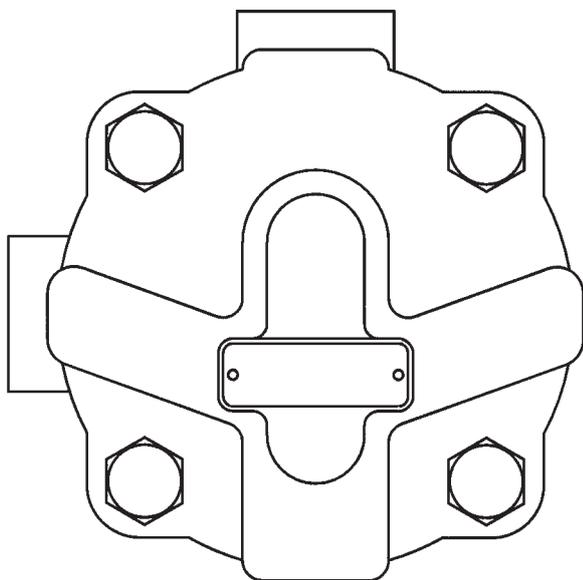


**Purgeur pour circuits d'air et de gaz
CA10S, CA14 et CA14S**

Notice de montage et d'entretien



- 1. Informations de sécurité*
- 2. Description*
- 3. Installation*
- 4. Mise en service*
- 5. Fonctionnement*
- 6. Entretien et pièces de rechange*

1. Informations de sécurité

Le fonctionnement de ces appareils en toute sécurité ne peut être garanti que s'ils ont été convenablement installés, mis en service ou utilisés et entretenus par du personnel qualifié (voir paragraphe 11 du complément d'informations de sécurité joint) et cela en accord avec les instructions d'utilisation. Les instructions générales d'installation et de sécurité concernant vos tuyauteries ou la construction de votre unité ainsi que celles relatives à un bon usage des outils et des systèmes de sécurité doivent également s'y référer.

Attention

Le joint de couvercle et le joint de clapet principal du CA14S contiennent de fines lamelles en acier inox qui peuvent causer des blessures s'ils ne sont pas manipulés ou déposés avec précaution.

Isolement

Considérer qu'un robinet d'isolement fermé peut alimenter d'autres parties du système ou des personnes travaillent. Ce danger peut inclure : l'isolement des événements, la protection des appareils ou des alarmes. S'assurer que les robinets d'isolement sont fermés avant toute intervention et les ouvrir graduellement lors de la remise en service pour éviter les chocs thermiques ou les coups de béliers.

Pression

Avant toutes interventions sur le purgeur, l'alimentation et l'évacuation doivent être correctement isolées et la pression à l'intérieur du purgeur doit être nulle. Pour dépressuriser un purgeur, vous pouvez installer un robinet de mise à l'atmosphère DV (voir feuillet technique). Ne pas considérer que le système est dépressurisé sur la seule indication du manomètre.

Température

Après l'isolement de l'appareil, attendre que le purgeur refroidisse avant toute intervention afin d'éviter tous risques de brûlures. Le port d'un vêtement de protection incluant une paire de lunettes est nécessaire.

CA14 avec clapet en Viton

Si le purgeur possède un clapet en Viton et qu'il est soumis à des températures proches de 315°C ou plus, il est nécessaire de faire attention à l'état de décomposition du Viton car il peut y avoir une formation d'acide hydrofluorique. Dans ce cas, éviter le contact avec la peau et l'inhalation de fumées d'acide qui peuvent causer des brûlures graves et endommager le système respiratoire.

Recyclage

Cet appareil est recyclable sans danger écologique, excepté le :

Viton - clapet du CA14 :

- Il peut être enterré, en accord avec les réglementations nationales ou locales.
- Il peut être incinéré uniquement dans un incinérateur avec épurateur conforme aux réglementations nationales ou locales en vigueur, ceci afin d'éviter la dispersion du fluorure d'hydrogène qui se dégage du produit lors de sa combustion.
- Il est insoluble dans un environnement aquatique.

2. Description

2.1 Description générale

CA10S

(Taraudé 3/4")

Le CA10S est un purgeur de type à flotteur pour circuit d'air comprimé et de gaz. Le corps est en fonte et le couvercle avec un clapet en acier inox pour une utilisation à haute température sinon les condensats corrosifs affecteraient un clapet en caoutchouc.

CA14 et CA14S

(Taraudés 1/2" et 3/4" et à brides DN 15, 20 et 25).

Le CA14 est un purgeur de type à flotteur pour circuit d'air comprimé. Le corps et le couvercle sont en fonte GS et l'appareil est d'un entretien facile. La version standard, appelée **CA14** est équipée d'un clapet en Viton.

Une version avec clapet en acier inox appelée **CA14S** est disponible sur demande.

(DN 15, 20 et 25 à brides uniquement)

Le couvercle peut être percé et taraudé 1/2" BSP ou NPT pour la pose d'un tube d'équilibre.

Les deux versions à brides sont disponibles avec raccordement horizontal avec le fluide allant de droite à gauche CA14 (R-L) ou de gauche à droite CA14 (L-R).

CA14S

(A brides DN 40 et 50)

Le CA14S est un purgeur de type à flotteur en fonte pour circuit d'air comprimé et de gaz. Il est disponible avec un clapet en acier inox désigné CA14S ayant des raccords à brides horizontaux. Le couvercle peut être percé et taraudé 1/2" BSP ou NPT pour la pose d'un tube d'équilibre.

Options pour tous les appareils

Robinet de vidange : Le couvercle peut être percé et taraudé 3/8" BSP ou NPT pour l'adjonction d'un robinet de vidange.

Nota : Pour plus de renseignements techniques, se référer aux feuillets référencés ci-dessous :

Appareil	Raccordement	Matière	Paragraphe	Référence TI
CA10S 3/4"	Taraudé	Fonte	Paragraphe 2.2	TI-P148-15
CA14 1/2" et 3/4"	Taraudé	Fonte GS	Paragraphe 2.3	TI-P148-36
CA14S 1/2" et 3/4"	Taraudé	Fonte GS	Paragraphe 2.3	TI-P148-36
CA14 DN15, DN20 et DN25	A brides	Fonte GS	Paragraphe 2.4	TI-P148-12
CA14S DN15, DN20 et DN25	A brides	Fonte GS	Paragraphe 2.4	TI-P148-12
CA14S DN40 et DN50	A brides	Fonte	Paragraphe 2.5	TI-P148-35

