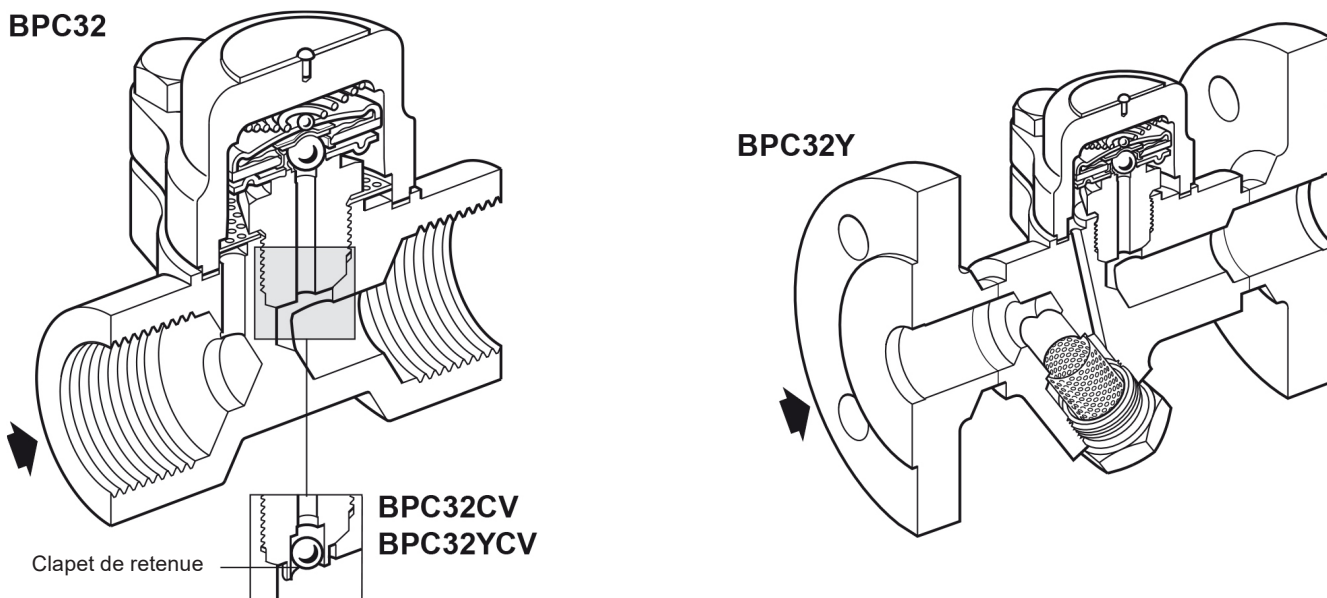


## Purgeurs thermostatiques à pression équilibrée en acier carbone BPC32 et BPC32Y



### Description

Les BPC32 et BPC32Y sont des purgeurs thermostatiques à pression équilibrée en acier carbone avec raccords en ligne. Le BPC32 a une crépine plate incorporée et le BPC32Y a une crépine cylindrique du type 'Y'. Tous les composants soumis à la pression sont fabriqués par des fournisseurs approuvés par le TÜV en accord avec la norme AD-Merckblatt WO/TRD100. Les deux purgeurs ne sont pas affectés par les coups de bélier et sont disponibles dans les versions suivantes :

<b>Standard</b>	<b>BPC32 et BPC32Y</b>	Remplissage capsule 'STD'	<b>Nota :</b> Lors d'une commande, spécifier le remplissage de la capsule.
<b>Egalement disponible</b>	<b>BPC32CV et BPC32YCV</b>	Remplissage capsule 'STD' et clapet de retenue	

### Remplissage de la capsule et fonctionnement

**Capsule standard** - est marquée avec 'STD' pour un fonctionnement de 12°C en dessous de la température de la vapeur saturée.

**En option** - ces purgeurs peuvent être équipés d'une capsule avec remplissage 'SUB' permettant une ouverture à une température inférieure de 24°C à celle de la vapeur saturée ou 'NTS' à une température inférieure de 6°C à la température de la vapeur.

### Normalisation

Cet appareil est conforme à la Directive européenne sur les appareils à pression.

