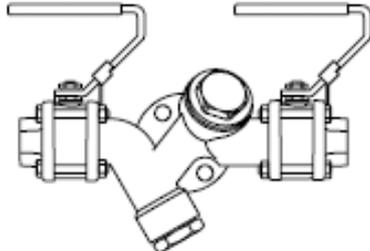


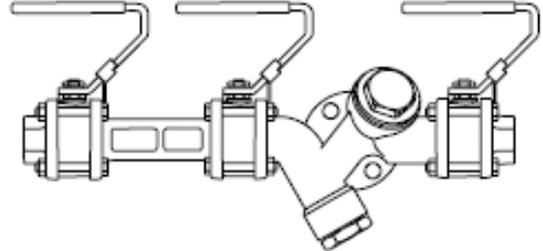
STS17.2

Poste de purge compact - Inox

Version avec isolation simple en amont



Version avec isolation double en amont



1. Information générale sur la sécurité

Le fonctionnement en toute sécurité de ces appareils ne peut être garanti que s'ils ont été convenablement installés, mis en service, ou utilisés et entretenus par du personnel qualifié (voir les 'Instructions de sécurité' à la fin de ce document) 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'appliquer.

2. Information générale sur le produit

2.1 Description générale

Le poste de purge compact STS17.2 a été conçu pour fournir une solution de poste de purge prêt à installer, qui inclut : un robinet d'isolement amont et aval (2), un corps comprenant le connecteur + un filtre (1) et un clapet de retenue (16).

Types disponibles

Le STS17.2 est disponible avec en amont un isolement simple (1 robinet) ou double (2 robinets).

Le poste de purge STS17.2 utilise la technologie des connecteurs universels Spirax Sarco qui permettent un entretien rapide du purgeur. Les purgeurs à connecteur universel (vendus séparément) peuvent être utilisés avec ce poste de purge compact lui permettant de s'adapter à n'importe quelle application:

- Purgeurs thermodynamiques **UTD30** et **UTD32**
- Purgeur à pression équilibrée **UBP32**
- Purgeur bimétallique **USM**
- Purgeur à flotteur fermé **UFT32**
- Purgeurs à flotteur inversé ouvert **UIB30** et **UIB30H**

Normalisation

Cet appareil répond aux exigences de la Directive Européenne sur les appareils à pression (PED).

Certification

Cet appareil est disponible avec un certificat matière EN 10204 3.1.

Nota : Toute demande de certificat/inspection doit être clairement spécifiée lors de la passation de commande.

Nota : pour plus de renseignements, voir le feuillet technique TI-P128-22.

Options

Sonde (type **SSL1**) détection de fuite vapeur ou (type **WLS1**) détection de fuite et blocage purgeur, à utiliser avec système R1C ou si commandé **avec diode**, à utiliser avec R16C (option, pour surveillance des purgeurs). **Attention** : Veuillez noter que vous **ne pouvez pas** utiliser les sondes SSL1 et WLS1 si le STS17.2 est monté dans une manière verticale. Néanmoins, vous pouvez l'utiliser dans un purgeur UTD30, si combiné avec le STS17.2.

Robinet de purge BDV1 conçu pour nettoyer la crépine pendant le fonctionnement. Prendre des précautions lorsque vous utilisez le BDV1 car le fluide évacué peut être chaud. Notez qu'un BDV1 ne peut pas être utilisé lorsqu'une sonde Spiratec est intégrée à l'appareil.

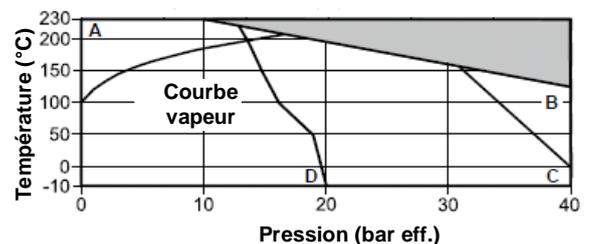
Modification en robinet double isolement et une manchette pour convertir une version d'isolement amont simple par une version d'isolement double.

Matelas isolant disponible pour réduire les pertes de chaleur et le gaspillage d'énergie. Voir la documentation séparée.

