

## SM45 Purgeur bimétallique

### Description

Le SM45 est un purgeur sensible à la température, démontable et à pressions moyennes. L'élément en fonction comprend un empilement de disques bimétalliques qui contrôlent le débit de condensat, d'air et d'autres gaz incondensables, à une température préréglée en dessous de la température de la saturation de la vapeur. Le corps et le couvercle sont forgés et le purgeur est disponible avec des brides intégrales.

### Standards

Le produit est conforme aux conditions de la directive européenne 97/23/EC.

### Certification

Le produit est disponible avec un certificat suivant EN 10204 3.1

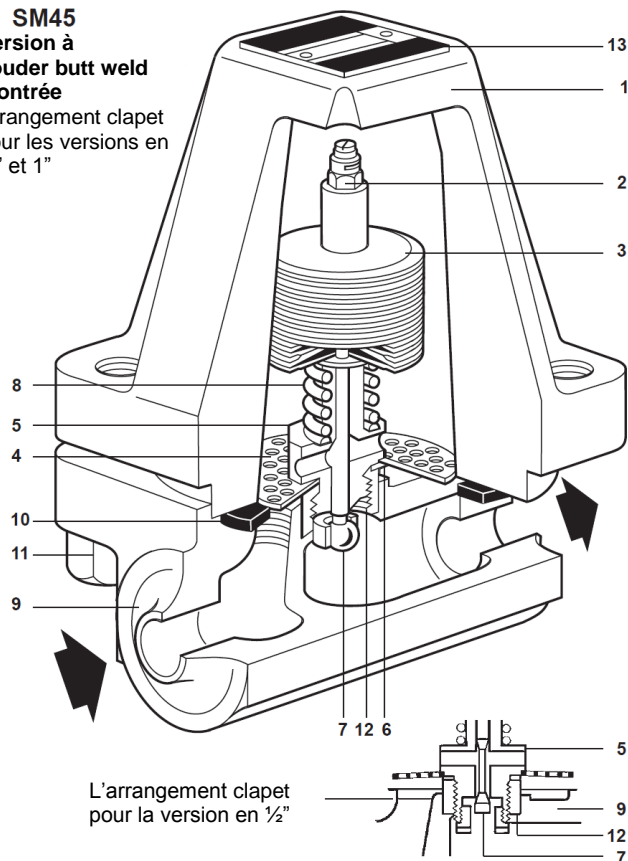
**Note:** Toute demande de certification doit être clairement spécifiée lors de la passation de la commande.

### Diamètres et raccords

1/2", 3/4", 1" et 1 1/2" taraudé BSP ou NPT, à souder butt weld Schedule 80 et à souder socket weld suivant BS 3799 Class 3000.

DN15, DN20, DN25 et DN40 à brides standard suivant EN1092 PN64, ASME 300 et JIS/KS 30K.

**SM45**  
**Version à souder butt weld montrée**  
Arrangement clapet pour les versions en 3/4" et 1"



### Construction

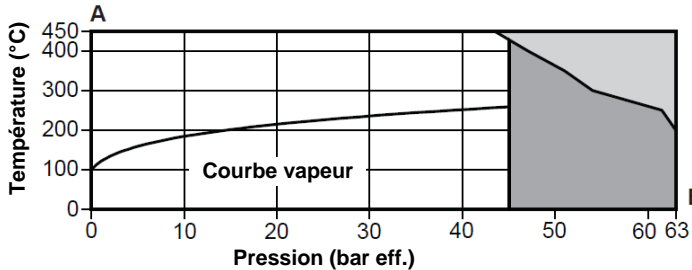
Rep.	Désignation	Matière	
1	Couvercle	Acier allié	DIN 17243 13Cr Mo44 (W/S 1.7335)
2	Ecrou de blocage	Acier inoxydable	BS 970 303 S21
3	Elément thermostatique	Bimétal résistant à la corrosion et acier inoxydable	1/2" – Rau Type RR 3/4" – 1" Type 100
4	Crépine	Acier inoxydable	ASTM A240 316L
5	Siège de clapet	Acier inoxydable	BS 970 431 S29
6	Joint de siège de clapet	Acier inoxydable	BS 1449 304 S12
7	Clapet	Acier inoxydable	BS 970 431 S29
8	Ressort	Acier inoxydable	BS 2056 302 S26
9	Corps	Acier allié	DIN 17245 CS 22 Mo4
10	Joint de couvercle	Spirale en acier inox remplie de graphite	
	Goujon de couvercle	Acier allié	ASTM A193 Gr. B7
11	Ecrou de couvercle	Acier carbone	BS 4882 Gr. 2H
	Rondelle de couvercle	Acier carbone	BS 4320 Table 1 Form A
12	Insert de siège	Acier inoxydable	BS 970 321 S20
13	Plaque d'identification	Acier inoxydable	BS 1449 304 S16

