

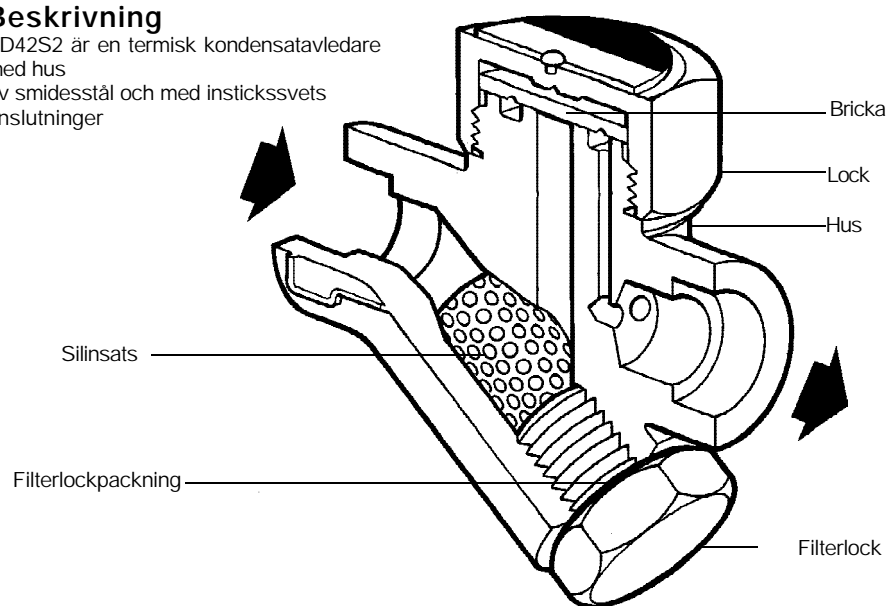
## TD42S2

## Termodynamisk Kondensatavledare

### Installations- och underhållsinstruktioner

#### Beskrivning

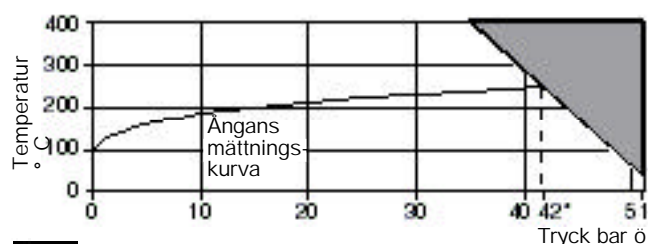
TD42S2 är en termisk kondensatavledare med hus av smidesstål och med instickssvets anslutningar



#### Konstruktionstryck (ISO 6552)

Konstruktionstryck, hus	ANSI/ASME 300
PMA - Max. tillåtet tryck	51 bar ö (740 psi)
TMA - Max. tillåtet temperatur	400°C (752°C)
Byggd för max. provtryck i rumstemperatur på:	76 bar ö (1102 psi)

#### Driftsområde



Produkten får inte användas i den här regionen.

\*PMO - Max. rekommenderat tryck vid drift 42 bar ö.

PMOB - Max. backtryck vid drift 80% för inloppssidan.

**OBS:** Min. tryck för korrekt drift är 0.25 bar ö.

---

## Installation

Före TD42S2 ska ett horisontellt rör installeras.

För att underhåll och utbyte av avledaren ska kunna ske på ett säkert sätt måste passande avstängningsventiler installeras. Välj kontrollmetod av avledarens drift med omsorg. Det kan vara ett synglas eller ett Spiratec-system. Synglas måste placeras minst en meter från alla utsprutningsavledare på utloppssidan. Där avledaren utblåses i ett slutet system ska en backventil monteras på utloppssidan för att förhindra backflöde. Avlägsna allt emballage och skyddshöljen och se till att alla anslutningsportar är fria från hinder. Öppna alltid avstängningsventilerna långsamt tills normal drift nås- detta förhindrar ångsmällar. Kontrollera så att det inte finns några läckor och så att driften fungerar felfritt. Se till att alltid använda dig av rätt verktyg, säkerhetsåtgärder och skyddsutrustning.

Svetsning av avledaren i rörledningen måste göras med elsvets på ett godkänt sätt. Läs sektionen 'Svetsning av kondensatavledare' på nästa sida.

## Underhåll

Innan utförande av underhåll på produkten måste avledaren isoleras från både inledningen och utledningen och allt tryck (i produkten) måste normaliseras till atmosfär på ett säkert sätt. Avledaren ska sen låtas kallna till omgivningens temperatur. Se till att alltid använda rätt verktyg, säkerhetsåtgärder och skyddsutrustning. Öppna alltid avstängningsventilerna långsamt tills normal drift nås- detta förhindrar ångsmällar. Det rekommenderas att byta ut alla packningar till nya vid varje utförd underhåll. Dra åt locket till rekommenderat åtdragningsmoment.

### Att utföra service

Avlägsna isoleringshöljet om ett sådant används och skruva lös locket med en skiftnyckel. Använd inte polygrip eller rörtång av liknande typ eftersom de kan orsaka slitning och göra locket skevt. Vid återmontering, placeras brickan vanligtvis med spåren mot hustets sätesytor. Skruva på locket, det behövs inte någon packning men en lämplig gängpasta för hög temperatur ska tillsättas på gängorna. Dra åt locket till rekommenderat åtdragningsmoment.