2.2 CA10S - Fonte

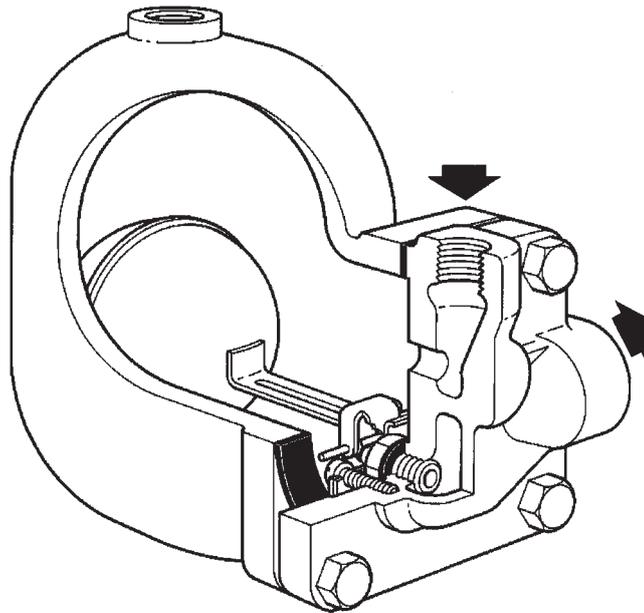


Fig. 1 Taraudé BSP 3/4"

2.2.1 Diamètres et raccords

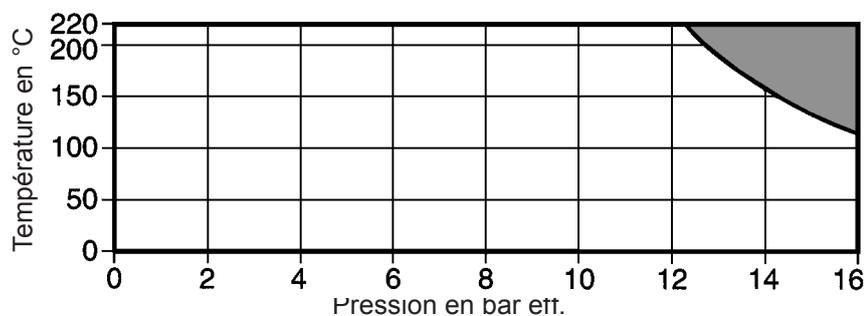
3/4" Taraudé BSP (parallèle BS 21) ou NPT

Un taraudage 1/2" est fourni pour la pose d'un tube d'équilibre.

2.2.2 Limites d'emploi

Conditions de calcul du corps	PN16				
PMA Pression maximale admissible	16 bar eff. à 120°C				
TMA Température maximale admissible	250°C				
Température minimale admissible	0°C				
PMO Pression maximale de fonctionnement	16 bar eff. à 120°C				
TMO Température maximale de fonctionnement	220°C à 12,1 bar eff.				
Température minimale de fonctionnement	0°C				
Δ PMX Pression différentielle maximale dépendant de la densité du liquide à purger					
Densité spécifique	1,0	0,9	0,8	0,7	0,6 min.
ΔPMX en bar	14,0	13,8	11,7	8,6	5,0
Δ PMN Pression différentielle minimale	0,1 bar				
Pression d'épreuve hydraulique	24 bar eff.				

2.2.3 Plage de fonctionnement



Cet appareil ne doit pas être utilisé dans la zone ombrée.

2.3 CA14 et CA14S - Fonte GS

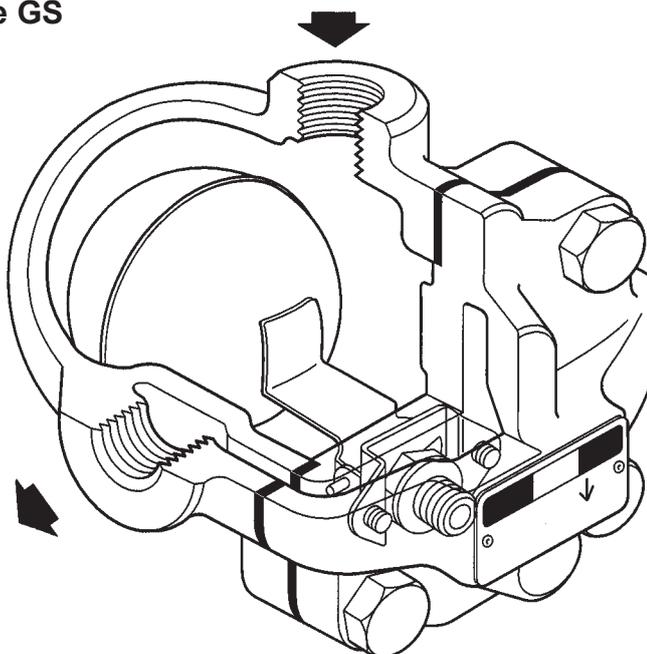


Fig. 2 Taraudé BSP 1/2"

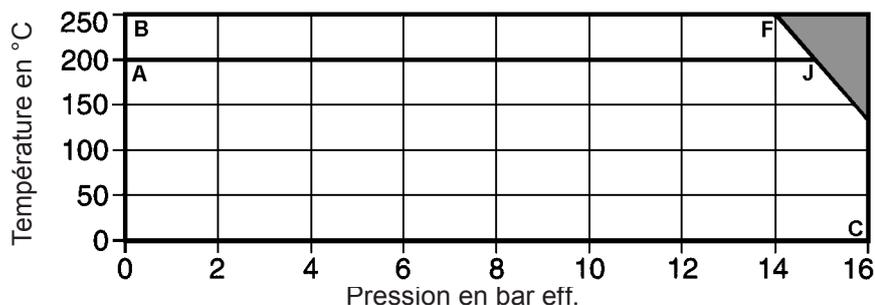
2.3.1 Diamètres et raccords

1/2" et 3/4" Taraudé BSP ou NPT

2.3.2 Limites d'emploi

Conditions de calcul du corps		PN16			
PMA Pression maximale admissible		16 bar eff. à 120°C			
TMA Température maximale admissible		250°C			
Température minimale admissible		0°C			
PMO Pression maximale de fonctionnement		16 bar eff. à 120°C			
TMO Température maximale de fonctionnement	CA14	200°C à 14,7 bar eff.			
	CA14S	250°C à 13,9 bar eff.			
Température minimale de fonctionnement		0°C			
ΔPMX Pression différentielle maximale dépendant de la densité du liquide à purger					
Densité spécifique	1,0	0,9	0,8	0,7	0,6 min.
ΔPMX en bar	14,0	14,0	14,0	9,0	5,0
ΔPMN Pression différentielle minimale		0,1 bar			
Pression d'épreuve hydraulique		24 bar eff.			

2.3.3 Plage de fonctionnement



Cet appareil ne doit pas être utilisé dans la zone ombrée.

