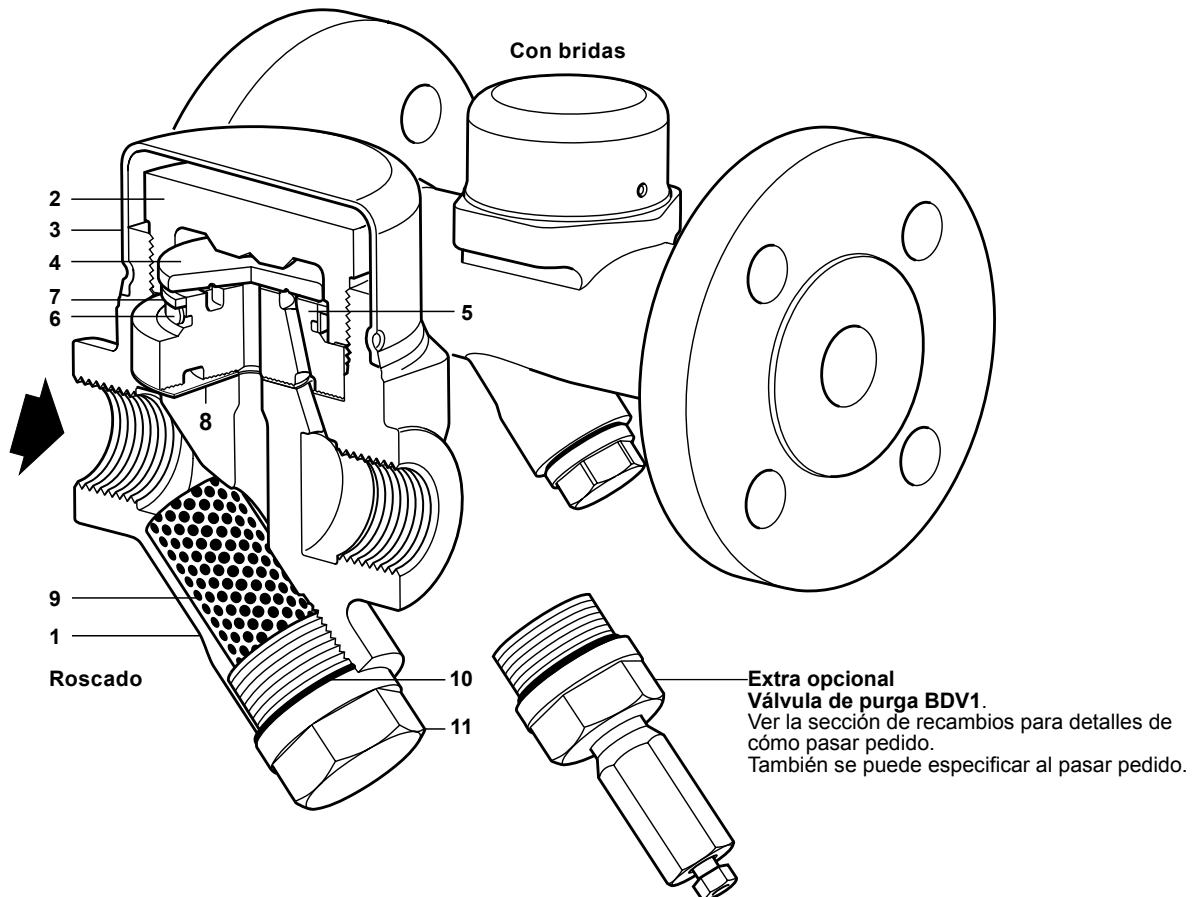




TI-P187-04  
ST Issue 5

## Purgador para vapor termdinámico en acero inoxidable con asiento reemplazable TDC46M



### Descripción

El TDC46M es un purgador termodinámico diseñado especialmente para aplicaciones de baja capacidad hasta 46 bar r. Está disponible con conexiones roscadas, preparadas para soldar SW y con bridas.

#### Ventajas del TDC46M:

- Filtro integral.
- Eliminador de aire integral.
- Tapa aislante.
- Asiento reemplazable para facilitar el mantenimiento.

#### Extras opcionales

Con un coste extra, se puede montar una válvula de purga **BDV1** en la tapa del filtro esta se deberá especificar al pasar pedido.

#### Normativas

Este producto cumple totalmente con los requisitos de la Directiva Europea de Equipos a Presión 97/23/EC.

#### Certificados

Dispone de certificado EN 10204 3.1.