### 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 la commande.

### Diamètres et raccords

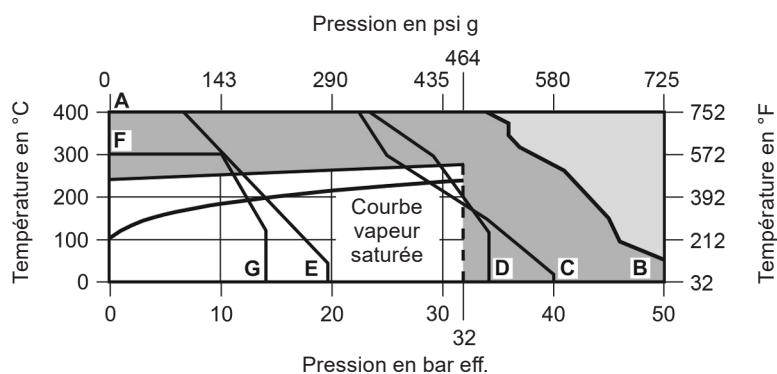
½", ¾" et 1" : Taraudés BSP ou NPT.


½", ¾" et 1" : A souder socket weld suivant BS 3799.

½", ¾" et 1" : A souder butt weld suivant EN 12 627.

DN15, 20 et 25 : A brides PN40 suivant EN 1092 ou ASME B 16.5 Classe 150 et 300.

## Limites de pression/température (ISO 6552°)



 Cet appareil ne doit pas être utilisé dans cette zone.

 Cet appareil ne devra pas être utilisé dans cette zone sous peine d'endommager le mécanisme interne.

**A - B :** Taraudés, socket weld, butt weld et à brides ASME 300.

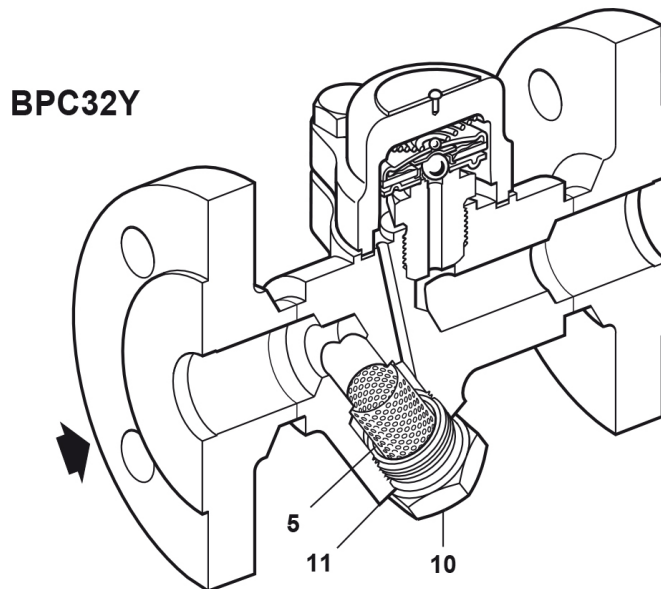
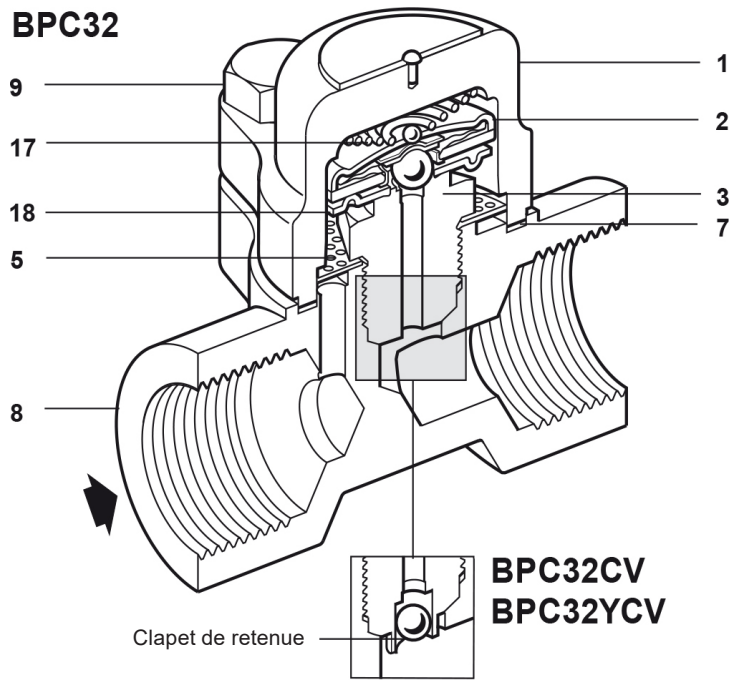
**A - C :** A brides PN40 suivant EN 1092

