

## SCA\_ Purgeur à flotteur inversé ouvert

### Description

La série SCA est un purgeur à flotteur inversé ouvert en acier carbone à raccords en ligne. Il est disponible sur une large plage de pression et comprend un filtre incorporé.

### Diamètres et raccords

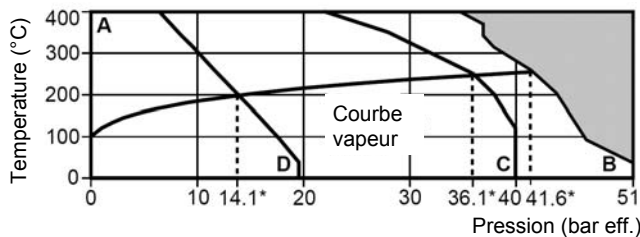
1/2", 3/4" en 1" : taraudé BSP ou NPT  
DN15, DN20, DN25 socket weld (ANSI B16.11),  
A brides suivant PN40, ANSI 150 et ANSI 300.

### Limites d'emploi (ISO 6552)

Les conditions maximales de fonctionnement dépendent du diamètre de l'orifice du siège.

Calcul du corps	ANSI/ASME 300 (PN50)
PMA - Pression maximale admissible	51 bar g
TMA - Température maximale admissible	400°C
Pression d'épreuve hydraulique maximale	78 bar g

### Conditions maximales de service



■ Ce produit ne doit pas être utilisé dans la zone ombrée

\*PMO - Pression maximale en service recommandée

A - B BSP, NPT, SW et à brides ANSI 300

A - C A brides DIN PN40

A - D A brides ANSI 150

### Limites de pression différentielle

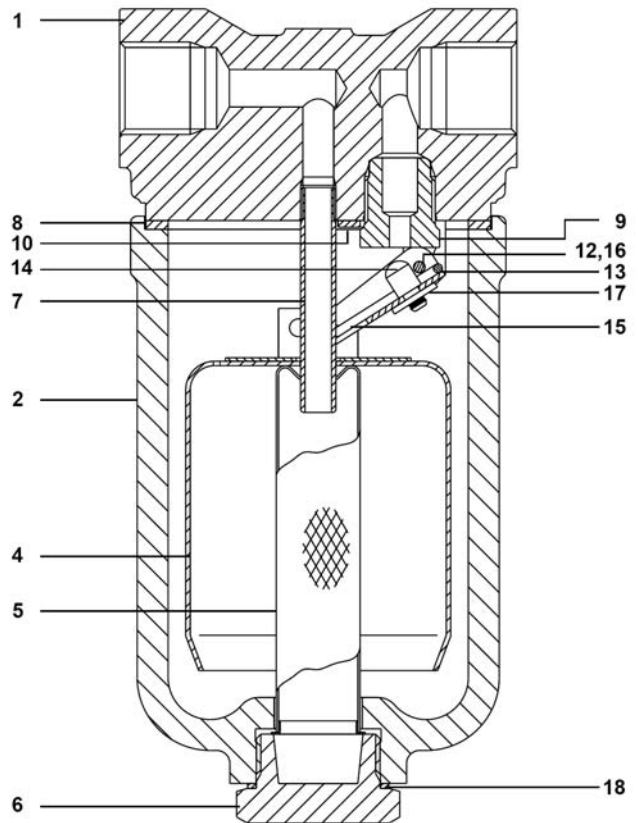
DN	ΔPMX - Pression différentielle maximale en bar					
	3	5	11	15	30	40
15 - 1/2"	SCA3	SCA5	SCA11	SCA15	SCA30	SCA40
20 - 3/4"	SCA3	SCA5	SCA11	SCA15	SCA30	SCA40
25 - 1"	SCA3	SCA5	SCA11	SCA15	SCA30	SCA40

SCA15, SCA30 et SCA40 sont disponibles en standard.

SCA3, SCA5 et SCA11 uniquement sur demande.

**Note:** La limite de pression des brides doit être plus importante que la limite de pression du mécanisme interne. Le tableau ci-dessous vous donne ces pressions.