**Nota:** Los certificados/requerimientos de inspección deben solicitarse con el pedido.

### Tamaños y conexiones

½", ¾" y 1" rosca BSP o NPT.

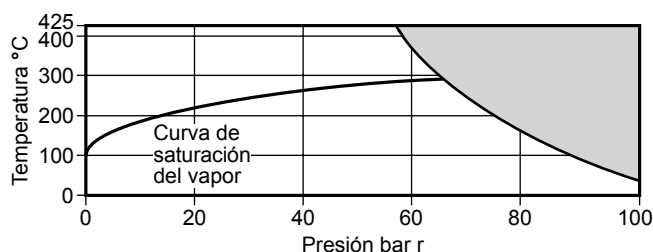
½", ¾" y 1" preparado para soldar SW según BS 3799 Clase 3000 lb. DN15, DN20 y DN25 con bridas integrales EN 1092 PN40, PN100 y ASME clase 150, ASME clase 300 o ASME clase 600.

### Materiales

No. Parte	Material
1	Cuerpo Acero al carbono 1.0619+N/ASTMA216 WCB
2	Tapa Acero inoxidable 1.4301/ASTM A479 304
3	Tapa aislante Acero inoxidable EN 10088-1 1.4301
4	Disco Acero endurecido 1.2379
5	Asiento Acero endurecido 1.2379
6	Aro bimetálico Bimetal
7	Soporte Acero inoxidable AISI 304
8	Junta asiento Lámina de Grafoil
9	Tamiz Acero inoxidable ASTM A748 316L
10	Junta tapa Acero inoxidable AISI 304
11	Tapón tamiz Acero inoxidable 1.4308/ASTM A351 CF8

## Condiciones límite (ISO 6552) - Roscados y preparados para soldar SW

**Roscado  
Para soldar  
Socket weld**



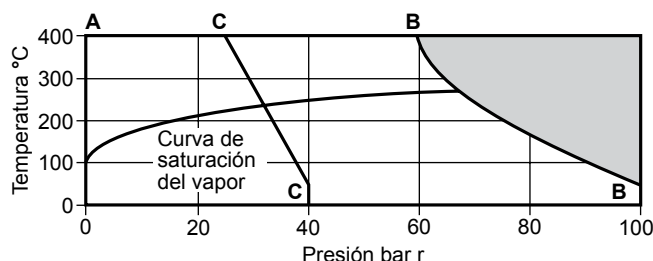
El purgador **no puede** usarse en esta zona o por encima de los parámetros PMA o TMA de la correspondiente brida de conexión.

**Roscado  
Para soldar  
Socket weld**

Condiciones de diseño del cuerpo	PN100 y ASME Clase 600
PMA Presión máxima admisible	100 bar r a 50°C
TMA Temperatura máxima admisible	425°C a 57,5 bar r
Temperatura mínima admisible	-29°C
PMO Presión máxima de trabajo	46 bar r a 425°C
TMO Temperatura máxima de trabajo	425°C a 46 bar r
Temperatura mínima de trabajo	0°C
Presión mínima de trabajo	1,5 bar r
Contrapresión máxima de trabajo	80% de la presión aguas arriba
Prueba hidráulica:	150 bar r

## Condiciones límite (ISO 6552) - Bridas EN 1092

**Bridas:  
PN40  
PN100**



El purgador **no puede** usarse en esta zona o por encima de los parámetros PMA o TMA de la correspondiente brida de conexión.

**A - B - B PN100**

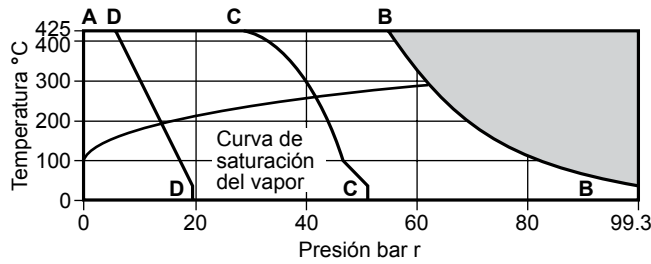
Condiciones de diseño del cuerpo	PN100
PMA Presión máxima admisible	100 bar r a 50°C
TMA Temperatura máxima admisible	400°C a 59,5 bar r
Temperatura mínima admisible	-10°C
PMO Presión máxima de trabajo	46 bar r a 400°C
TMO Temperatura máxima de trabajo	400°C a 46 bar r
Temperatura mínima de trabajo	0°C
Presión mínima de trabajo	1,5 bar r
Contrapresión máxima de trabajo	80% de la presión aguas arriba
Prueba hidráulica:	150 bar r

