

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.

Certification

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

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

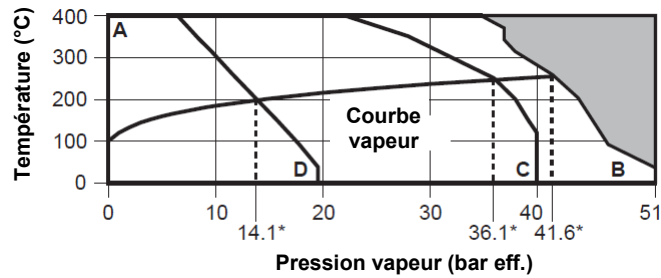
Diamètres et raccords


1/2", 3/4" en 1" : taraudé BSP T Rp (ISO 7-1) ou NPT

DN15, DN20, DN25 socket weld (ASME B16.11 Classe 3000), A brides suivant PN40, ASME 150 et 300.



Limites d'emploi



 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 ASME 300

A - C A brides EN 1092 PN40

A - D A brides ASME 150

Limites d'emploi (ISO 6552)

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

Calcul du corps ASME 300 (PN50)

PMA - Pression maximale admissible 51 bar eff.

TMA - Température maximale admissible 400°C

Pression d'épreuve hydraulique maximale 78 bar eff.

Le SCA30 peut être utilisé en toute sécurité dans des conditions de vide complet.

Limites de pression différentielle

DN	Δ PMX - 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

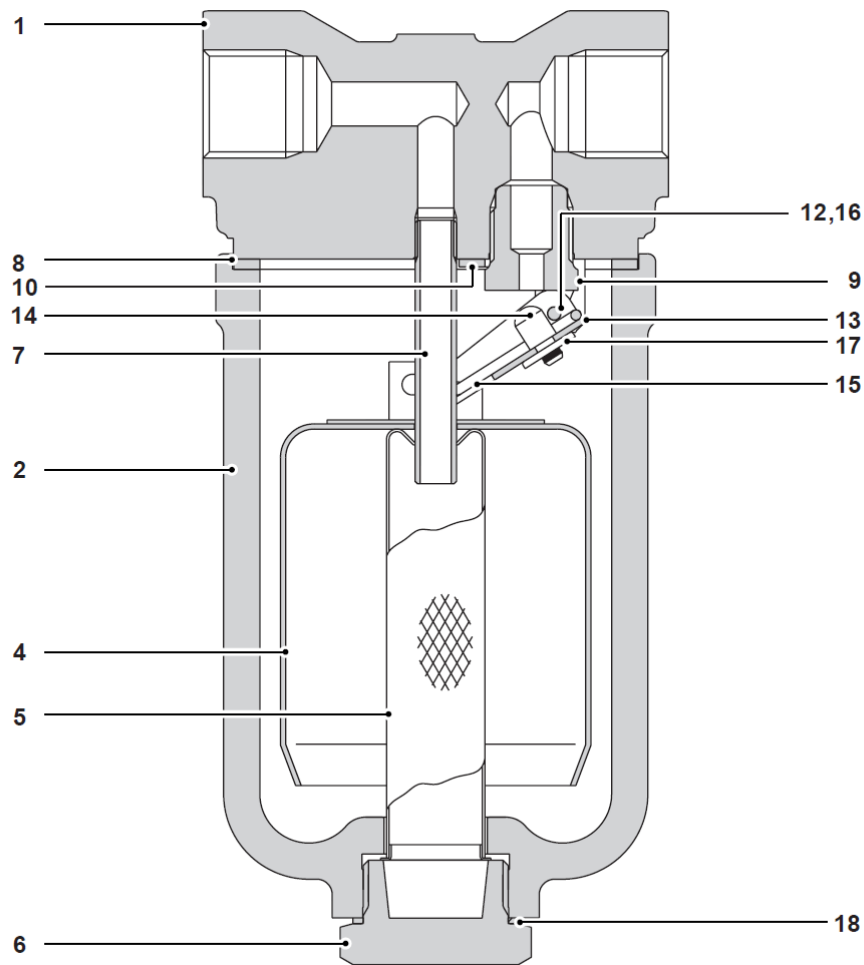
SCA15, SCA30 et SCA40 sont disponibles en standard.

