

2. Information générale du produit

2.1 Description générale

Les séries S sont des purgeurs à flotteur inversé ouvert en fonte à raccords taraudés avec un filtre incorporé.
Les séries SF sont de conception identique mais à raccords à brides.

Nota : Pour plus d'informations techniques, voir le feuillet TI-P077-01.

2.2 Diamètres et raccords

1/2" - SA, 3/4" - SB, 1" - SC, 1 1/2" - SD : Taraudés BSP et NPT

DN15 - SFA, DN20 - SFB, DN25 - SFC, DN40 - SFD.

Standard à brides norme EN 1092 PN16

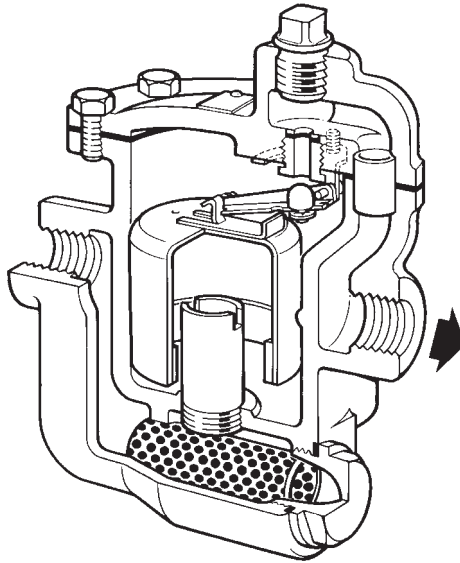


Fig. 1 Séries S taraudés 3/4"

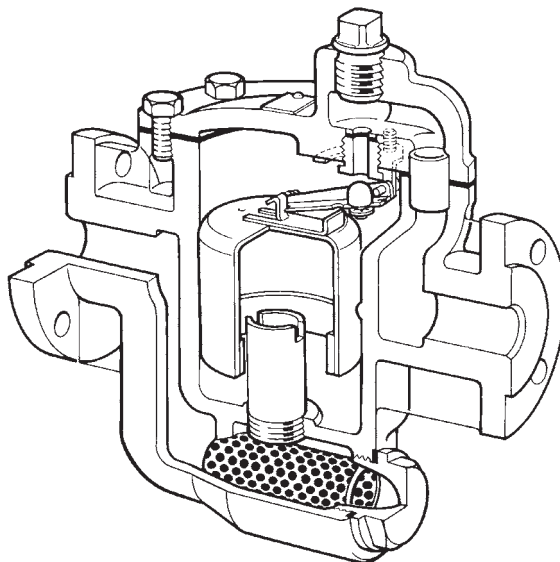


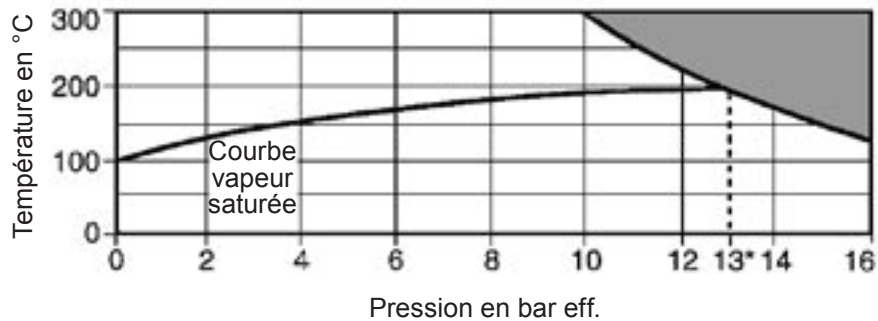
Fig. 2 Séries SF à brides DN25

2.3 Limites d'emploi (ISO 6552)

Conditions maximales de calcul du corps		PN16
PMA	Pression maximale admissible	16 bar eff.
TMA	Température maximale admissible	300°C
PMO	Pression maximale de fonctionnement	13 bar eff.
TMO	Température maximale de fonctionnement	300°C
Pression d'épreuve hydraulique maximale		24 bar eff.

Nota : les conditions maximales en service dépendent du DN sélectionné.

2.4 Plages de fonctionnement



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

*PMO Pression maximale de fonctionnement recommandée : 13 bar eff.

ΔPMX - Pression différentielle maximale

Taraudés	4 bar	8 bar	12 bar	A brides	4 bar	8 bar	12 bar
1/2"	SA4	SA8	SA12	DN15	SFA4	SFA8	SFA12
3/4"	SB4	SB8	SB12	DN20	SFB4	SFB8	SFB12
1"	SC4	SC8	SC12	DN25	SFC4	SFC8	SFC12
1 1/2"	SD4	SD8	SD12	DN40	SFD4	SFD8	SFD12

2.5 Construction

Les purgeurs à flotteur inversé ouvert séries S et SF sont construits en fonte avec les pièces internes en acier inoxydable.