2.2 Diamètres et raccords

½", ¾" et 1" : Taraudés BSP, NPT ou à souder socket weld
½", ¾" et 1" : A brides ASME 150 et ASME 300
DN15, DN20 et DN25 : A brides PN40 suivant EN 1092

2.3 Limites de pression/température



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

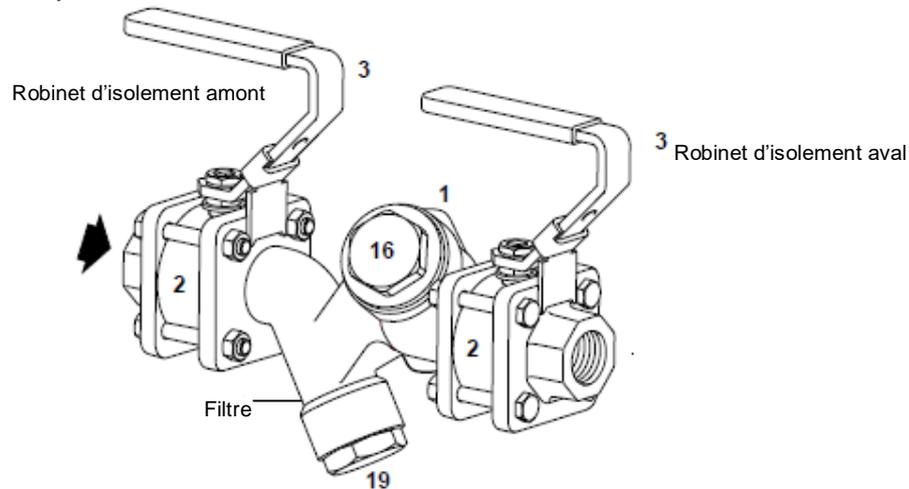
A - B A brides ASME Classe 300, taraudés et socket weld

A - C A brides PN40 suivant EN 1092

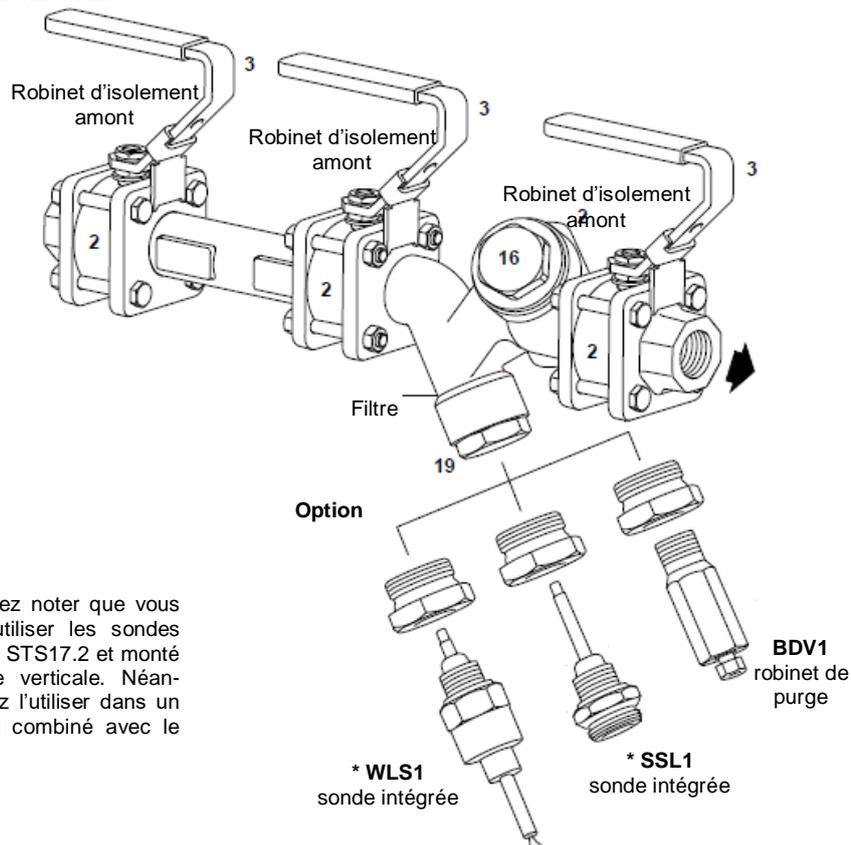
A - D A brides ASME Classe 150

Conditions de calcul du corps		PN40
PMA	Pression maximale admissible	40 bar eff. @ 120°C
TMA	Température maximale admissible	230°C @ 10 bar eff.
Température minimale admissible		-10°C
PMO	Pression maximale de service pour vapeur saturée	ASME 150 13,6 bar eff. Les autres 17,5 bar eff.
	TMO	Température maximale de service
Température minimale de service		-10°C
Pression d'épreuve hydraulique		60 bar eff.