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
ASME 150	14,1 bar eff.	3, 5, 11 (15 limité à 14,1 bar eff.)
ASME 300	41,6 bar eff.	Toutes les versions
PN40	36,1 bar eff.	3, 5, 11, 15, 30 (40 limité à 36,1 bar eff.)

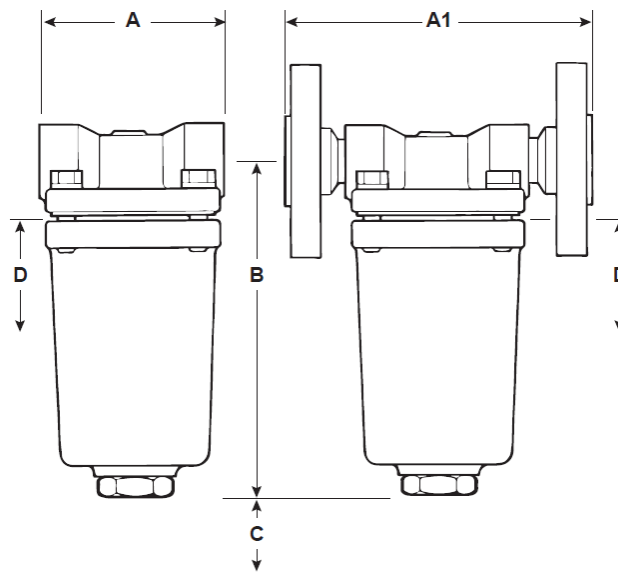
Construction



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

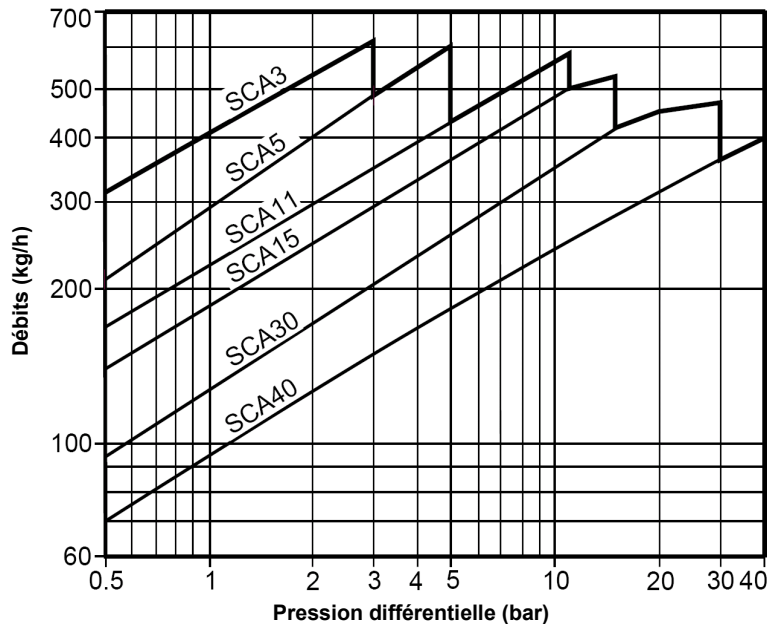
* Repères 3 et 11 non représentés.

Dimensions / poids (approximatives) en mm et kg



DN	BSP/NPT SW	PN40	ASME 150	ASME 300	B	Distance de dépose		Poids (kg)			
	A	A1	A1	A1		C	D	BSP/NPT/SW	PN40	ASME150	ASME300
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

Capacités (suivant ISO 7842)



Installation

Le purgeur doit être installé dans un plan vertical afin que le flotteur puisse monter et descendre librement. Les raccords 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.