**A - D :** A brides JIS/KS 20K

**A - E :** A brides ASME 150

**F - G :** A brides JIS/KS 10K

Conditions de calcul du corps		PN40
PMA	Pression maximale admissible	50 bar eff. à 50°C
TMA	Température maximale admissible	400°C à 35 bar eff.
Température minimale admissible		-60°C
PMO	Pression maximale de fonctionnement pour de la vapeur saturée	32 bar eff. à 281°C
TMO	Température maxi de fonctionnement	281°C à 32 bar eff.
Température minimale de fonctionnement		0°C
<b>Nota :</b> pour des températures inférieures, nous consulter		
Pression maximale d'épreuve hydraulique		75 bar eff.



### Construction

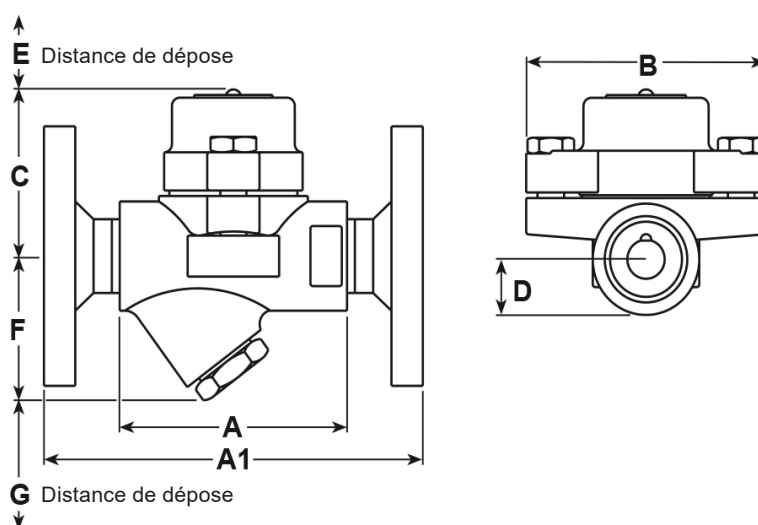
Rep	Désignation	Matière	
1	Couvercle	Acier carbone	DIN 17243 C22.8 (W/S 1.0460) ASTM A105N
2	Capsule	Acier inox	
3	Siège	Acier inox	BS 970 431 S29
5	Crépine	Acier inox	AISI 304
7	Joint de couvercle	Graphite exfolié renforcé acier inox	
8	Corps/brides	Acier carbone	DIN 17243 C22.8 (W/S 1.0460) ASTM A105N
9	Ecrous de couvercle	Acier inox (M10 x 30)	A2-70
10	Bouchon de crépine	Acier carbone	DIN 17243 C22.8 (W/S 1.0460) ASTM A105N
11	Joint de bouchon	Acier inox	BS 1449 304 S16
17	Ressort	Acier inox	
18	Plateau	Acier inox	

**Dimensions/Poids (approximatifs) en mm et kg  
BPC32**

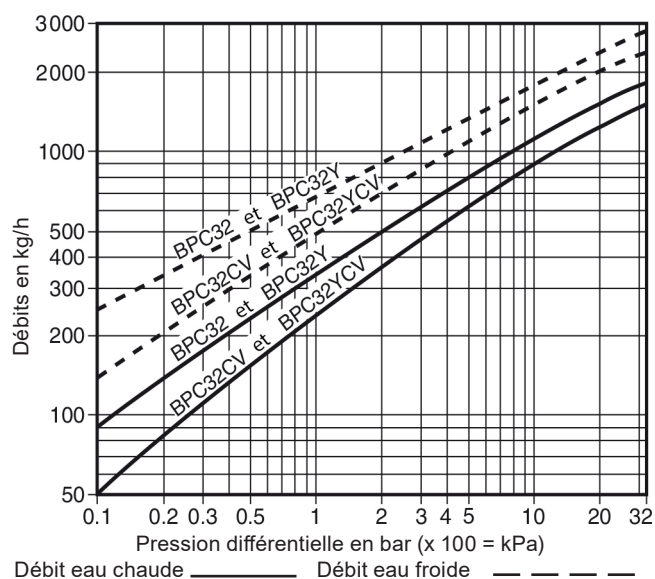
DN	A	A1	B	C	D	E	F	G	Poids	
									Tar/SW/BW	Brides
½"-DN15	95	150	94	64	17	37	-	-	1,4	2,9
¾"-DN20	95	150	94	64	19	37	-	-	1,4	3,5
1"-DN25	95	160	94	64	23	37	-	-	1,5	4,1

