TDS46M
Purgeur thermodynamique - Inox

Description

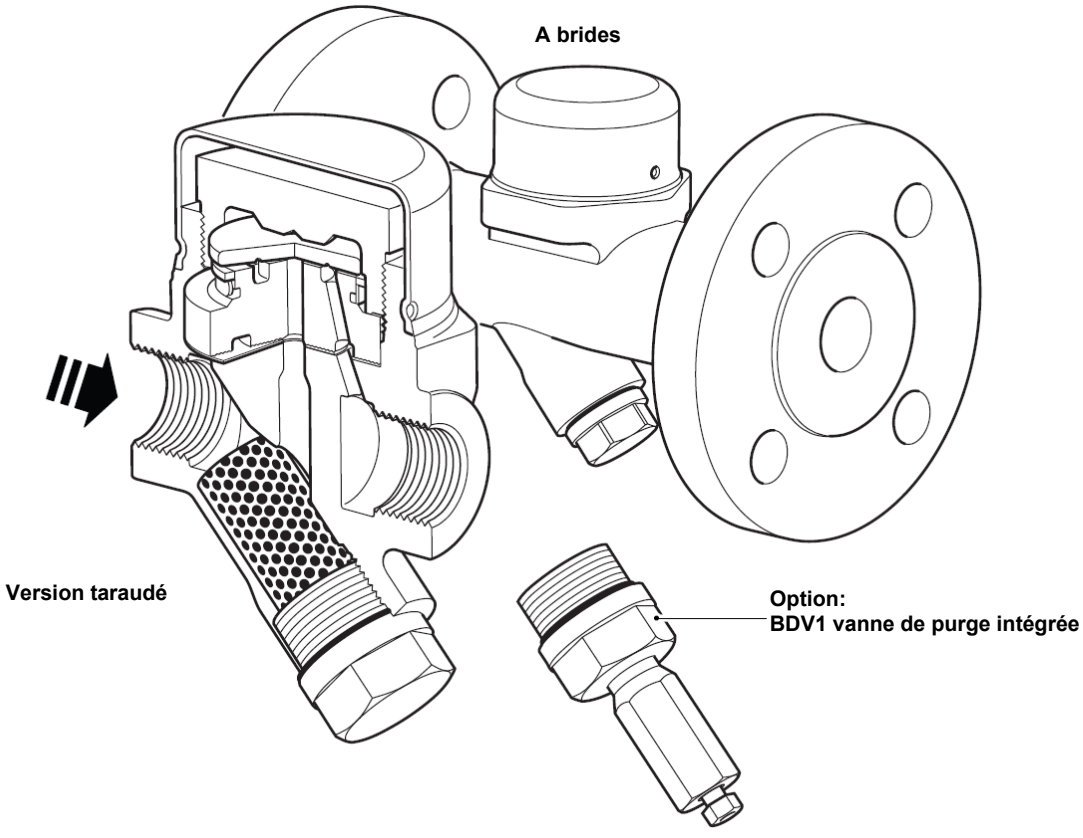
Le TDS46M est un purgeur thermodynamique en acier inoxydable, conçu pour des applications à faible capacité, jusqu'à 46 bar eff. (où les connexions des tuyaux le permettent). En standard, le purgeur peut être livrer avec des connexions taraudés, à souder socket weld ou à brides.

TDS46M avantages:
- Filtre intégré
- Event d'air intégré
- Couvercle isolant
- Siège remplaçable pour un entretien facile

Options:
Sous frais supplémentaires, on peut pré-monter un BDV1 robinet de purge sur le bouchon du purgeur. Cette option doit être clairement spécifiée lors de la passation de la commande.

Normes
Ce produit est entièrement conforme aux conditions de la Directive Européenne sur les appareils à Pression 2014/68/EU.