Brides	Pression (vapeur saturée)	Mécanisme disponibles
ANSI 150	14.1 bar g	3, 5, 11 (15 limité à 14.1 bar g)
ANSI 300	41.6 bar g	Toutes les versions
PN40	36.1 bar g	3, 5, 11, 15, 30 (40 limité à 36.1 bar g)



### Construction

Rep	Désignation	Matière
1	Corps	Acier carbone ASTM A105
2	Couvercle	Acier carbone A216 WCB
3*	Vis de couvercle	Acier ASTM A193 Gr. B7
4	Flotteur	Acier inox AISI 304-2B
5	Crépine	Acier inox AISI 304
6	Bouchon de crépine	Acier inox AISI 416
7	Tube d'entrée	Acier inox AISI 304
8	Joint de couvercle	Graphite exfolié renforcé
9	Siège	Acier inox AISI 440C
10	Plateau de guidage	Acier inox AISI 304-2B
11*	Vis de plateau de guidage	Acier inox BS 6105 CI A2-70
12	Axe	Acier inox AISI 304
13	Levier de clapet	Acier inox AISI 304-2B
14	Clapet	Acier inox AISI 420
15	Axe de ressort	Acier inox AISI 304
16	Rondelle	Acier inox AISI 304
17	Rondelle de blocage	Acier inox AISI 301
18	Joint type "S"	Acier inox AISI 304

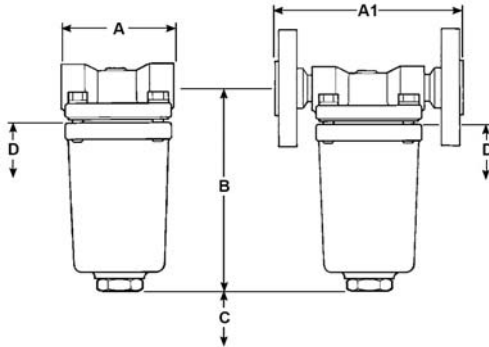
\* Repères 3 et 11 sont pas dessinés

### Certification

Disponible avec certificat de matière selon EN 10204 3.1.B (à spécifier lors de la commande)

## Dimensions / poids (approximatives) en mm et kg

DN	BSP/NPT	PN40	ANSI	ANSI	B	Distance de dépose		Poids (kg)			
	SW	A1	150	300		C	D	SW	PN40	150	300
15 - 1/2"	90	150	150	150	167	100	110	3.0	4.7	4.6	5.0
20 - 3/4"	90	150	150	150	167	100	110	3.0	5.3	5.0	5.8
25 - 1"	165	160	160	160	167	100	110	3.5	6.0	5.7	6.5



## Pièces de rechange

Jeu de pièces internes	4, 8, 9, 10, 11* (2 pièces), 12, 13, 14 (donner la plage de pression)	15, 16 (2 pièces), 17
Ensemble crépine	5, 18	
Joint de couvercle et de crépine (jeu de 3)	8, 18	

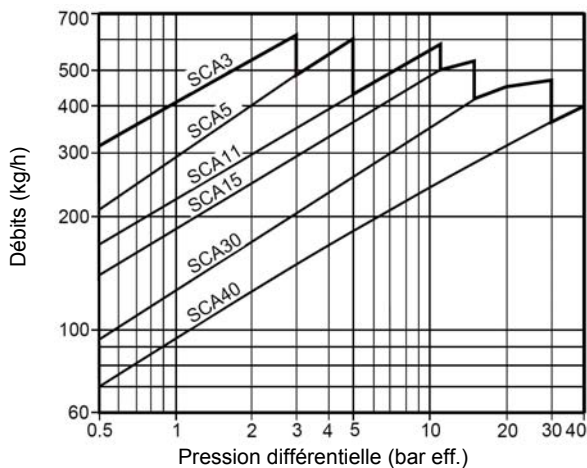
\*Rep.11 (Vis de bride d'attache) non représenté

## En cas de commande

Utiliser la description donnée ci-dessus et spécifier le type, le DN et la pression de service du purgeur.