**A - C - C PN40**

Condiciones de diseño del cuerpo	PN40
PMA Presión máxima admisible	40 bar r a 50°C
TMA Temperatura máxima admisible	400°C a 23,8 bar r
Temperatura mínima admisible	-10°C
PMO Presión máxima de trabajo para vapor saturado	31,1 bar r a 238°C
TMO Temperatura máxima de trabajo	400°C a 23,8 bar r
Temperatura mínima de trabajo	0°C
Presión mínima de trabajo	1,5 bar r
Contrapresión máxima de trabajo	80% de la presión aguas arriba
Prueba hidráulica:	60 bar r

**Condiciones límite (ISO 6552) - Bridas ASME**

**Bridas:**  
**ASME Clase 150**  
**ASME Clase 300**  
**ASME Clase 600**

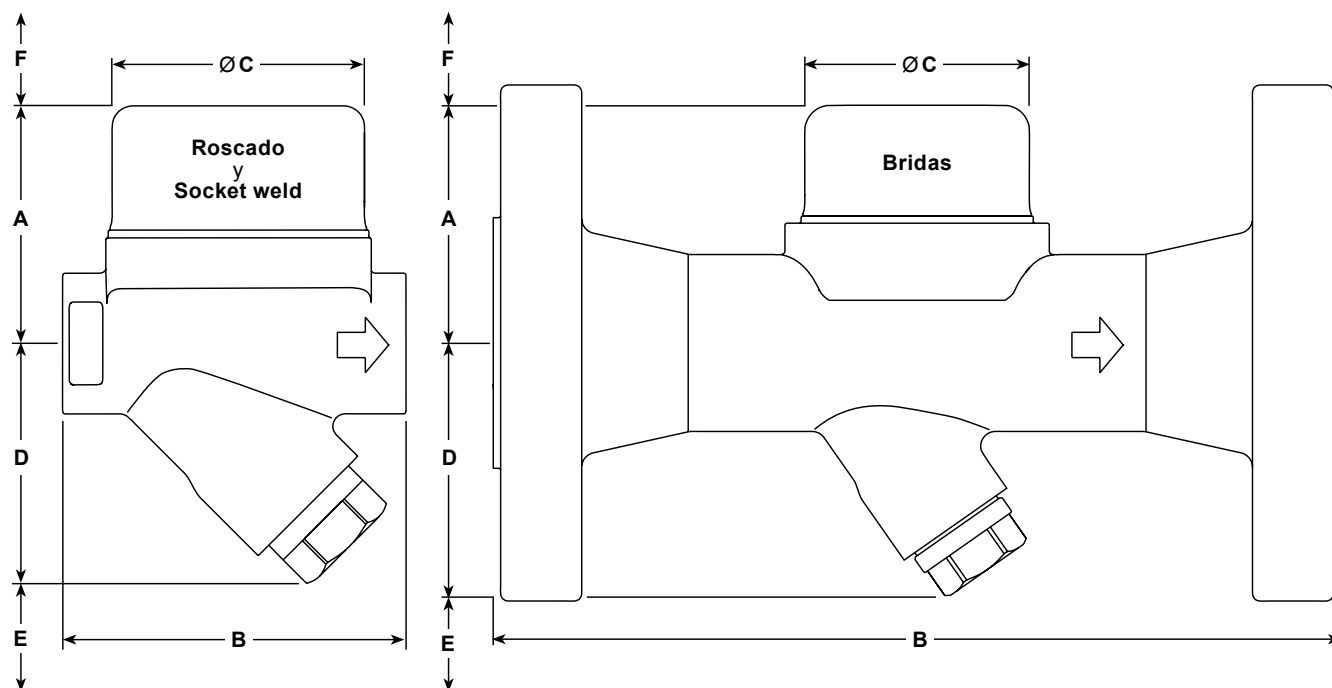


El purgador **no puede** usarse en esta zona o por encima de los parámetros PMA o TMA de la correspondiente brida de conexión.