STS17.2 avec isolement amont simple



STS17.2 avec isolement amont double



* **Attention** : Veuillez noter que vous **ne pouvez pas** utiliser les sondes SSL1 et WLS1 si le STS17.2 est monté dans une manière verticale. Néanmoins, vous pouvez l'utiliser dans un purgeur UTD30, si combiné avec le STS17.2

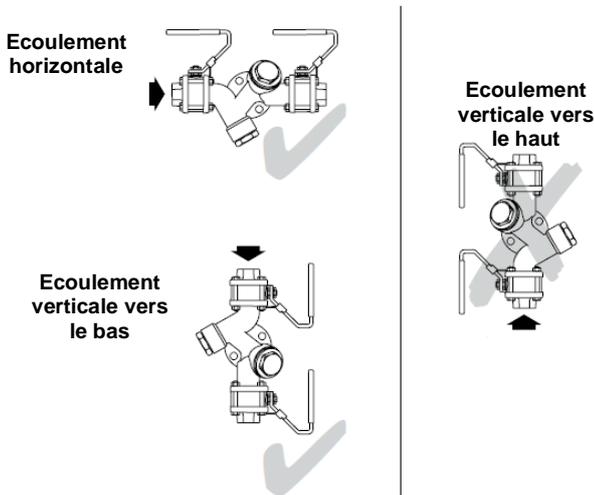
3. Installation

Attention: Avant de commencer tout montage et/ou entretien, veuillez d'abord lire "Information générale sur la sécurité" au début et "Instructions de sécurité" à la fin de ce document.

En se référant à la notice de montage et d'entretien, à la plaque-firme et au feuillet technique, s'assurer que l'appareil est conforme à l'application et à vos intentions d'utilisation.

- 3.1** Vérifier les matières, la pression et la température ainsi que leurs valeurs maximales. Si les limites maximales de fonctionnement de l'appareil sont inférieures à celles de l'installation sur laquelle il est monté, s'assurer que le système possède les équipements de sécurité nécessaires pour prévenir une surpression.
- 3.2** S'assurer que la flèche indiquant le sens d'écoulement du fluide sur le corps de l'appareil est pointé dans le bon sens.
- 3.3** Ôter les couvercles de protection de tous les raccords et les films protecteurs de toutes les plaques-firmes avant l'installation sur des circuits vapeur ou autres applications à hautes températures.

- 3.4 S'assurer que vous avez suffisamment de place pour monter le purgeur sur le connecteur, une fois que le poste de purge est installé sur la tuyauterie.
- 3.5 Bien que le poste de purge soit robuste, un mauvais alignement et/ou la force de traction d'une longueur de tuyauterie incorrecte aura un effet préjudiciable pour l'appareil. Une attention particulière doit être demandée pour un alignement correct de la tuyauterie de telle façon que la tuyauterie d'entrée et le robinet soient sur le même axe.
- 3.6 S'assurer que toutes les impuretés qui se sont accumulées dans l'appareil pendant le stockage sont retirées avant l'installation. Maintenir le robinet propre pendant son installation puisque l'introduction de saletés risqué d'endommager les sièges et le mécanisme.
- 3.7 Avant d'installer une version à souder socket weld de l'appareil, il est nécessaire de :
 - Démontez les flasques du corps.
 - Enlever les sièges en PTFE.
 - Souder chaque flasque sur la tuyauterie.
 - Remontez les sièges en PTFE s'ils sont en bon état. En cas de dommage, installez de nouveaux sièges.
 - Réassembler.
- 3.8 Sélectionner le purgeur à connecteur universel adapté à l'application et le monter sur le poste de purge en utilisant les explications fournies avec la notice de montage et d'entretien du purgeur sélectionné.
- 3.9 Le STS17.2 peut être installé dans un tuyau horizontal, ou dans un tuyau vertical avec l'écoulement du haut vers le bas. Le STS17.2 ne peut pas être installé dans un tuyau vertical avec l'écoulement du bas vers le haut! **Attention:** Si une sonde Spiratec est intégrée dans le STS17.2, le STS17.2 peut seulement être installé dans un tuyau horizontal, avec la sonde vers le bas! Si un purgeur UTD30 est utilisé, on peut intégrer la sonde dans le purgeur même.



3.10 Soudage du STS17.2 socket weld

Une procédure de soudage universel couvrant les exigences des différentes normes et pratiques nationales et internationales est difficile à fournir – en particulier concernant la procédure de soudage, des conditions de soudage (nombre, la taille des consommables, courant, tension, polarité), le stockage des consommables et le marque/type de consommables en raison de l'abondance de fournisseurs appropriés des consommables. Par conséquent, ce n'est que des conseils, fondés sur les normes britanniques à utiliser comme conseil sur les exigences essentielles de souder des STS17.2 à connexions 'socket weld' dans la tuyauterie. Ceci permettra à un utilisateur de sélectionner une procédure de soudure appropriée parmi celles disponibles pour cet utilisateur. **Ce conseil n'est pas destiné à être un substitut à une procédure de soudure: c'est seulement indicatif.**

Le soudage du STS17.2 1/2", 3/4" et 1" socket weld à des tuyaux 15mm, 20mm ou 25mm Schedule 40.