A - J - C CA14 Taraudé BSP ou NPT

B - F - C CA14S Taraudé BSP ou NPT

2.4 CA14 et CA14S - Fonte GS

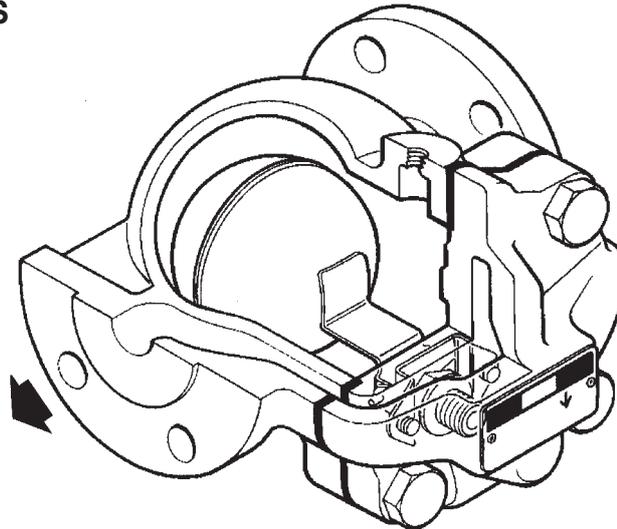


Fig. 3 A brides DN20

2.4.1 Diamètres et raccordements

DN15, DN20 et DN25

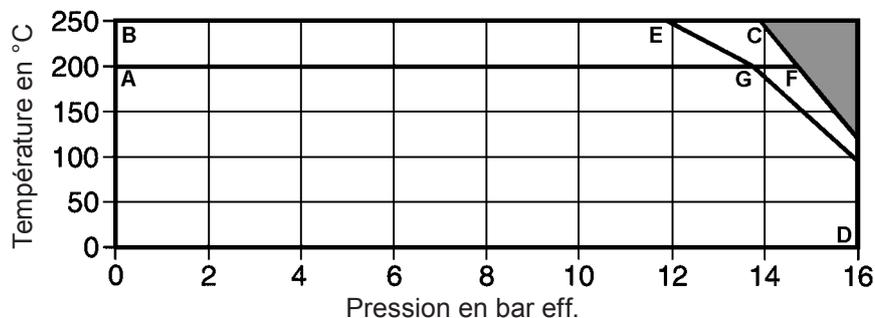
A brides PN16 suivant EN 1092, ANSI 150

Un taraudage 1/2" est fourni pour la pose d'un tube d'équilibre.

2.4.2 Limites d'emploi

Conditions de calcul du corps		PN16			
PMA Pression maximale admissible		16 bar eff. à 120°C			
TMA Température maximale admissible		250°C			
Température minimale admissible		0°C			
PMO Pression maximale de fonctionnement		16 bar eff. à 120°C			
TMO Température maximale de fonctionnement	CA14	200°C à 14,7 bar eff.			
	CA14S	250°C à 13,9 bar eff.			
Température minimale de fonctionnement		0°C			
ΔPMX Pression différentielle maximale dépendant de la densité du liquide à purger					
Densité spécifique	1,0	0,9	0,8	0,7	0,6 min.
ΔPMX en bar	14,0	14,0	14,0	9,0	5,0
ΔPMN Pression différentielle minimale		0,1 bar			
Pression d'épreuve hydraulique		24 bar eff.			

2.4.3 Plage de fonctionnement



Cet appareil ne doit pas être utilisé dans la zone ombrée.

- A - F - D CA14 A brides PN16
- A - G - D CA14 A brides ANSI 150
- B - C - D CA14S A brides PN16
- B - E - D CA14S A brides ANSI 150

2.5 CA14S

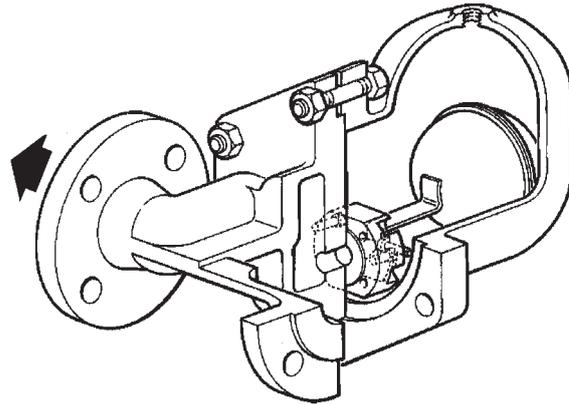


Fig. 4 A brides DN40

2.5.1 Diamètres et raccords

DN40 et DN50 :

En standard : A brides PN16 suivant EN 1092, ANSI 150

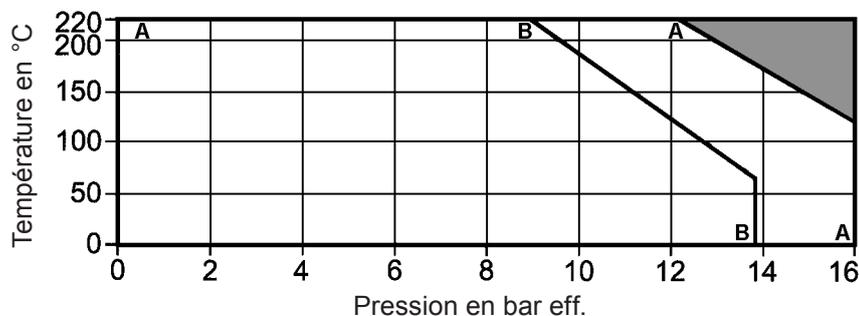
Sur demande : A brides ANSI B 16.1/BS 1560 Classe 125, peut être fourni avec les trous de brides taraudés. Un taraudage 1/2" est fourni pour la pose d'un tube d'équilibre.

Le tube d'équilibre est taraudé BSP pour les raccords à brides PN et NPT pour les brides ANSI.

2.5.2 Limites d'emploi

Conditions de calcul du corps						PN16
PMA Pression maximale admissible						16 bar eff. à 120°C
TMA Température maximale admissible						220°C
Température minimale admissible						0°C
PMO Pression maximale de fonctionnement						16 bar eff. à 120°C
TMO Température maximale de fonctionnement						220°C à 12,2 bar eff.
Température minimale de fonctionnement						0°C
Δ PMX Pression différentielle maximale dépendant de la densité du liquide à purger						
	Densité spécifique	1,0	0,9	0,8	0,7	0,6 min.
	CA14S-4,5	4,5	4,5	4,5	3,4	2,0
Δ PMX en bar	CA14S-10	10,0	9,5	6,8	5,5	3,4
	CA14S-14	14,0	14,0	11,0	8,0	5,0
Δ PMN Pression différentielle minimale						0,1 bar
Pression d'épreuve hydraulique						24 bar eff.

2.5.3 Plage de fonctionnement



Cet appareil ne doit pas être utilisé dans la zone ombrée.

A - A - A A brides EN 1092 PN16

A - B - B A brides ANSI B 16.1/BS 1560 Classe 125 avec des brides plates

3. Installation

Nota : Avant de procéder à l'installation, consulter les "Informations de sécurité" du chapitre 1.