## Valeurs Kvs

DN	DN15 – 1/2"	DN20 – 3/4"	DN25 – 1"	DN40 – 1 1/2"
Valeur Kv	0,25	0,6	0,6	0,6

Pour conversion:  $C_v (UK) = K_v \times 0,963$       $C_v (US) = K_v \times 1,156$

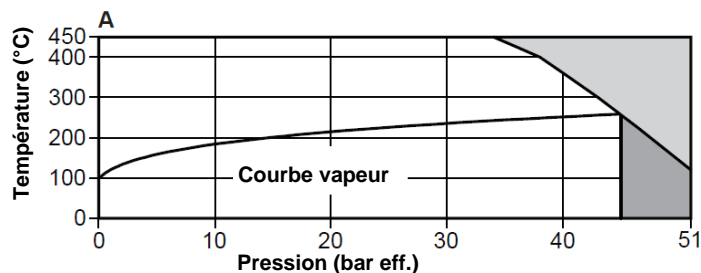
## Limites d'emploi (ISO 6552)



Le produit ne doit pas être utilisé dans cette zone.

Le produit ne doit pas être utilisé dans cette zone à risque d'endommager les internes.

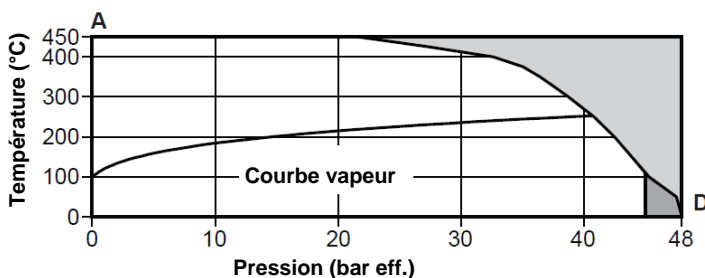
<b>A – B</b> Taraudé, socket weld, butt weld et à brides EN 1092 PN64	Calcul du corps selon	PN64
	PMA Pression maximale admissible	63 bar eff. @ 200°C
	TMA Température maximale admissible	450°C @ 43,5 bar eff.
	Température minimale admissible	-10°C
	PMO Pression de service maximale	45 bar eff. @ 259°C
	TMO Température de service maximale	450°C @ 43,5 bar eff.
	Température de service minimale	0°C
	Pression d'épreuve hydraulique	95 bar eff.



Le produit ne doit pas être utilisé dans cette zone.

Le produit ne doit pas être utilisé dans cette zone à risque d'endommager les internes.

<b>A – C</b> A brides selon ASME 300	Calcul du corps selon	ASME 300
	PMA Pression maximale admissible	51 bar eff. @ 120°C
	TMA Température maximale admissible	450°C @ 34 bar eff.
	Température minimale admissible	-10°C
	PMO Pression de service maximale	45 bar eff. @ 259°C
	TMO Température de service maximale	450°C @ 34 bar eff.
	Température de service minimale	0°C
	Pression d'épreuve hydraulique	95 bar eff.