<b>A - B - B ASME 600</b>	Condiciones de diseño del cuerpo	ASME Clase 600
	PMA Presión máxima admisible	99,3 bar r a 38°C
	TMA Temperatura máxima admisible	425°C a 56 bar r
	Temperatura mínima admisible	-29°C
	PMO Presión máxima de trabajo	46 bar r
	TMO Temperatura máxima de trabajo	425°C a 46 bar r
	Temperatura mínima de trabajo	0°C
	Presión mínima de trabajo	1,5 bar r
	Contrapresión máxima de trabajo	80% de la presión aguas arriba
	Prueba hidráulica:	149 bar r
<b>A - C - C ASME 300</b>	Condiciones de diseño del cuerpo	ASME Clase 300
	PMA Presión máxima admisible	51,1 bar r a 38°C
	TMA Temperatura máxima admisible	425°C a 28,8 bar r
	Temperatura mínima admisible	-29°C
	PMO Presión máxima de trabajo para vapor saturado	43 bar r
	TMO Temperatura máxima de trabajo	425°C a 28,8 bar r
	Temperatura mínima de trabajo	0°C
	Presión mínima de trabajo	1,5 bar r
	Contrapresión máxima de trabajo	80% de la presión aguas arriba
	Prueba hidráulica:	76,6 bar r
<b>A - D - D ASME 150</b>	Condiciones de diseño del cuerpo	ASME Clase 150
	PMA Presión máxima admisible	19,6 bar r a 38°C
	TMA Temperatura máxima admisible	425°C a 5,5 bar r
	Temperatura mínima admisible	-29°C
	PMO Presión máxima de trabajo para vapor saturado	14 bar r
	TMO Temperatura máxima de trabajo	425°C a 5,5 bar r
	Temperatura mínima de trabajo	0°C
	Presión mínima de trabajo	1,5 bar r
	Contrapresión máxima de trabajo	80% de la presión aguas arriba
	Prueba hidráulica:	29,4 bar r

### Dimensiones (aproximadas) en mm

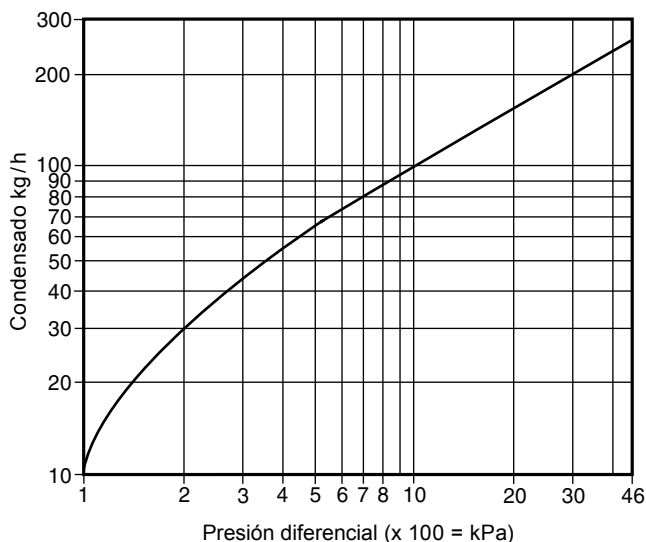
Tamaño	A	Roscado	Para soldar SW	B		C	D	E	F
				PN40 ASME 150, 300, 600	Bridas PN100				
½" DN15	58	78	92	150	210	61	59	40	30
¾" DN20	61	95	92	150	210	61	63	40	30
1" DN25	65	95	92	160	230	61	67	40	30



### PESO (aproximado) en kg

Tamaño	Roscado	Socket weld	Bridas				
			ASME 150	ASME 300	ASME 600	PN40	PN100
½" DN15	1,38	1,49	2,46	2,96	3,06	3,06	4,36
¾" DN20	1,64	1,64	3,16	4,06	4,26	3,96	6,26
1" DN25	1,90	1,90	4,16	5,16	5,46	4,86	8,16

### Capacidades



### Seguridad, instalación y mantenimiento

El producto se suministra con Instrucciones de Instalación y mantenimiento (ver IM-P187-05).

#### Nota de instalación:

Los TDC46M deben instalarse con el disco en plano horizontal con la tapa aislante en la parte superior.

Se recomienda instalar una válvula de retención cuando descarga condensado a líneas de retorno que experimenten una contrapresión. También se recomienda instalar un difusor cuando descarga a la atmósfera.

Para facilitar el mantenimiento, se recomienda la instalación de válvulas de interrupción aguas arriba y abajo del purgador.

#### Como pasar pedido

**Ejemplo:** 1 Purgador termodinámico Spirax Sarco TDC46M de DN15, con conexiones con bridas EN 1092 PN40.

### Recambios

Las piezas de recambio son comunes para los modelos con conexiones roscadas, bridadas o preparadas para soldar SW. Los recambios disponibles se indican a continuación con trazo continuo. No se suministran otras piezas como recambio.