Matériel parental
Description

Acier inoxydable austénitique avec une résistance à la traction minimale jusqu'à et y compris 485 N/mm²

Spécifications
ASTM A182 F316L – STS17.2
ASTM A106 Gr B – tuyau

Les groupes de matière
R – STS17.2
A1 – tuyau

Dimensions matériel parental

	Epaisseur (mm)	O/D (mm)
1/2"	STS17.2	5,15
	Tuyau	2,76
3/4"	STS17.2	5,00
	Tuyau	2,87
1"	STS17.2	5,60
	Tuyau	3,38

Type de soudage

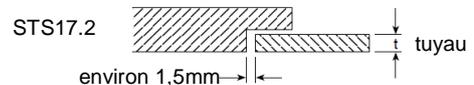
Soudage 'socket weld' selon BS 3799 Class 3000
Tuyau selon BS 1600 Schedule 40

Le soudage

Processus de soudage: métal manuel arc (MMA)

Position de soudage: tous: sur site

Préparation à la soudure: schéma avec dimensions



Jeu diamétral: 1,0mm maximal

Réf. – BS 2633 : 1987 : Section 3.1 et fig. 9

Consommables de soudage

Matériau de remplissage:

Composition – Faible C : 23% Cr: 12%

Spécification – BS 2926: 1984 : 23-12 L BR

Flux / gaz de la protection: pas applicable

Préparation et purification

Socket: comme fourni et à la brosse métallique

Tuyau: coupé mécaniquement et à la brosse métallique

Information supplémentaire

1. Voir section 3.7
2. Fit-up à l'aide des points de soudure

Température du matériel parental

Température du préchauffage

Seulement requis si la température ambiante est inférieure à 5 °C, puis 'chaud à toucher'.

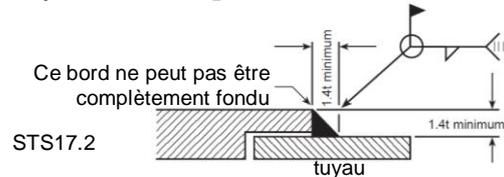
Température entre passes

Pas applicable

Traitement thermique post-soudage

Pas requis

Séquence de soudage et dimensions



4. Mise en service

Après l'installation ou l'entretien, s'assurer que le système est complètement opérationnel. Tester les alarmes ou les systèmes de protection. Ouvrir lentement les robinets d'isolement et vérifier l'étanchéité.

5. Entretien

Attention: Avant de commencer tout montage et/ou entretien, veuillez d'abord lire "Information générale sur la sécurité" au début et "Instructions de sécurité" à la fin de ce document.

5.1 Introduction

Toute intervention doit être effectuée par du personnel qualifié. Avant de commencer, s'assurer que vous avez les bons outils. Toujours utiliser des pièces de rechange provenant de chez Spirax Sarco.

5.2 Entretien

Certains entretiens peuvent être effectués avec le poste de purge sur la tuyauterie, une fois que les procédures de sécurité ont été observées. Il est recommandé d'utiliser de nouveaux joints et pièces de rechange lors de chaque entretien. S'assurer que les bons outils et les équipements de protection nécessaires sont utilisés à chaque fois. Lorsque l'entretien est terminé, ouvrir lentement les robinets d'isolement et vérifier l'étanchéité.

5.3 Comment remplacer la crépine

- Avant de commencer tout entretien, s'assurer que le poste de purge est isolé de l'alimentation vapeur (vapeur et condensat) et que la pression est à l'atmosphère. Attendre que l'appareil soit froid avant de commencer.
- Enlever le bouchon de crépine (19) avec la sonde (23 et 24 si installé) en s'assurant que les câbles ne sont pas endommagés (WLSL1), ou le robinet de purge en option (25 et 26) et les séparer de la crépine (22).
- Une fois que la crépine (22) a été nettoyée ou remplacée, la remplacer dans le bouchon de crépine (19 ou 20).
- En utilisant un nouveau joint de bouchon (21), remettre la crépine et le bouchon de crépine dans le corps du STS17.2, et serrer doucement en s'assurant que la crépine et le joint sont correctement positionnés.
- Serrer avec le couple de serrage recommandé (voir tableau).
- S'assurer que les câbles de sonde ne sont pas abîmés et qu'ils sont sécurisés.
- Remettre en service et vérifier l'étanchéité.
- **Attention :** Veuillez noter que vous **ne pouvez pas** utiliser les sondes SSL1 et WLS1 si le STS17.2 est monté dans une manière verticale. Néanmoins, vous pouvez l'utiliser dans un purgeur UTD30, si combiné avec le STS17.2.

5.4 Comment purger la crépine

(Modèle monté avec robinet de purge uniquement)

- Une purge périodique enlèvera la plupart des débris dans la crépine. De plus gros débris peuvent exiger que la crépine soit enlevée comme détaillé dans le paragraphe 6.3.
- Le robinet de purge BDV1 adapté sur le STS17.2 a une vis de robinet intégrée (26), qui peut être dévissée avec une clé de 17 mm sur plats pour purger la crépine. Une vis de blocage évite à la vis de robinet intégrée de se désengager du corps (25). On recommande un couple de serrage de 22 - 25 N m pour bloquer la vis de robinet intégrée.