Attention

Le joint de couvercle et le joint de clapet principal du CA14S contiennent de fines lamelles en acier inox qui peuvent causer des blessures s'ils ne sont pas manipulés ou déposés avec précaution.

Se référer à la notice de montage et d'entretien, au feuillet technique et à la plaque-firme pour vérifier que l'appareil est adapté à l'application considérée.

- 3.1 Vérifier les matières, la pression et la température et ses valeurs maximales. Si les limites maximales de fonctionnement de l'appareil sont inférieures à celles du système sur lequel il doit être monté, vérifier qu'un dispositif de sécurité est inclus au système pour prévenir les dépassements de limites de résistance propres à l'appareil.
- 3.2 Déterminer la bonne implantation pour l'appareil et le sens d'écoulement du fluide .
- 3.3 Oter les bouchons de protection des raccordements.

3.4 CA10S, CA14 et CA14S (Taraudés 1/2" et 3/4")

Le purgeur doit être monté sur une tuyauterie horizontale, avec l'entrée sur le dessus afin que le flotteur puisse monter et descendre librement dans un plan vertical. Des installations typiques sont représentées sur les figures 5, 6 et 7.

CA14 et CA14S (A brides DN15, DN20, DN25, DN40 et DN50)

Le purgeur doit être monté sur une tuyauterie horizontale, afin que le flotteur puisse monter et descendre librement dans un plan vertical. Dans cette orientation, le fluide peut aller de gauche à droite ou de droite à gauche.

Nota : La fig. 5 montre une installation sans tube d'équilibre.

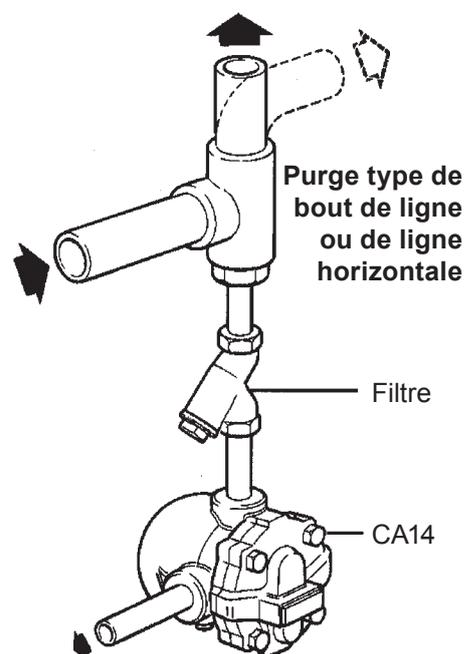


Fig. 5

- 3.5 Le purgeur doit être installé sous l'ensemble à purger. La flèche figurant sur la plaque-firme doit être dirigée vers le sol. Un des avantages de cet appareil pour circuits d'air ou de gaz, c'est qu'il n'a pas besoin d'être en fuite pour fonctionner. Cependant, étant donné que le purgeur n'est pas en fuite permanente, un tube d'équilibre peut être nécessaire pour éviter les risques de bouchon d'air ou de gaz au démarrage. Si la charge est faible, par exemple les applications de purge principale, l'air dans le corps peut alors être déplacé lorsque l'eau passe. Cependant, si la charge est grande, par exemple sur les applications de purge de réservoir ou de refroidisseur, alors l'air dans le corps du purgeur ne peut pas être déplacé dans la tuyauterie d'entrée et un tube d'équilibre séparé sera nécessaire. Il est à noter que le tube d'équilibre est raccordé au-dessus de la ligne amont. La nécessité d'un tube d'équilibre pour prévenir le purgeur des bouchons d'air peut être décidée uniquement en faisant des essais ou par des erreurs.

Si vous avez un doute, il est préférable d'utiliser un tube d'équilibre.

Nota : En cas de décharge à l'atmosphère, s'assurer que l'évacuation des condensats est dirigée vers un endroit sécurisé, car ce dernier peut être à une température de 100 °C.