### Att rengöra eller byta ut filter

Skruva loss filterlocket med en skiftnyckel, dra ur silinsatsen och rengör den eller byt ut den mot en ny. Vid återmontering ska silinsatsen sättas in igen och sen ska locket skruvas på plats. Lite 'Molybdenum Disulphide' smörjmedel ska först sättas på de första gängorna. Kontrollera noga att packningen och ytorna mot packningen är rena. Dra åt locket till rekommenderat åtdragningsmoment.

## Återvinning

Produkten är återvinningsbar och är inte miljöfarlig om återvinningen sker med försiktighet.

## Rekommenderade åtdragningsmoment

Del	 eller m m		N m	lbf ft
1/2" LC	36		135 - 150	100 - 110
3/4" LC	36		135 - 150	100 - 110
1" LC	36		135 - 150	100 - 110
2	1/2 "		180 - 200	132 - 147
	3/4 "		180 - 200	132 - 147
	1"		250 - 275	184 - 202
5 (alla storlekar)	27	M24	120 - 135	88 - 100

## Reservdelar

De delar som finns tillgängliga som reservdelar visas i heldragna linjer och de delar som inte är tillgängliga som reservdelar illustreras i streckade linjer.

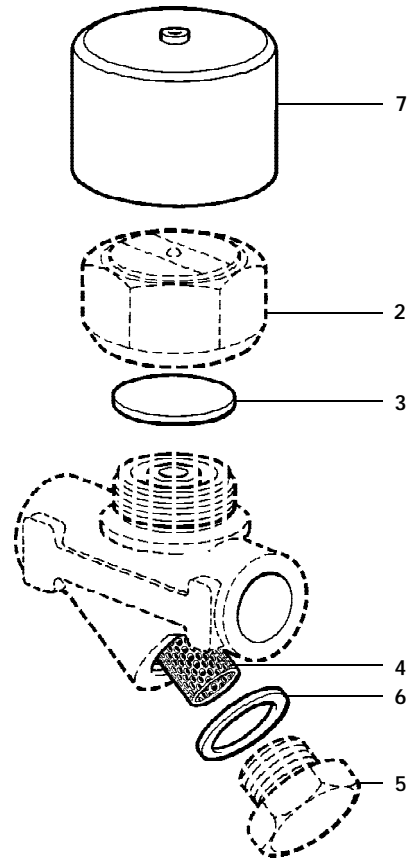
### Tillgängliga reservdelar

Bricka (3-pack)	3
Silinsats och packning	4, 6
Filterlockpackning (3-pack)	6
Isoleringshölje	7

### Att beställa reservdelar

Beställ alltid reservdelar med hjälp av beskrivningen i kolumnen Tillgängliga reservdelar och ange storlek och typ av avledare.

**Exempel:** 1 - Silinsats och packning till en ½" Spirax Sarco TD42S2 termisk kondensatavledare.



## Svetsning av kondensatavledare

All svetsning ska ske enligt nationella och lokala regler och förordningar.

**Svetsning av kondensatavledare DN15, DN20 och DN25 instickssvetsas till rör DN15, DN20 och DN25 enligt Schema 80**

### Rörmaterial

#### Beskrivning

Kolstål med liten tjänstyrka upp till och med 430 N/mm<sup>2</sup>

#### Specifisering(ar)

ASTMA105N (TD)  
ASTM A106 Gr. B (Rör)

Materialgrupp(er) A1

## Rörmaterial-dimensioner

	DN15		DN20		DN25	
	TD	Rör	TD	Rör	TD	Rör
Tjocklek (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

Röret ska vara 1600 Schema 80

## Fogtyp ANSI B16.11

Instickssvets enligt klass 3000 lb (likadant till BS 3799)

## Svetsprocess

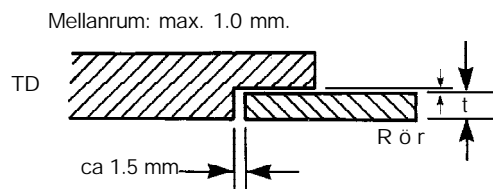
Manuell elsvets

## Svetsposition(er)

AIIA: Svetsas på plats

## Förberedelse för svetsning

### Mättskiss



Referens - BS 2633: 1987: Sektion 3.1 och Fig. 9

## Tillbehör till svetsning

### Rekommenderade fyllningsmaterial:

Sammansättning - C - Mn

Elektrod-typ - BS EN 499 E38 OR

### Skyddsgas/flux:

Används ej

## Metod för förberedelse och rengöring

**Instick:** levereras och stålborstas.

**Rör:** Mekaniskt kapade änd stålborstas.

## Ytterligare information

1. Det är inte nödvändigt att avlägsna avledarens innerdelar före svetsning.
2. Fäst med häftsvets.

## Temperatur rörmaterial

### Förvärmning

Behövs endast om omgivningstemperaturen är under 5°C och då 'varm att röra'

### Mellan värmning

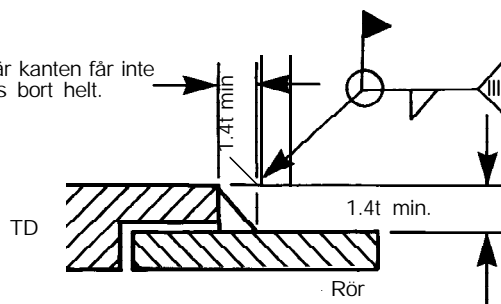
Behövs ej

### Eftervärmning

Behövs ej

## Driftsätt i följd och avsluta svetsdimensionerna

### Skiss



Referens.- BS 806: 1990: Sektion 4:moment I 4.7.3