Attention: S'assurer que les précautions de sécurité nécessaires ont été prises lors de l'ouverture du robinet à l'atmosphère.

Pour plus de détails techniques sur le BDV1, voir la notice IM-P600-02.

5.5 Comment nettoyer ou remplacer la sonde

- Avant de commencer tout entretien, s'assurer que le poste de purge est isolé de l'alimentation vapeur (vapeur et condensat) et que la pression est à l'atmosphère. Attendre que l'appareil soit froid avant de commencer.
- Si une sonde WLSL1 est montée, il sera nécessaire de débrancher le câblage du bornier. Enlever les sondes (23 ou 24) de l'adaptateur (20). (Cela peut être effectué sur la ligne tant que l'adaptateur est solidement tenu en place).
- Nettoyer l'élément sensible de la sonde. Si celui-ci est détérioré, une nouvelle sonde devra être installée.
- Nettoyer ou remplacer la crépine (22).
- Replacer la sonde nettoyée ou les nouvelles (23 ou 24) et la visser dans l'adaptateur (20) en s'assurant que le joint (21) et la crépine (22) sont centrés.
- Serrer avec le couple de serrage recommandé (voir tableau).
- Reconnecter la sonde comme décrit dans la notice IM-P087-34.

5.6 Comment remplacer le clapet de retenue

En utilisant une clé de 32 mm s/p, dévisser et enlever le bouchon du clapet (16). Vous pouvez maintenant voir l'ensemble clapet (17) dans le corps. Remplacer par un nouvel ensemble clapet (17) et serrer avec le couple de serrage recommandé : 110 - 120 N m. En utilisant un nouveau joint (18), remettre le bouchon de clapet (16) et serrer avec le couple de serrage recommandé (voir tableau).

5.7 Comment remplacer les pièces de rechange des robinets à tournant sphérique

L'entretien peut être effectué sans enlever le robinet à tournant sphérique de la tuyauterie. Enlever les deux vis et écrous supérieurs (12 + 13) et desserrer ensuite les deux vis et écrous inférieurs (14 + 15). L'ensemble complet du corps (2) peut alors être enlevé et toutes les nouvelles pièces installées.

Renouvellement des sièges :

1. Enlever le corps comme décrit ci-dessus.
2. Une fois le corps déposé, enlever les sièges (8).
3. Mettre de nouveaux sièges et les pousser dans la cavité du corps.

Renouvellement des garnitures de tige :

1. Enlever le corps comme décrit ci-dessus.
2. Enlever les écrous (5 et 11) et les rondelles Belleville (10).
3. Remettre les garnitures de tige (9).

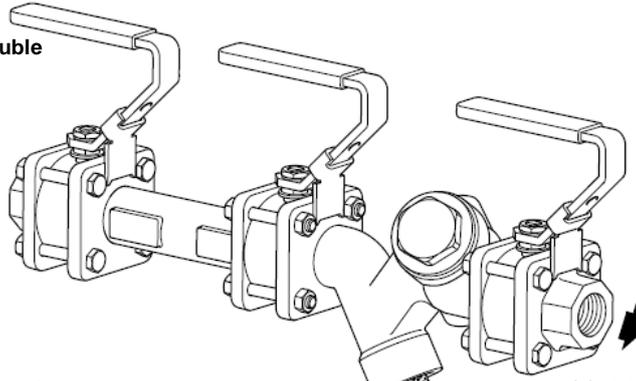
Remontage

Remonter dans l'ordre inverse aux instructions données ci-dessus. Les vis et écrous du robinet à tournant sphérique (12 + 13 et 14 + 15) doivent être serrés avec le couple de serrage recommandé indiqué dans le tableau.

