo: 1 - Tamiz y junta para purgador termodinámico Spirax Sarco TD42S2 de ½".



Como soldar el purgador

Un procedimiento de la soldadura universal que cubre los requisitos de normas nacionales e internacionales diferentes y prácticas es difícil proporcionar - especialmente con respecto al procedimiento de la soldadura, condiciones de la soldadura (tamaño de la varilla, corriente, voltaje, polaridad), almacenamiento de varillas y marca/tipo de varillas debido a la abundancia de proveedores de varillas.

Por consiguiente, sólo se trata de un consejo basado en normas británicas para ser usado como guía en los requisitos esenciales de soldadura de los TD42S2 a la tubería.

Esto le permitirá a un usuario seleccionar un procedimiento de la soldadura apropiado.

Este consejo no se trata de un procedimiento de la soldadura: sólo se trata de una guía.

**Soldado del purgador DN15, DN20 y DN25 socket weld
a tubería DN15, DN20 y DN25 Schedule 80**

Tipo de materiales

Descripción

Acero al carbono con una mínima resistencia a la tensión hasta 430 N/mm²

Especificaciones

ASTM A105N (TD)
ASTM A106 Gr. B (Tubería)

Grupo de materiales A1

Dimensiones

| | DN15 | | DN20 | | DN25 | |
|-------------|------|---------|-------|---------|-------|---------|
| | TD | Tubería | TD | Tubería | TD | Tubería |
| Grosor (mm) | 5,5 | 3,73 | 5,25 | 3,91 | 5,85 | 4,55 |
| O/D (mm) | 33,0 | 21,30 | 38,00 | 26,70 | 46,00 | 33,40 |

Tubería de ser BS 1600 Schedule 80

Tipo de unión ANSI B16.11

Unión Socket según Clase 3000 lb (equivalente a BS 3799)

Proceso de soldadura

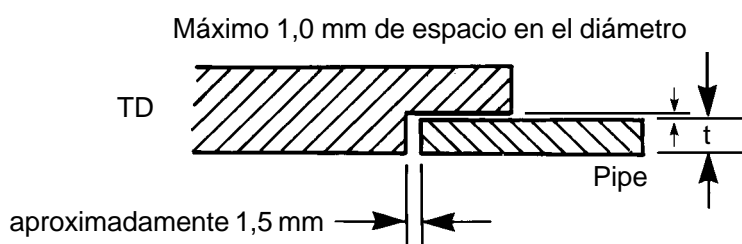
Método de arco eléctrico

Lugar de soldar

Todos: en la instalación

Preparación para soldar

Esquema con dimensiones



Referencia - BS 2633: 1987: Sección 3.1 y Fig. 9

Varillas

Material:

Composición - C - Mn

Especificación - BS 639 : 1986 : E43 22 R (11)

Método de preparación y limpieza

Socket: Pasar cepillo de alambre.

Tubería: Cortada mecánicamente y pasar cepillo de alambre.

Información adicional

1. No es necesario sacar las partes internas de el purgador antes de soldar.
2. Fijar usando puntos de soldadura.

Temperatura de los materiales

Temperatura de precalentamiento

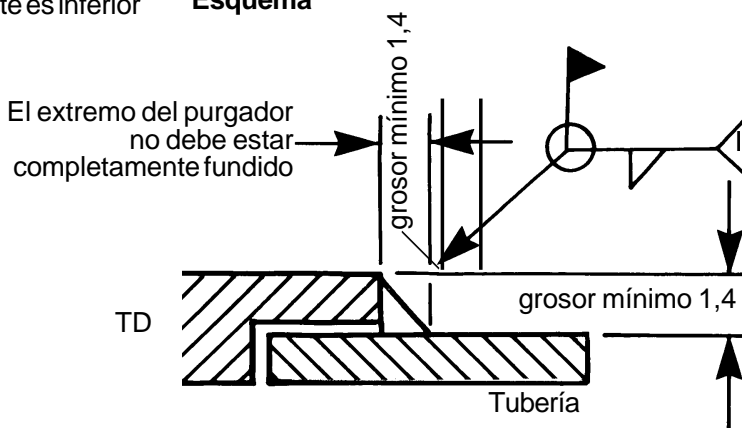
Solo cuando la temperatura ambiente es inferior a 5°C.

Tratamiento con calor después de soldadura

No necesita

Procedimiento y dimensiones completas de soldadura

Esquema



Referencia.- BS 806: 1990: Sección 4: Clausula 4.7.3