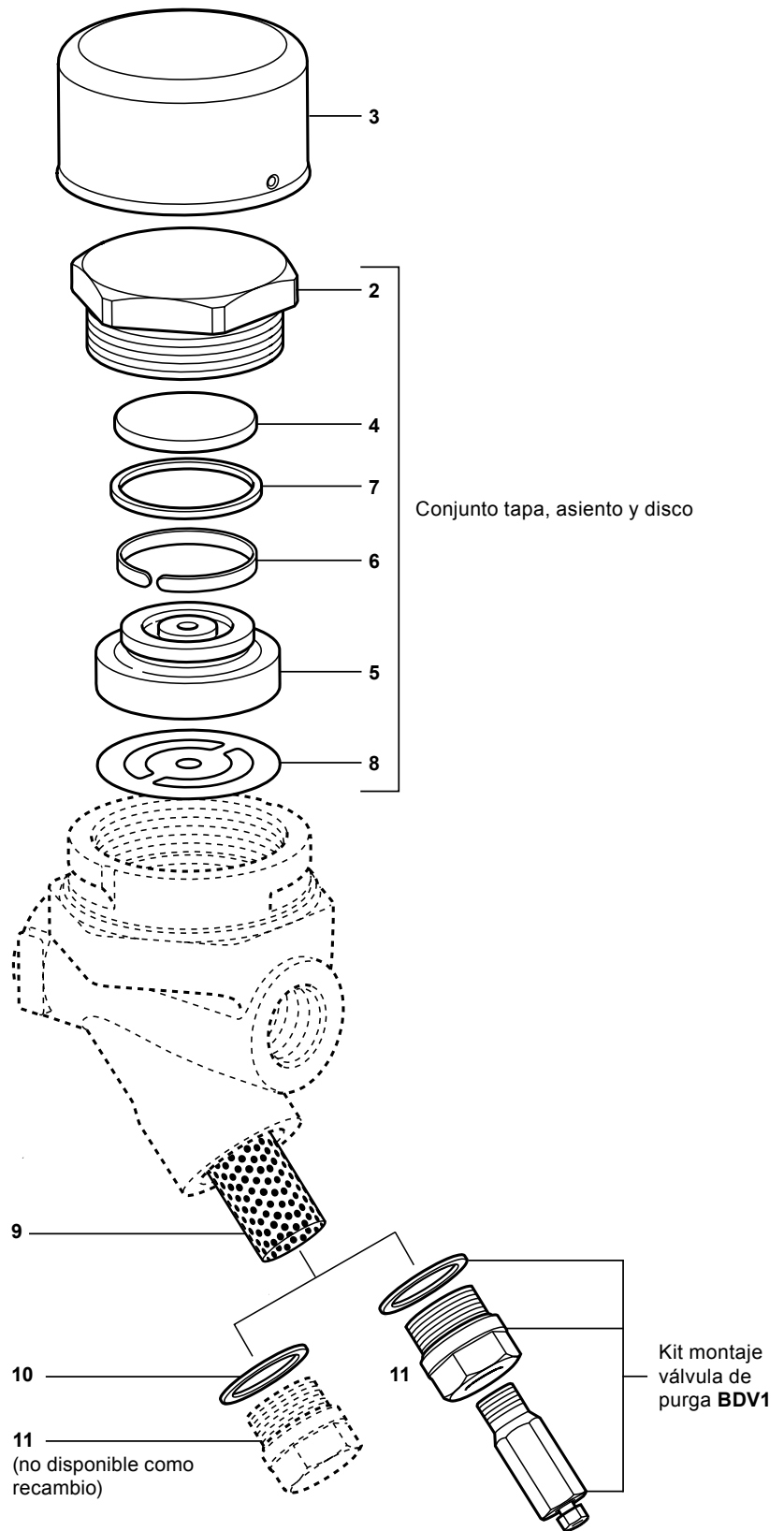
#### Recambios disponibles

Tapa aislante	3
Conjunto tapa, asiento y disco	2, 4, 5, 6, 7, 8
Tamiz y junta	9, 10
Juego de juntas (3 u. de cada)	8, 10
Kit montaje válvula de purga BDV1	


#### Como pasar pedido

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

**Ejemplo:** 1 - Conjunto tapa, asiento y disco para purgador de vapor termodinámico Spirax Sarco TDC46M de DN15.



#### Pares de apriete recomendados - (se recomienda lubricar la rosca)

Item	Parte	 mm	N m
2	Tapa	50 E/C	300
11	Tapón tamiz	24 E/C	105 - 110