3. Installation

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

En se référant à la notice de montage et d'entretien, au feuillet technique et à la plaque-firme, vérifier que l'appareil est adapté à l'installation désignée.

- 3.1** Vérifier les matières, la pression et la température et leurs valeurs maximales. Si les limites maximales de fonctionnement de l'appareil sont inférieures à celle du système sur lequel il doit être monté, vérifier qu'un dispositif de sécurité est inclus pour prévenir les dépassements de limites de résistance propre à l'appareil.
- 3.2** Déterminer le sens d'écoulement du fluide et la bonne implantation pour l'appareil.
- 3.3** Oter les bouchons de protection de tous les raccordements avant l'installation.
- 3.4** Le purgeur doit être monté sur une tuyauterie horizontale en dessous de la ligne afin que le flotteur puisse monter et descendre librement dans un plan vertical. En cas de surchauffe, le purgeur doit être rempli d'eau avant la mise en service pour éviter les risques de fuite.
- 3.5** Les purgeurs à flotteur inversé ouvert ne permettent pas une évacuation rapide de l'air. Sur des applications de process, en particulier, cela peut entraîner des temps de montée en régime anormalement longs avec des risques de retenue d'eau dans l'espace vapeur. Un purgeur d'air externe installé en parallèle purgera efficacement cet air. Tout by-pass doit être positionné au-dessus du purgeur. Dans le cas contraire, s'il fuit ou s'il est laissé ouvert, le joint d'eau dans le purgeur peut disparaître et engendrer une détérioration de l'appareil. Lorsque les purgeurs sont installés dans des conditions climatiques difficiles, les risques de détérioration par le gel peuvent être évités par le calorifugeage des appareils.
- 3.6** Les purgeurs doivent être installés sur une tuyauterie horizontale. et en charge par rapport au point de purge afin de conserver un joint d'eau autour du flotteur. Une légère dénivellation doit précéder le purgeur - usuellement 150 mm.
- 3.7** Un clapet de retenue doit être installé en aval du purgeur si celui-ci décharge dans un réseau de retour de condensat.
- 3.8** Si le purgeur a été installé à un niveau plus élevé que le point de purge, une conduite ascendante de plus petit diamètre avec un syphon en 'U' à la partie inférieure doit être utilisée. Un clapet de retenue doit être installé en amont du purgeur pour empêcher la perte du joint d'eau.
- 3.9** Si le purgeur doit être installé pour une application sur de la vapeur surchauffée, un clapet de retenue doit alors être monté en amont du purgeur, afin d'empêcher la perte du joint d'eau. Créer un joint d'eau dans le purgeur avant sa mise en service.
- 3.10** Lorsque le purgeur doit être soudé sur la tuyauterie, il est nécessaire que la soudure soit faite à l'arc électrique. Dans le cas d'une installation dans un lieu exposé, le purgeur pourra être calorifugé.

Nota : en cas de décharge à l'atmosphère, s'assurer que le purgeur évacue le condensat vers un endroit sécurisé car celui-ci peut être à une température de 100°C.

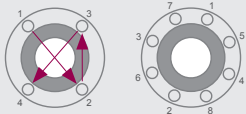
Prévention contre les contraintes! Mauvais alignement de la tuyauterie:



Installation de produits ou remontage après l'entretien



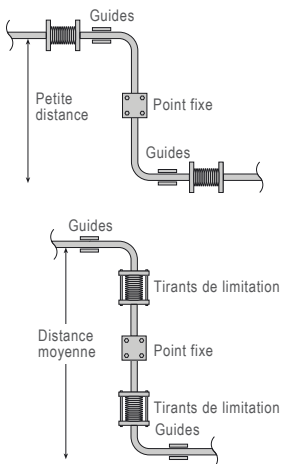
Ne pas serrer trop fort!
Utiliser les bons
couples de serrage.



Les boulons de brides doivent être serrés progressivement en croix pour assurer l'alignement et une charge uniforme.

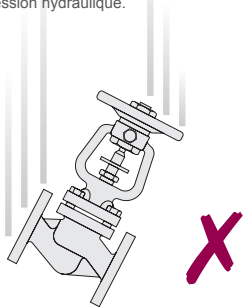
Expansion thermique:

Exemples de l'utilisation des compensateurs de dilatation. Obtenez des conseils d'expert auprès du fabricant.



Manipulation en toute sécurité:

La fonte est un matériau cassant. Si le produit tombe lors de l'installation ou est endommagé, il ne doit plus être utilisé à moins qu'il soit entièrement ré-inspecté et subisse un nouveau test de pression hydraulique.



Lire les instructions de sécurité!