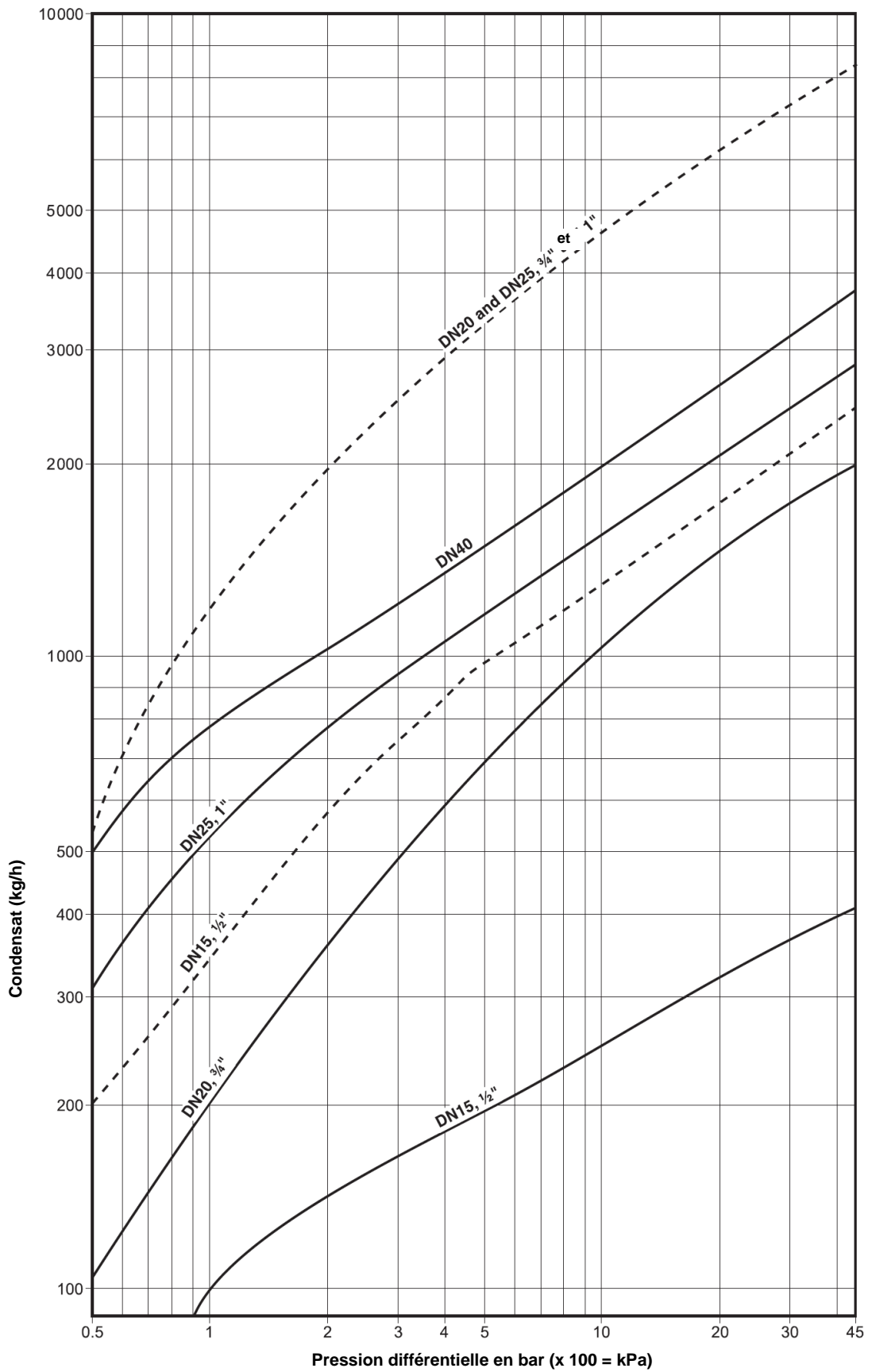


Le produit ne doit pas être utilisé dans cette zone.

Le produit ne doit pas être utilisé dans cette zone à risque d'endommager les internes.

<b>A – D</b> A brides selon JIS / KS 30K	Calcul du corps selon	JIS / KS 30K
	PMA Pression maximale admissible	48 bar eff. @ 0°C
	TMA Température maximale admissible	450°C @ 22 bar eff.
	Température minimale admissible	-10°C
	PMO Pression de service maximale	45 bar eff. @ 100°C
	TMO Température de service maximale	450°C @ 22 bar eff.
	Température de service minimale	0°C
	Pression d'épreuve hydraulique	95 bar eff.

Capacités

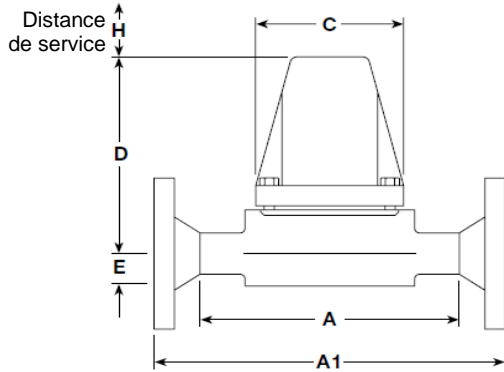


Capacité de l'eau chaude ——— Capacité de l'eau froide - - - -

## Dimensions / poids (approximatifs) en mm en kg

### Taraudé, à souder butt weld et socket weld

Taille	A	C	D	E	H	Poids
1/2"	130	102	138	24	108	5,4
3/4"	130	102	138	24	108	5,4
1"	130	102	138	24	108	5,4