**Exemple:** 1 - Jeu de pièces internes pour purgeur à flotteur inversé ouvert série SCA15, DN20, 15 bar.

## Capacités (suivant ISO 7842)



## Installation

Le purgeur doit être installé dans un plan vertical afin que le flotteur puisse monter et descendre librement. Les raccordements d'entrée et de sortie doivent être sur un plan horizontal avec le purgeur situé en dessous du point de purge afin de conserver un joint d'eau autour du flotteur.

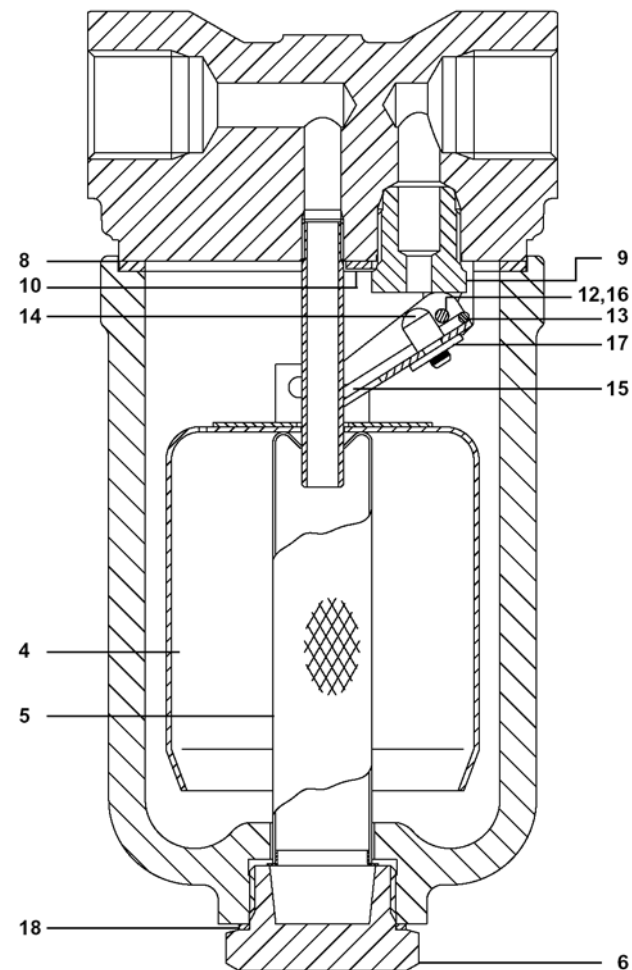
## Entretien

Avant toute intervention sur le purgeur, l'alimentation et l'évacuation doivent être correctement isolées et la pression à l'intérieur du purgeur doit être nulle. Attendre que le purgeur soit froid. S'assurer d'avoir les bons outils et les pièces de rechange nécessaires avant de commencer l'entretien du purgeur. Toujours utiliser des pièces de rechange Spirax Sarco. Les équipements superflus doivent être éliminés en toute sécurité. Lors du remontage, s'assurer que les portées de joints sont propres et toujours utiliser des nouveaux joints.



**Nota :** Le joint de couvercle incorpore un feuille en acier inoxydable qui peut causer des blessures s'il n'est pas manipulé avec précaution.

## Remplacement de l'ensemble siège et clapet

Isoler le purgeur. Ouvrir le purgeur en dévissant les vis de couvercle. Oter le couvercle avec le siège et le flotteur. Enlever la bride d'attache en dévissant les 2 vis. Enlever le siège. Visser un nouveau siège avec le couple de serrage recommandé ci-contre, enduire les filets d'une pâte approprié et s'assurer que les portées de joints sont propres. Mettre un nouvel ensemble flotteur en position avec les nouvelles vis fournies, centrer le siège sur l'orifice avant de serrer avec le couple de serrage recommandé donné ci-contre. Remonter le couvercle, en utilisant un nouveau joint et en appliquant le couple de serrage donné ci-contre. Raccorder sur la tuyauterie de sortie.



## Couples de serrage recommandés

Rep	Désignation			Nm
3*	Vis de couvercle	14	M10	40 - 45
6	Bouchon de crépine	5	M28	170 - 190
9	Siège	17	M16	35 - 40
11*	Vis de bride d'attache	Posidrive	M4 x 6	2.5 - 3.0

\*Repères 3 et 11 non représentés sur le dessin.