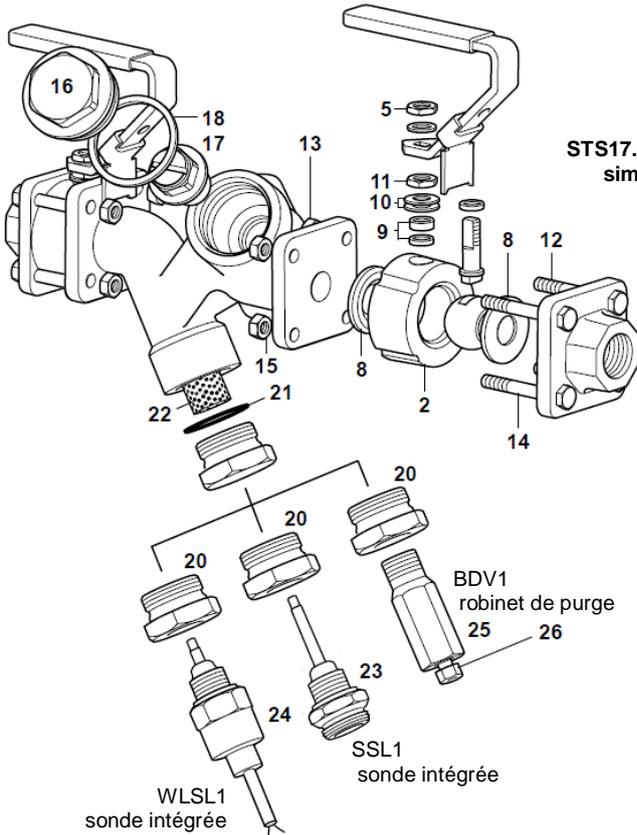
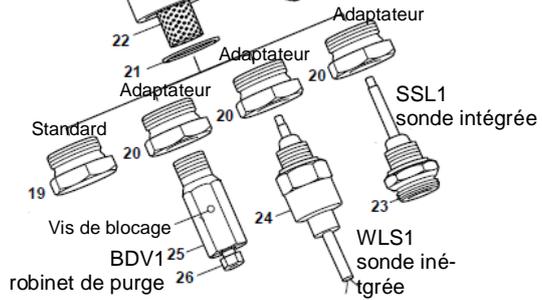
5.8 Comment installer le kit de conversion à double isolement

- Un kit est disponible pour convertir un STS17.2 standard à isolement simple en version à isolement amont double. Le kit de conversion d'isolement double inclut une manchette et le corps d'un robinet à tournant sphérique supplémentaire.
- Dévisser les vis et écrous (12 + 13) et enlever le flasque amont (6).
- Fixer la manchette (27) en utilisant les nouvelles vis fournies avec le kit de conversion en combinaison avec les vis existantes (12 + 13 et 14 + 15) et serrer avec le couple de serrage recommandé (voir tableau).
- Sans serrer, assembler le flasque existant (6) sur l'autre flasque de la manchette (27) en utilisant les nouvelles vis fournies avec le kit de conversion en combinaison avec les vis existantes (12 + 13 et 14 + 15), en laissant assez d'espace pour glisser le nouveau corps du robinet à tournant sphérique (2).
- Glisser le nouveau corps du robinet à tournant sphérique (2) entre la manchette (27) et le flasque (6), et serrer les vis et écrous (12 + 13 et 14 + 15) avec le couple de serrage recommandé (voir tableau).
- Mettre la nouvelle poignée (3) sur la tige du nouveau robinet à tournant sphérique (2), en s'assurant qu'elle est bien orientée et maintenue en place par la rondelle et l'écrou (4 + 5), et serrer fermement.

STS17.2 version isolement double en amont



* **Attention** : Veuillez noter que vous **ne pouvez pas** utiliser les sondes SSL1 et WLS1 (items 20 + 23 of 24) si le STS17.2 est monté dans une manière verticale. Néanmoins, vous pouvez l'utiliser dans un purgeur UTD30, si combiné avec le STS17.2



STS17.2 avec isolement simple en amont

* **Attention** : Veuillez noter que vous **ne pouvez pas** utiliser les sondes SSL1 et WLS1 (items 20 + 23 of 24) si le STS17.2 est monté dans une manière verticale. Néanmoins, vous pouvez l'utiliser dans un purgeur UTD30, si combiné avec le STS17.2

Couples de serrage recommandés

Repère		ou mm		Nm
5 et 11	$\frac{1}{2}$ " et $\frac{3}{4}$ "	13		5,4 – 8,1
	1"	14		10,8 – 13,5
12, 14 et 13, 15			M6	15 – 17
16		32 s/p	M35 x 1,5	190 – 200
19		32 s/p	M28 x ISP	170 – 190
20		32 s/p	M28 x ISP	170 – 190
23		19 s/p		50 – 55
24		24 s/p		50 – 55
25		24 s/p		Non applicable
26		17 s/p		22 – 25

6. Pièces de rechange

Les pièces de rechange disponibles sont indiquées ci-dessous. Les autres pièces ne sont pas fournies comme pièces de rechange.