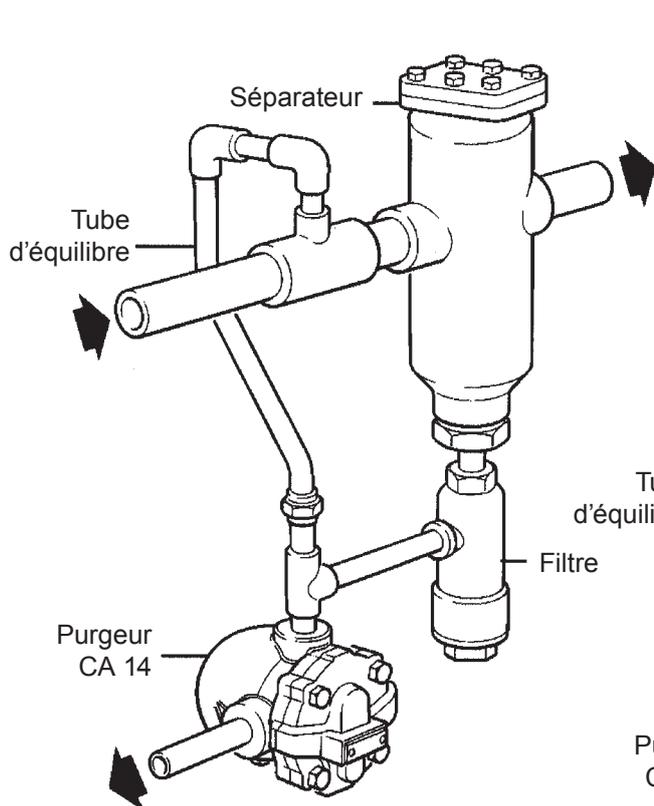


Fig. 6 - Purge type de séparateur alimenté en air comprimé

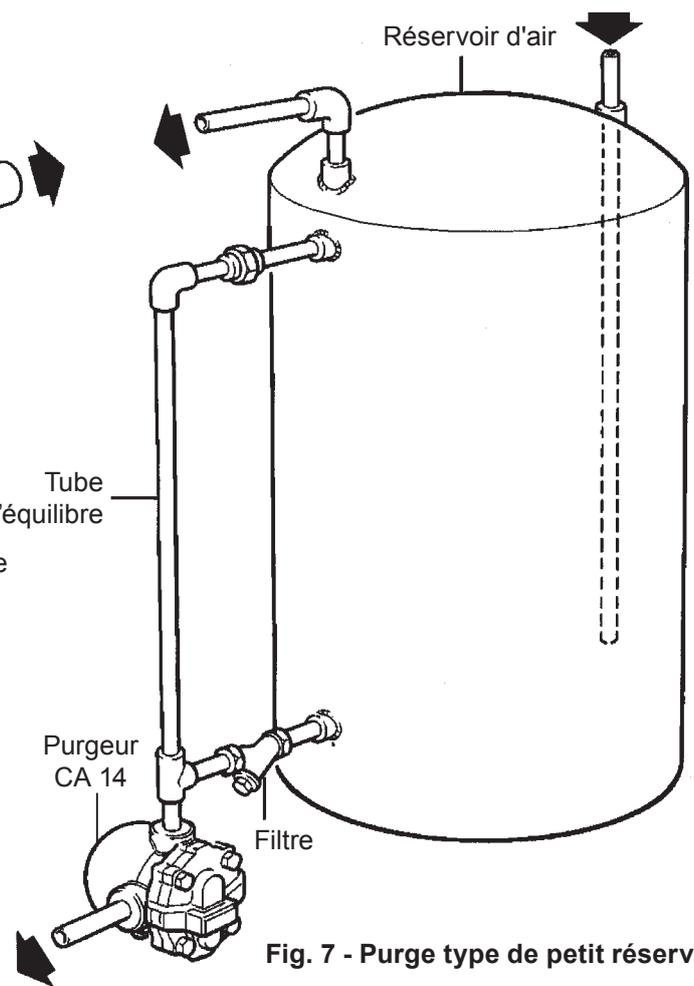


Fig. 7 - Purge type de petit réservoir

Fig. 6 et 7 - Installation avec tube d'équilibre.

4. Mise en service

Après installation ou entretien, s'assurer que le système est complètement opérationnel. Vérifier toutes les alarmes ou les équipements de protection.

5. Fonctionnement

Le CA10 et CA14 sont des purgeurs à évacuation continue, qui évacuent le liquide des systèmes d'air et de gaz. Lorsque le liquide entre dans la chambre principale du purgeur, le flotteur monte et le mécanisme à levier attaché au flotteur ouvre le clapet principal. Lorsque l'air ou le gaz arrive, le flotteur retombe et le clapet principal se ferme. Le tube d'équilibre est nécessaire pour éviter les bouchons d'air. Ces types de purgeurs sont reconnus pour leur résistance aux coups de bélier.

6. Entretien et pièces de rechange

6.1 CA10S (Taraudé 3/4")

Nota : Avant de procéder à l'installation, consulter les "Informations de sécurité" du chapitre 1.

Attention

Le joint de couvercle contient de fines lamelles en acier inox qui peuvent causer des blessures s'il n'est pas manipulé ou déposé avec précaution.

Entretien

- Avec un bon isolement, les réparations peuvent être effectuées avec le purgeur sur la ligne.
- Lors du remontage, s'assurer que les portées de joint sont propres et que le téton est correctement logé dans le couvercle.

Remplacement du clapet

- Dévisser les boulons de couvercle (2) et retirer le mécanisme existant (5, 6, 7, 8+12, 9, 10, 11).
- En utilisant une pâte à joints sur le filet et le joint (6), monter un nouveau clapet sur le corps (5) et serrer suivant le couple de serrage recommandé (voir tableau 1).
- Fixer le support de bride d'attache (10) et la bride d'attache (11) au corps avec le jeu de vis (7), mais ne pas serrer.
- Monter le levier du flotteur (8+12) à la bride d'attache (11) en utilisant l'axe (9) et en faisant bouger l'ensemble, centrer le clapet sur l'orifice du siège. Tenir l'ensemble fermement en place et serrer le jeu de vis (7) suivant le couple de serrage recommandé (voir tableau 1).
- Vérifier plusieurs fois que le flotteur se déplace librement dans un plan vertical et que le clapet est correctement centré sur le siège.
- S'assurer que les portées de joints sont propres, appliquer une fine couche de graisse anti-grippage sur les filets des boulons de couvercle (2).
- Remettre le couvercle (4) en utilisant un nouveau joint (3).
- Serrer les boulons de couvercle (2) uniformément suivant le couple de serrage recommandé (voir tableau 1). Ouvrir lentement les robinets d'isolement jusqu'à l'obtention complète de la pression de fonctionnement.
- Vérifier l'étanchéité.

Tableau 1 : Couples de serrage recommandés

Rep.	Pièce	 ou mm		N m
2	Boulons de couvercle	17 s/p	M10 x 30	29 - 32
5	Siège	17 s/p	M12 x 8	50 - 55
7	Vis de bride d'attache	Cruciforme	M5 x 20	2,5 - 2,8

Pièces de rechange

Les pièces de rechange disponibles sont représentées en trait plein. Les pièces en trait interrompu ne sont pas fournies comme pièces de rechange.

Pièces de rechange disponibles

Ensemble clapet principal avec flotteur	5, 6, 7, 8+12, 14, 15, 16
Jeu de joints (paquet de 3 jeux)	3, 6

En cas de commande

Utiliser les descriptions données ci-dessus dans la colonne "Pièces de rechange" et spécifier le type et le diamètre du purgeur.

Exemple : 1 - Ensemble clapet principal pour purgeur CA10S Spirax Sarco, DN ¾".