**BPC32Y**

DN	A	A1	B	C	D	E	F	G	Poids	
									tar/SW/BW	Brides
½"-DN15	95	150	94	64	-	37	54	28	1,6	3,1
¾"-DN20	95	150	94	64	-	37	54	28	1,6	3,7
1"-DN25	95	160	94	64	-	37	54	28	1,8	4,4



**Débits**



## Information de sécurité, installation et entretien

Pour plus de renseignements, voir la notice de montage et d'entretien (IM-P005-02) fournie avec chaque appareil.

### Note d'installation

Le BPC32 et le BPC32Y peuvent être installés en position verticale ou horizontale.

Il est recommandé de monter un clapet de retenue lorsque l'évacuation est raccordée à une ligne de retour avec une forte contre-pression.

Il est également recommandé d'installer un diffuseur lorsque les condensats sont évacués à l'atmosphère.

Pour faciliter l'entretien, il est recommandé d'installer des robinets d'isolement en amont et aval du purgeur.

### Recyclage

Cet appareil est recyclable sans danger écologique.

### Pièces de rechange

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

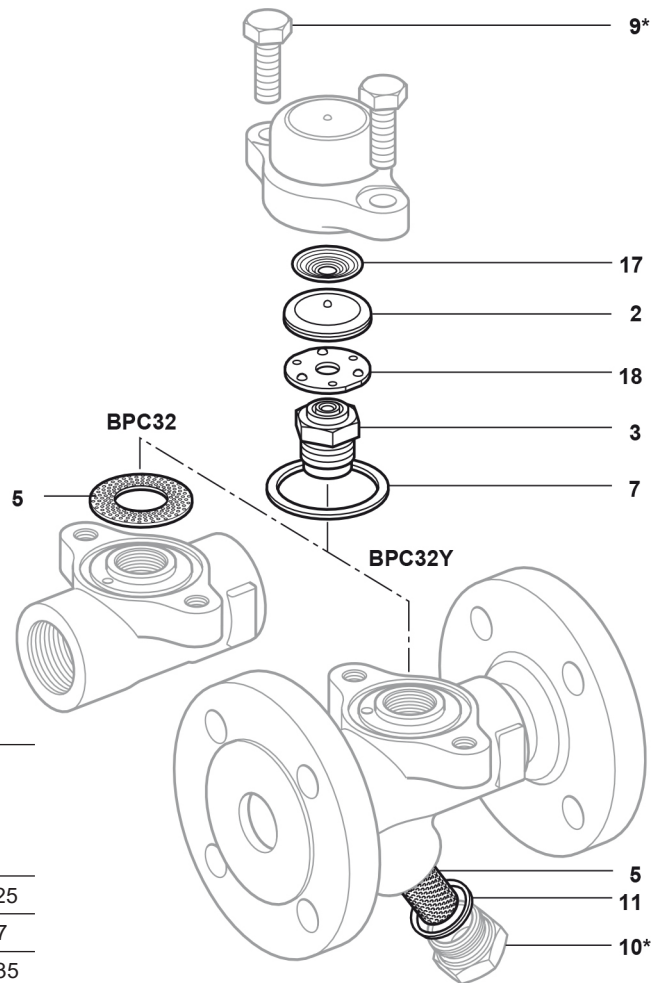
#### Pièces de rechange disponibles

Ensemble siège et capsule		2, 3, 17, 18
Crépine	BPC32 (3 pièces)	5
Crépine et joint	BPC32Y (1 pièces de chaque)	5, 11
Jeu de joints de couvercle (paquet de 3)		7
Joint de bouchon de crépine (paquet de 3)		11



### En cas de commande

Toujours utiliser les descriptions données ci-dessus dans la colonne "Pièces de rechange" et spécifier le diamètre, le modèle et la référence de la capsule.

Exemple : 1 - Ensemble siège et capsule pour BPC32 - DN25 capsule 'STD' pour remplissage approximativement 12°C en dessous de la température de la vapeur saturée



### Couples de serrage recommandés

Rep	Désignation	 ou mm		N m
3	Siège	24 s/p		115 - 125
9	Ecrous de couvercle	17 s/p	M10 x 30	23 - 27
10	Bouchon de crépine	27 s/p		120 - 135

\*Nota : Repères 9 et 10 non disponibles comme pièces de rechange.