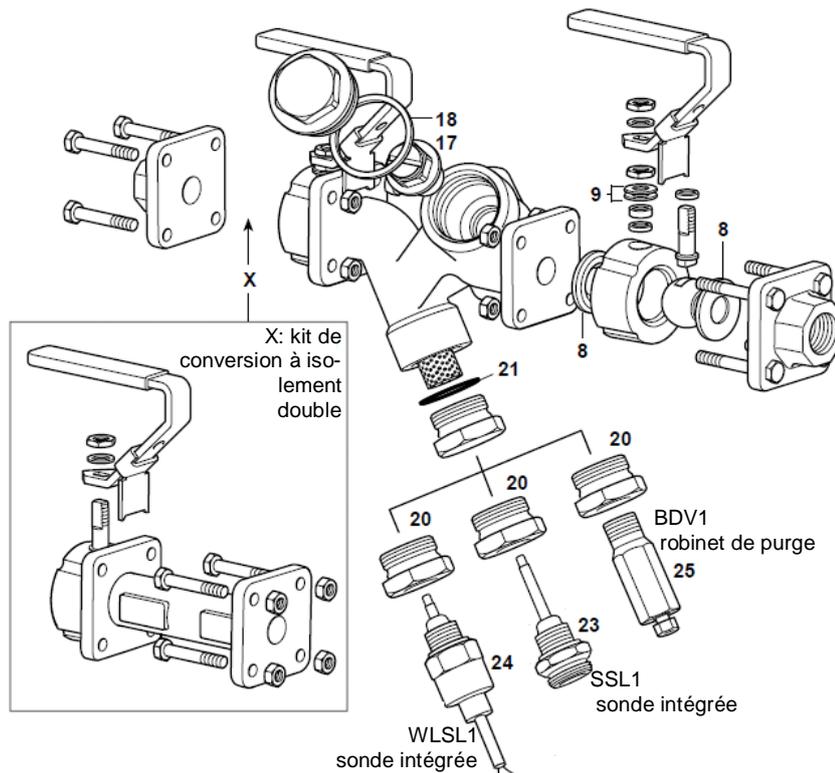
Pièces de rechange disponibles

Siège et étanchéité de tige des robinets d'isolement		8, 9
Crépine et joint de bouchon		21, 22
Sonde de rechange et joint de sonde	Sonde Spiratec SSL1	23
	Sonde WLSL1 avec diode	24
Ensemble de montage de sonde	Nota : Voir si une sonde SSL1 ou WLSL1 est requise	20, 21 + 23 of 24
Ensemble clapet de retenue		17, 18
Kit de conversion en double isolement (incluant une manchette et un robinet d'isolement)		X
Ensemble de montage d'un robinet de purge BDV1		20, 21 + 25

En cas de commande

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

Exemple : 1 - Sonde de rechange et joint de sonde avec une sonde WLSL1 avec diode pour poste de purge compact STS17.2 - $\frac{1}{2}$ ".



* **Attention :** Veuillez noter que vous **ne pouvez pas** utiliser les sondes SSL1 et WLS1 (items 20 + 23 of 24) si le STS17.2 est monté dans une manière verticale. Néanmoins, vous pouvez l'utiliser dans un purgeur UTD30, si combiné avec le STS17.2

Instructions de sécurité

L'élimination des risques lors de l'installation et l'entretien des produits Spirax Sarco

Le fonctionnement sécurisé de ces produits ne peut être garanti que s'ils sont installés, mis en route et entretenus par du personnel qualifié (voir section "Permis de travail" ci-dessous) en toute concordance avec les instructions de montage et de service. Il faut aussi répondre à toutes les normes de sécurité concernant les installations de tuyauterie. La manipulation correcte des outils de travail et de sécurité doit être connue et suivie.

Application

Assurez-vous que le produit est apte à être utilisé dans l'application au moyen des instructions de montage et de service (IM), la plaque signalétique et la fiche technique (TI).

Les produits dans la liste ci-dessous répondent aux exigences de la directive européenne "machines" (PED) et sont pourvus d'un marquage **CE**, sauf s'ils ressortent sous les conditions décrits par l'article 3.3 de la directive:

Produit	DN		Catégorie PED			
	min.	max.	Gaz		Fluides	
			G1	G2	G1	G2
STS17.2	15	25	-	Art.3.3	-	Art.3.3

- Les produits ont été conçus spécifiquement pour utilisation avec :
 - vapeur
 - eau
 Des applications avec d'autres fluides sont possibles, mais uniquement après concertation avec et après accord de Spirax Sarco.
- Vérifiez l'aptitude des matériaux et la combinaison pression / température minimale et maximale admissible. Si les limites d'utilisation du produit sont inférieures à celles du système dans lequel il est monté, ou si un dysfonctionnement du produit peut engendrer une surpression ou sur température dangereuse, le système doit être pourvu d'une sécurité de température et/ou pression.
- Suivez ponctuellement les instructions de montage du produit en ce qui concerne direction et sens d'écoulement du fluide.
- Les produits Spirax Sarco ne résisteront pas aux contraintes extrêmes induites par le système dans lequel ils ont été montés. Il est de la responsabilité de l'installateur de prendre toutes les précautions afin de minimiser ces contraintes externes.
- Enlevez les capuchons de protection des bouts de connexions avant montage.

Accès

S'assurer un accès sûr et si nécessaire prévoir une plate-forme de travail sûre, avant d'entamer le travail à l'appareil. Si nécessaire prévoir un appareil de levage adéquat.