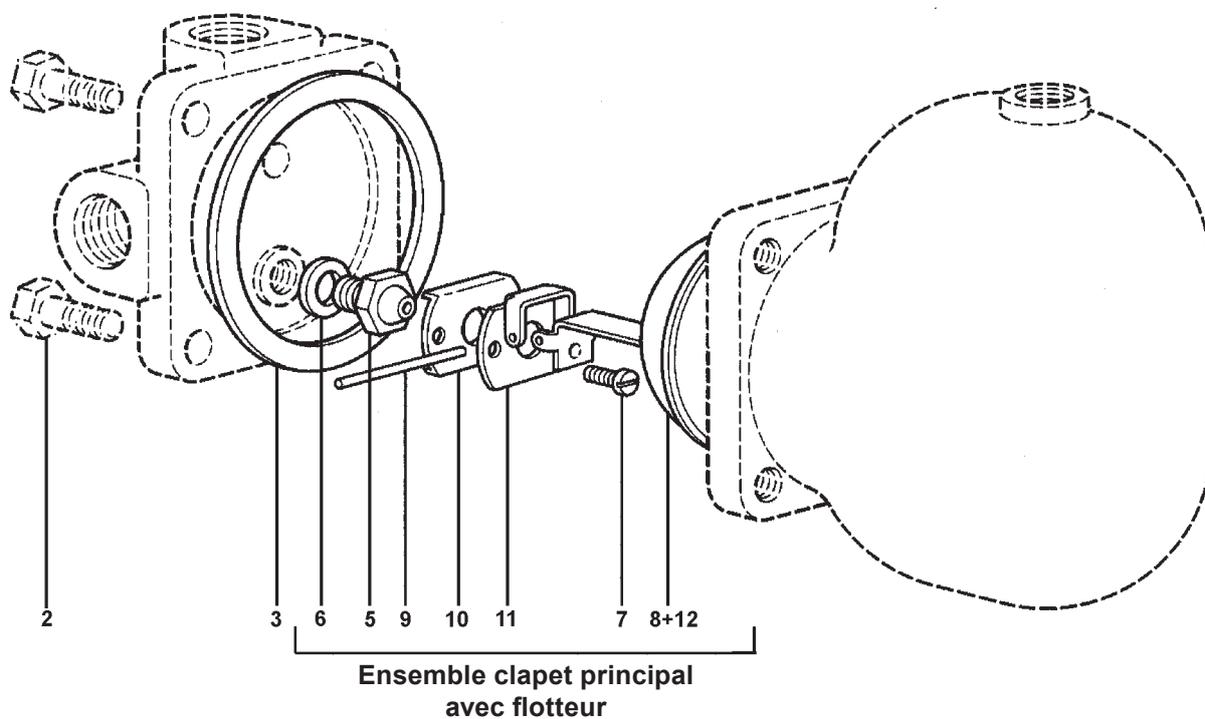


Fig. 8

6.2 CA14 et CA14S (Taraudé 1/2" et 3/4")

Nota : Avant de procéder à l'installation, consulter les "Informations de sécurité" du chapitre 1.

Attention

Le joint de couvercle contient de fines lamelles en acier inox qui peuvent causer des blessures s'il n'est pas manipulé ou déposé avec précaution.

Entretien

- Avec un bon isolement, les réparations peuvent être effectuées avec le purgeur sur la ligne.
- Lors du remontage, s'assurer que les portées de joint sont propres et que le téton est correctement logé dans le couvercle.

Remplacement du clapet principal - CA14

- Dévisser les boulons de couvercle (2) et retirer ce dernier (4), déposer l'axe (11) pour enlever le flotteur et le levier (9) de la bride d'attache (11).
- Sortir le clapet (5) et le remplacer par un neuf.
- Réassembler et remettre en place le couvercle (4) en utilisant un nouveau joint (3).
- Serrer les boulons de couvercle (2) uniformément suivant le couple de serrage recommandé (voir tableau 2). Ouvrir lentement les robinets d'isolement, jusqu'à l'obtention complète de la pression de fonctionnement.
- Vérifier l'étanchéité.

Remplacement de l'ensemble clapet principal - CA14 et CA14S

- Dévisser les boulons de couvercle (2) et retirer ce dernier (4).
- Démontez l'ensemble flotteur (9, 10, 11 et 5) en dévissant les deux vis (8).
- Enlever le siège (6) et le remplacer par un nouveau en changeant également le joint (7).
- Remonter un nouvel ensemble flotteur (9, 10, 11 et 5) en serrant les vis (8) suivant le couple de serrage recommandé (voir tableau 2).
- Remettre en place le couvercle (4) en utilisant un nouveau joint (3).
- Serrer les boulons de couvercle (2) uniformément suivant le couple de serrage recommandé (voir tableau 2). Ouvrir lentement les robinets d'isolement, jusqu'à l'obtention complète de la pression de fonctionnement.
- Vérifier l'étanchéité.

Tableau 2 : Couples de serrage recommandés

Rep.	Pièce	 17 s/p	ou mm	 M10 x 30	N m
2	Boulons de couvercle	17 s/p		M10 x 30	47 - 50
6	Siège	17 s/p		M12	50 - 55
8	Vis de bride d'attache	Cruciforme		M4 x 6	2,5 - 3,0

Pièces de rechange

Les pièces de rechange disponibles sont représentées en trait plein. Les pièces en trait interrompu ne sont pas fournies comme pièces de rechange.

Pièces de rechange disponibles

Ensemble de rechange pour entretien	CA14	3, 5, 6, 7, 8 (2 vis), 9, 10, 11
	CA14S	3, 6, 7, 8 (2 vis), 9+5, 10, 11
Ensemble clapet et joint	CA14	3, 5

En cas de commande

Utiliser les descriptions données ci-dessus dans la colonne "Pièces de rechange" et spécifier le type et le diamètre du purgeur.

Exemple : 1 - Ensemble de rechange pour entretien pour purgeur CA14 Spirax Sarco, DN½".

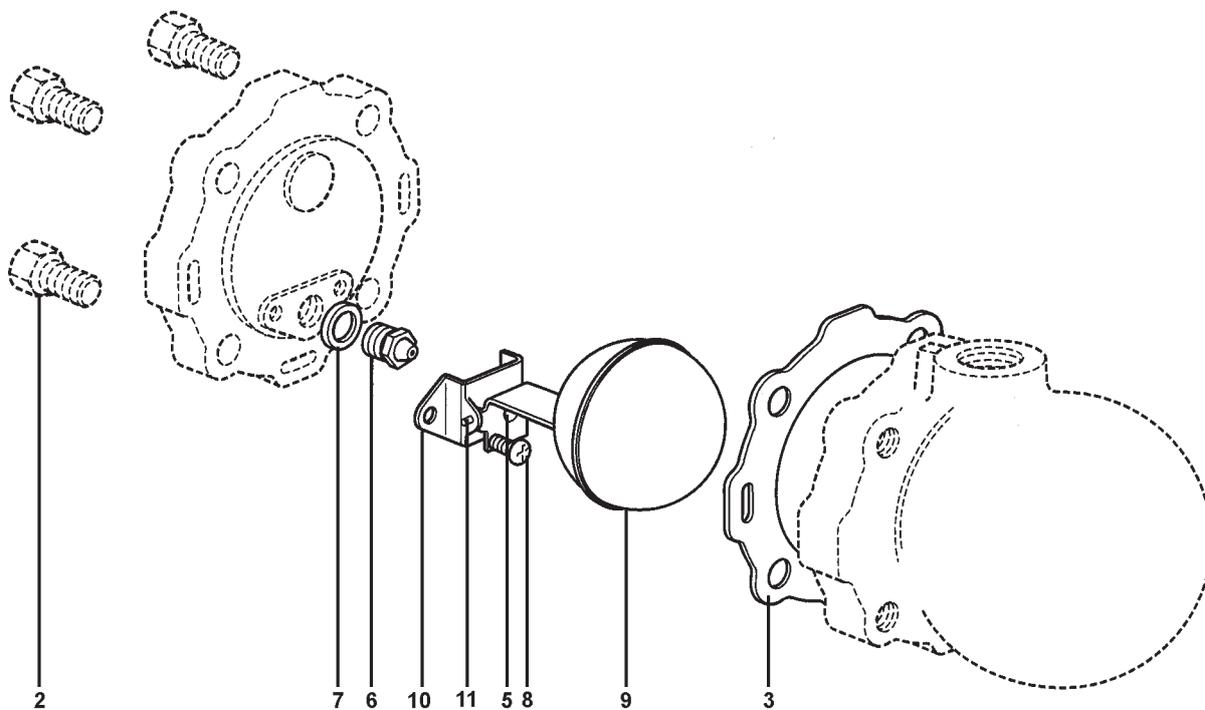


Fig. 9

6.3 CA14 et CA14S (A brides DN15, 20 et 25)

Nota : Avant de procéder à l'installation, consulter les "Informations de sécurité" du chapitre 1.