### A brides

Taille	A	C	D	E	H	Poids
DN15	210	102	138	24	108	7,2
DN20	230	102	138	24	108	8,6
DN25	230	102	138	24	108	9,5
DN40	260	102	146	30	114	13,6

## Information de montage, d'entretien et de sécurité

Pour de plus amples détails concernant l'installation et l'entretien de ce produit, se reporter aux notices (IM-P025-02) fournies avec l'appareil.

### Note d'installation:

Le SM45 est conçu pour un montage sur une tuyauterie horizontale avec le couvercle dirigé vers le haut. Si le purgeur est à souder dans le tuyauterie, ce n'est pas nécessaire d'enlever l'élément thermostatique si le soudage est fait selon le procédé à arc électrique.

### Recyclage:

Ce produit est recyclable sans aucun danger écologique.

## Spécification

**Exemple:** 1 Spirax Sarco 1/2" SM45 purgeur bimétallique avec des raccords taraudés BSP.

## Pièces de rechange

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

### Pièces de rechanges disponibles

Set élément	Complètement avec clapet, siège de clapet et joint de siège de clapet	<b>2, 3, 6</b>
Crépine	(jeu de 3)	<b>4</b>
Jeu de joints	(paquet de 3 de chaque)	<b>6, 10</b>

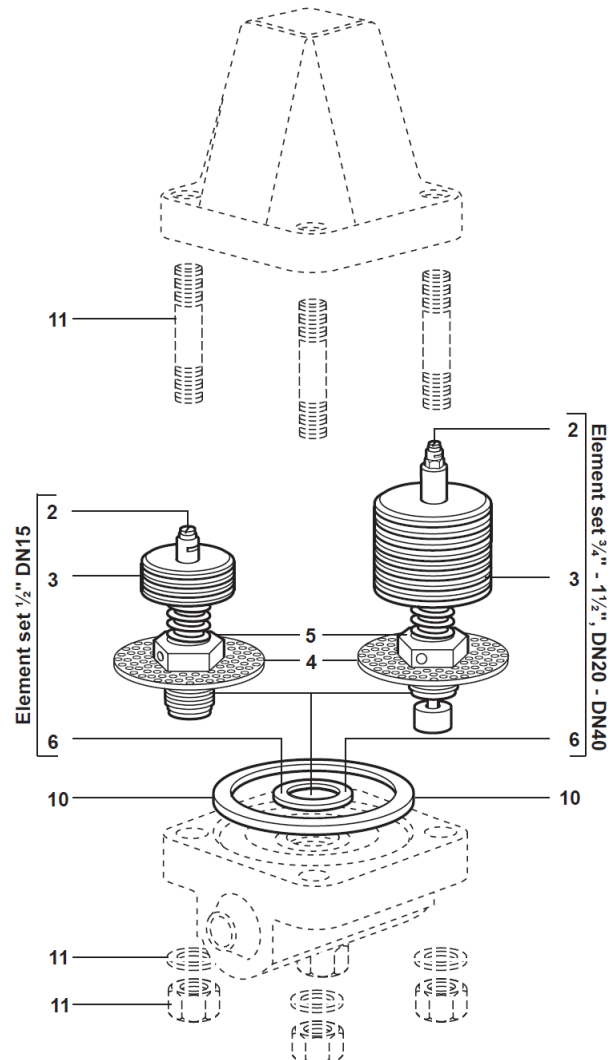
### Note importante

Le design antérieur du SM45 comprenait des 4 goujons de couvercles longues et 8 rondelles et écrous pour l'assemblage du corps et le couvercle. Le design actuel de la SM45 comprend un couvercle fileté et 4 goujons plus courts et 4 rondelles et écrous.

### En cas de commande

Toujours commander les pièces de rechange par donner la description donnée ci-dessus, et spécifier la taille et le type du purgeur.

**Exemple :** 1 set élément pour un DN25 SM45 purgeur bimétallique de Spirax Sarco.



### Couples de serrage recommandés

Item	ou mm	Nm
5	27 A/F	120 – 132
11	19 A/F	110 – 120