Eclairage

Prévoir un éclairage approprié, surtout lors d'un travail fin et complexe comme le câblage électrique.

Conduites de liquides ou gaz dangereux

Toujours tenir compte de ce qui se trouve, ou qui s'est trouvé, dans la conduite : matières inflammables, matières dangereuses pour la santé, températures extrêmes.

Ambiance dangereuse autour de l'appareil

Toujours tenir compte du risque éventuel d'explosion, de manque d'oxygène (dans un tank ou un puits), gaz dangereux, températures extrêmes, surfaces brûlantes, risque d'incendie (lors de travail de soudure), bruit, machines mobiles.

Le système

Prévoir l'effet du travail prévu sur le système entier. Une action prévue (par exemple la fermeture d'une vanne d'arrêt ou l'interruption de l'électricité) ne constitue-t-elle pas un risque pour une autre partie de l'installation ou pour le personnel ?

Genre de risques possibles : fermeture de l'évent, mise hors service d'alarmes ou d'appareils de sécurité ou de régulation.

Eviter les coups de bélier par la manipulation lente et progressive des vannes d'arrêt.

Systèmes sous pression

S'assurer de l'isolation de l'appareil et le dépressuriser en sécurité vers l'atmosphère.

Prévoir si possible une double isolation et munir les vannes d'arrêt fermées d'une étiquette. Ne jamais supposer que le système soit dépressurisé, même lorsque le manomètre indique zéro.

Température

Laisser l'appareil se refroidir afin d'éviter tout risque de brûlure. Portez toujours des vêtements et lunettes de protection. Ce produit peut contenir des pièces en PTFE. Si des pièces en PTFE ont été chauffées jusque et au-delà de 260°C, elles produiront des fumées toxiques qui, après inhalation, vont causer un inconfort temporaire.

Outils et pièces de rechange

S'assurer de la disponibilité des outils et pièces de rechange nécessaires avant d'entamer le travail. N'utiliser que des pièces de rechange d'origine Spirax Sarco.

Vêtements de protection

Vérifier s'il n'y a pas d'exigences de vêtements de protection contre les risques par des produits chimiques, température haute/basse, bruit, objets tombants, blessure d'oeil, autres blessures.

Permis de travail

Tout travail doit être effectué par, ou sous la surveillance, d'un responsable qualifié. Les monteurs et opérateurs doivent être formés dans l'utilisation correcte du produit au moyen des instructions de montage et d'entretien. Toujours se conformer au règlement formel d'accès et de travail en vigueur. Si nécessaire, un permis de travail doit être demandé, et les procédures du permis doivent être suivies ponctuellement. Faute d'un règlement formel, il est conseillé de prévenir un responsable du travail à faire et de réclamer la présence d'une personne responsable pour la sécurité. Si nécessaire l'utilisation de panneaux signalétiques est à prévoir.

Manutention

Manutention de produits encombrants et/ou lourds peut être à l'origine de blessures. Soulever, pousser, tirer, porter et/ou supporter un poids avec le corps est très chargeant et donc potentiellement dangereux pour le dos. Minimalisez le risque de blessures en tenant compte du genre de travail, de l'exécuteur, de l'encombrement de la charge et de l'environnement de travail. Utilisez une méthode de travail adaptée à ces conditions.

Danger résiduel

La surface d'un produit peut, après mise hors service, rester encore longtemps très chaude. Si ces produits sont utilisés à leur température de fonctionnement maximale, la température de surface peut s'élever jusqu'à 230°C.

Sachez qu'il y a des produits qui ne se vident pas complètement après démontage, et qu'il peut y rester une certaine quantité de fluide très chaud (voir instructions de montage et d'entretien).

Risque de gel

Des précautions contre le risque de gel doivent être prises pour des produits qui ne sont pas complètement vidés lors de périodes d'arrêt ou de charge très basse.

Mise à la mitraille

Sauf spécifié dans les instructions de montage et d'entretien, ces produits sont complètement recyclables, et peuvent être repris dans le circuit de recyclage sans aucun risque de pollution de l'environnement.

Exception : PTFE

- ne peut être mis à la mitraille que par des méthodes appropriées, et certainement pas par l'incinération,
- gardez les déchets de PTFE dans un conteneur séparé, ne les mélangez pas avec d'autres déchets et consignez-les à un ensevelissement de déchets

Renvoi de produits

Suivant la loi de protection de l'environnement, tous les produits qui sont renvoyés à Spirax Sarco doivent être accompagnés d'informations concernant les résidus potentiellement dangereux qui peuvent y rester, ainsi que les précautions à prendre. Ces informations écrites doivent accompagner les produits, et contenir toutes les données de sécurité et de santé des substances dangereuses ou potentiellement dangereuses.