Attention

Le joint de couvercle contient de fines lamelles en acier inox qui peuvent causer des blessures s'il n'est pas manipulé ou déposé avec précaution.

Entretien

- Avec un bon isolement, les réparations peuvent être effectuées avec le purgeur sur la ligne.
- Lors du remontage, s'assurer que les portées de joint sont propres et que le téton est correctement logé dans le couvercle.

Remplacement du clapet principal - CA14

- Dévisser les boulons de couvercle (2) et retirer ce dernier (4), déposer l'axe (11) pour enlever le flotteur et le levier (9) de la bride d'attache (10).
- Sortir le clapet (5) et le remplacer par un neuf.
- Réassembler et remettre en place le couvercle (4) en utilisant un nouveau joint (3).
- Serrer les boulons de couvercle (2) uniformément suivant le couple de serrage recommandé (voir tableau 3). Ouvrir lentement les robinets d'isolement, jusqu'à l'obtention complète de la pression de fonctionnement.
- Vérifier l'étanchéité.

Remplacement de l'ensemble clapet principal - CA14 et CA14S

- Dévisser les boulons de couvercle (2) et retirer ce dernier (4).
- Démontez l'ensemble flotteur (5, 9, 10, 11 et 13 DN25 uniquement) en dévissant les deux vis (8).
- Enlever le siège (6) et le remplacer par un nouveau en changeant également le joint (7).
- Remonter un nouvel ensemble flotteur en serrant les vis (8) suivant le couple de serrage recommandé (voir tableau 3).
- Remettre en place le couvercle (4) en utilisant un nouveau joint (3).
- Serrer les boulons de couvercle (2) uniformément suivant le couple de serrage recommandé (voir tableau 3). Ouvrir lentement les robinets d'isolement, jusqu'à l'obtention complète de la pression de fonctionnement.
- Vérifier l'étanchéité.

Tableau 3 : Couples de serrage recommandés

Rep.	Pièce	 ou mm		N m
2	Boulons de couvercle	17 s/p	M10 x 30	47 - 50
6	Siège	17 s/p	M12 x 12	50 - 55
8	Vis de bride d'attache	Cruciforme	M4 x 6	2,5 - 3,0

Pièces de rechange

Les pièces de rechange disponibles sont représentées en trait plein. Les pièces en trait interrompu ne sont pas fournies comme pièces de rechange.

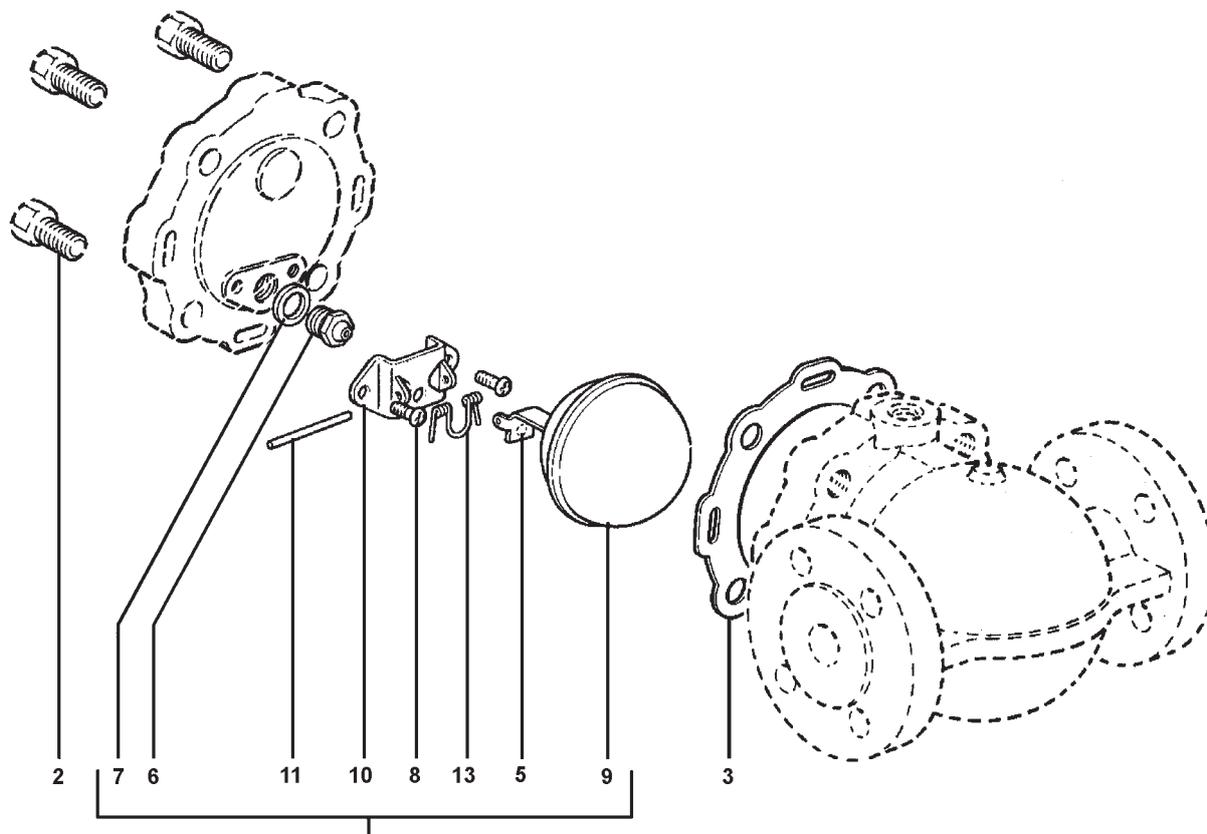
Pièces de rechange disponibles

Ensemble de rechange pour entretien	CA14	3, 6, 7, 8 (2 vis), 5+9, 10, 11
	CA14S	3, 6, 7, 8 (2 vis), 5+9, 10, 11, 13 (DN25 uniquement)
Ensemble clapet et joint	CA14	3, 5

En cas de commande

Utiliser les descriptions données ci-dessus dans la colonne "Pièces de rechange" et spécifier le type et le diamètre du purgeur.

Exemple : 1 - Ensemble de rechange pour entretien pour purgeur CA14 Spirax Sarco, DN15.



Ensemble clapet principal

Nota : le rep. 13 est nécessaire pour le DN25 uniquement

Fig. 10

6.4 CA14 et CA14S (A brides DN40 et 50)

Nota : Avant de procéder à l'installation, consulter les "Informations de sécurité" du chapitre 1.