Pièces de rechange

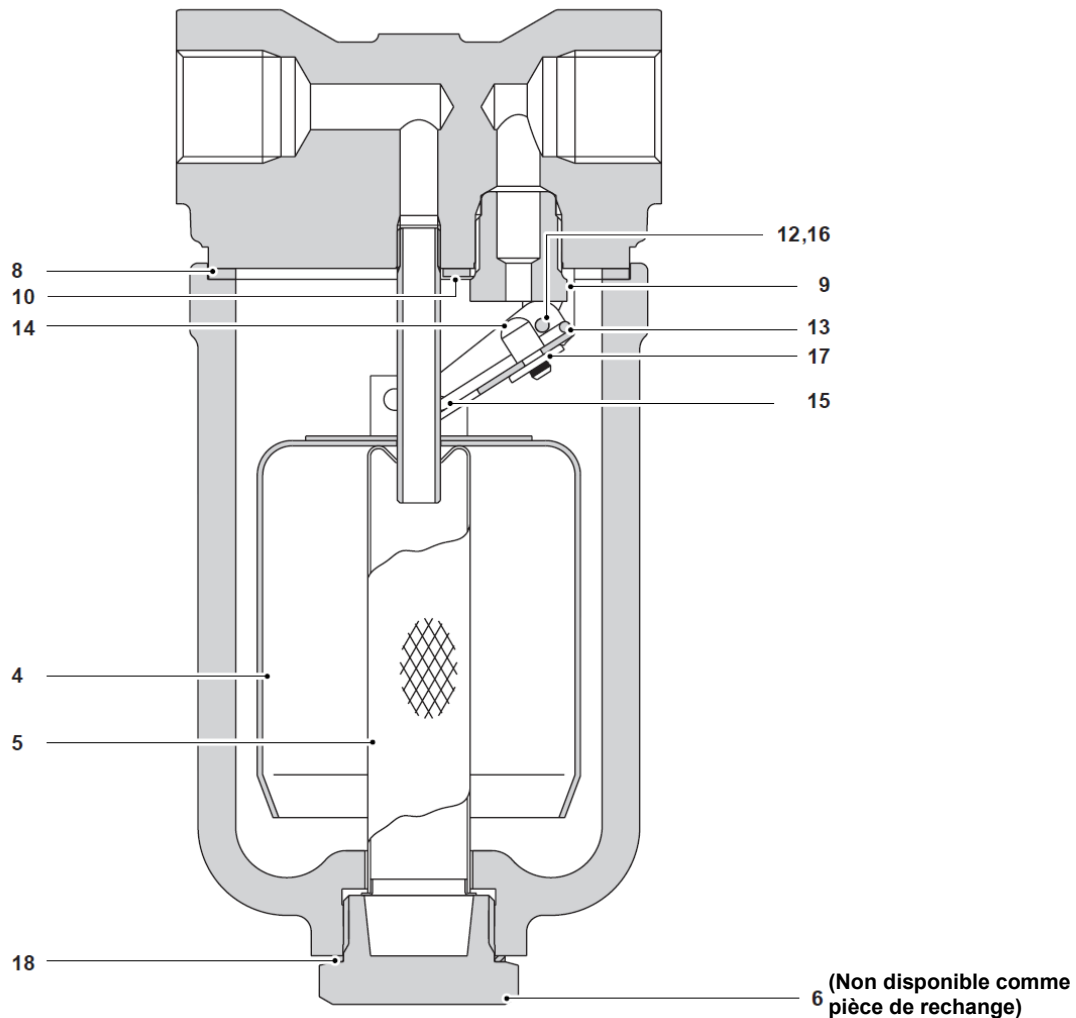
Jeu de pièces internes (donner la plage de pression)	4, 8, 9, 10, 11* (2 pièces), 12, 13, 14, 15, 16 (2 pièces), 17
Ensemble crépine	5, 18
Joint de couvercle et de crépine (jeu de3)	8, 18

*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.



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.