Attention

Le joint de couvercle contient de fines lamelles en acier inox qui peuvent causer des blessures s'il n'est pas manipulé ou déposé avec précaution.

Entretien

- Avec un bon isolement, les réparations peuvent être effectuées avec le purgeur sur la ligne.
- Lors du remontage, s'assurer que les portées de joint sont propres et que le téton est correctement logé dans le couvercle.

Remplacement de l'ensemble clapet principal

- Dévisser les boulons de couvercle (2) et retirer ce dernier (4).
- Démontez l'ensemble flotteur (7, 8, 9, 10 et 11) en dévissant les deux vis (6).
- Enlever le siège (5) et le remplacer par un nouveau en changeant également le joint (14). Serrer suivant le couple de serrage recommandé (voir tableau 4).
- Fixer le support de la bride d'attache (9) et la bride d'attache (10) sur le corps avec le jeu de vis (6), mais ne pas serrer.
- Monter le flotteur (7 et 8) sur la bride d'attache (10) en utilisant l'axe (11) et en faisant bouger l'ensemble, centrer le clapet sur l'orifice du siège. Maintenir l'ensemble fermement en place et serrer les vis (6) suivant le couple de serrage recommandé (voir tableau 4).
- Vérifier le fonctionnement en faisant monter et descendre le flotteur (7) plusieurs fois et en s'assurant que le clapet est correctement centré sur le siège (5).
- S'assurer que toutes les portées de joints sont propres et appliquer une légère couche de graisse anti-grippage sur les boulons de couvercle (2).
- Serrer les boulons de couvercle (2) uniformément suivant le couple de serrage recommandé (voir tableau 4). Ouvrir lentement les robinets d'isolement, jusqu'à l'obtention complète de la pression de fonctionnement.
- Vérifier l'étanchéité.

Tableau 4 : Couples de serrage recommandés

Rep.	Pièce	DN	Quantité	 ou 	mm	N m
2	Boulons et écrous de couvercle	DN40	6	19 s/p	M12	60 - 66
		DN50	6	24 s/p	M16	80 - 88
5	Siège	DN40, DN50	1	17 s/p	M12	50 - 55
6	Vis de bride d'attache	DN40, DN50	2	Cruciforme	M5 x 20	25 - 28
13	Écrous de plaque de montage	DN40	4	10 s/p	M6	10 - 12
		DN50	4	13 s/p	M8	20 - 24

Pièces de rechange

Les pièces de rechange disponibles sont représentées en trait plein. Les pièces en trait interrompu ne sont pas fournies comme pièces de rechange.

Pièces de rechange disponibles

Ensemble clapet principal avec flotteur*

5, 6, 7+8, 9, 10, 11, 14

*Le déflecteur est enfoncé dans le corps pendant la fabrication et n'est pas disponible comme pièce de rechange

Jeu complet de joints (paquet de 3 jeux)

3, 14

En cas de commande

Utiliser les descriptions données ci-dessus dans la colonne "Pièces de rechange" et spécifier le type et le diamètre du purgeur.

Exemple : 1 - Ensemble clapet principal avec flotteur pour purgeur CA14 Spirax Sarco, DN40.

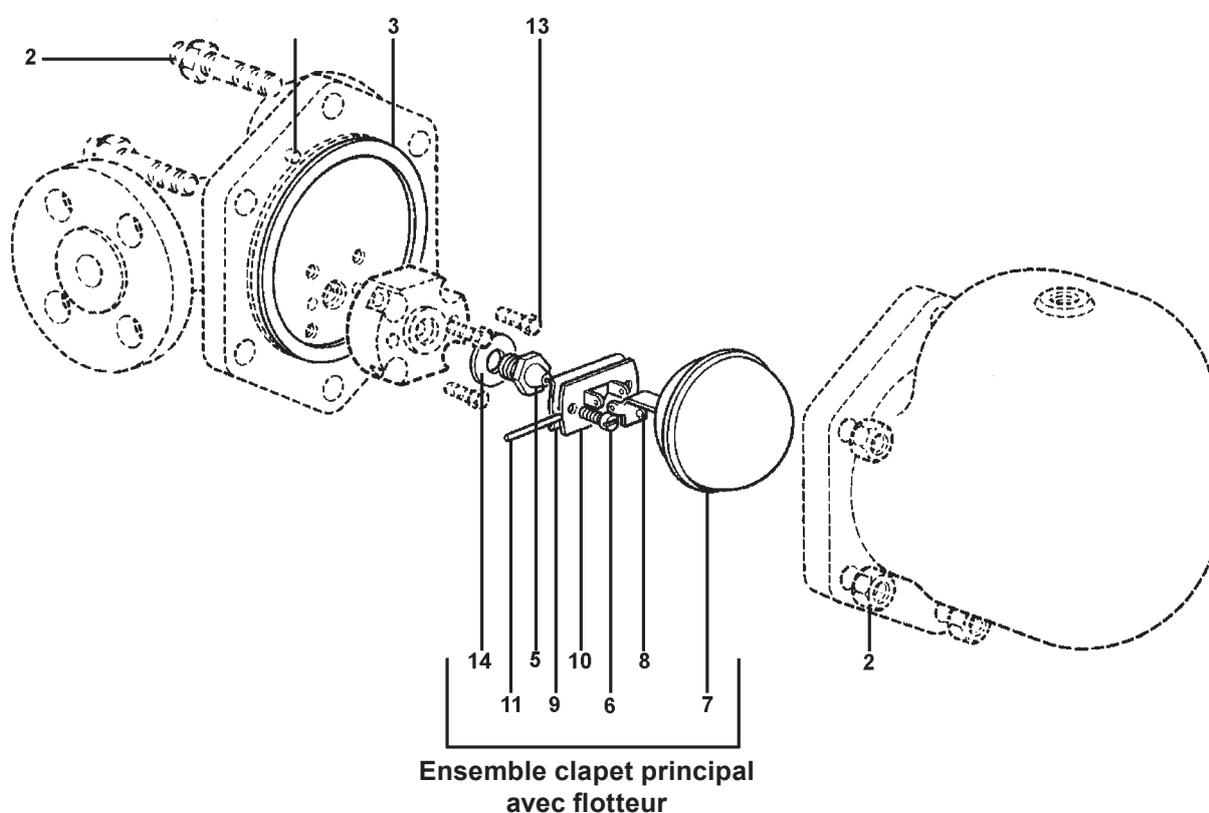


Fig. 11

Spirax-Sarco NV
Industriepark 5
B-9052 ZWIJNAARDE
RCG 665 46
Tél. (09) 244 67 10 - Fax (09) 244 67 20
e-mail : Info@be.SpiraxSarco.com
www.spiraxsarco.com/be

spirax
/sarco