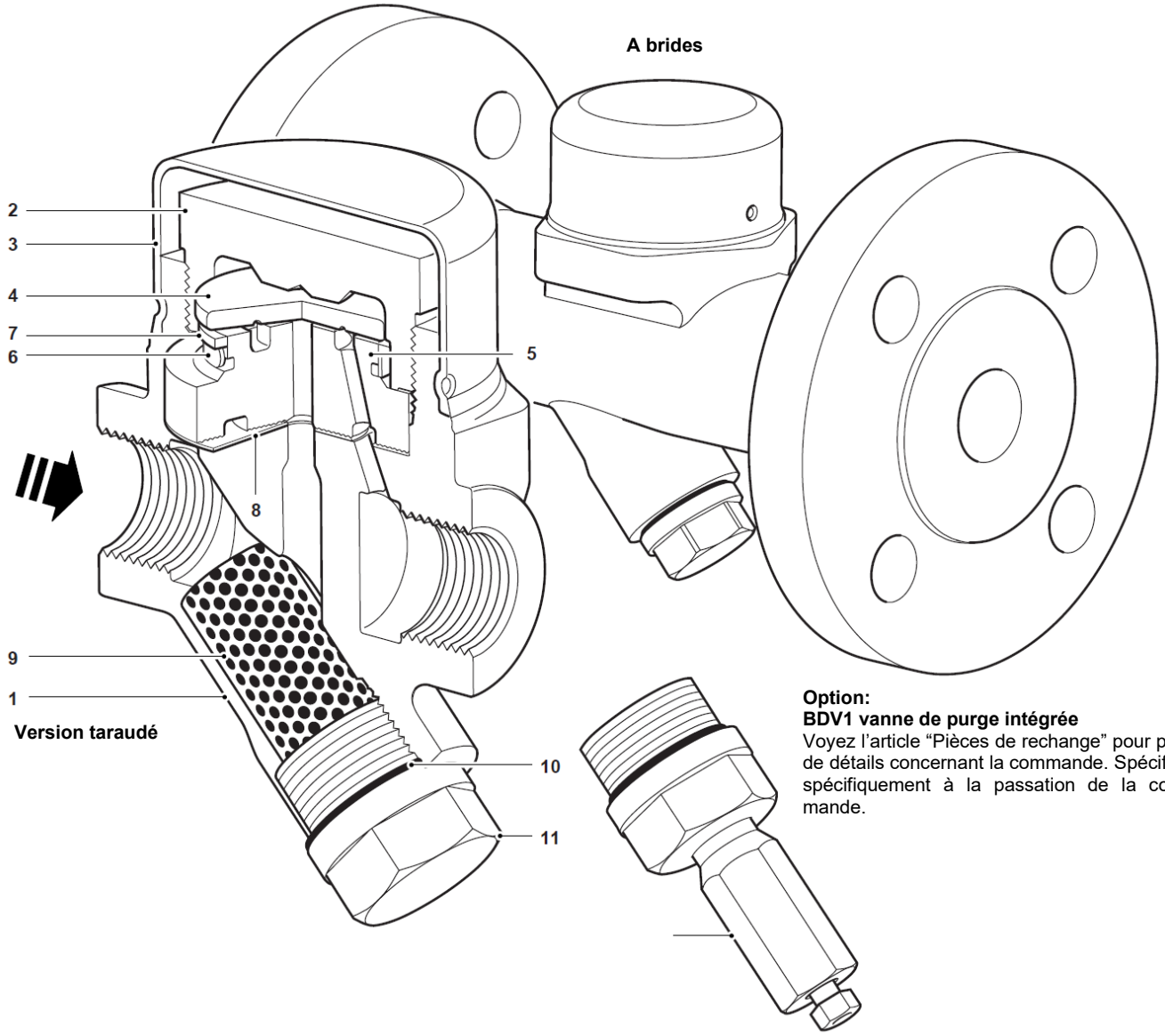
Certification
Ce produit est disponible avec certificat matière selon EN 10204 3.1
Nota : Toute demande d'inspection/certification doit être clairement spécifiée lors de la passation de la commande.



Diamètres et raccordements

½", ¾" et 1": taraudés BSP T Rp (ISO 7-1) ou NPT
½", ¾" et 1": à souder socket weld selon BS 3799 class 3000lb
DN15, DN20 et DN25 à brides suivant EN 1092 PN40, PN100 et ASME 150, ASME 300 ou ASME 600.

Construction



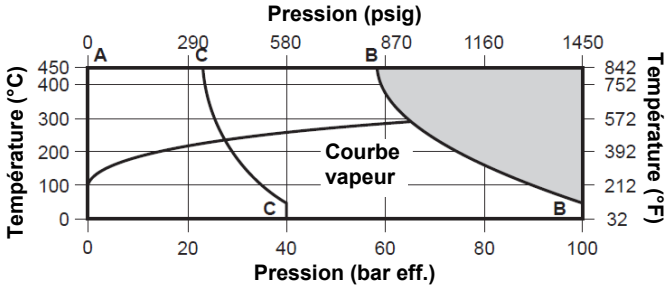
Option:
BDV1 vanne de purge intégrée
Voyez l'article "Pièces de rechange" pour plus de détails concernant la commande. Spécifiez spécifiquement à la passation de la commande.

Construction

Rep.	Désignation	Matière	
1	Corps	Acier inox	1.4308 / ASTM A351 CF8
2	Couvercle	Acier inox (finition ENP)	1.4301 / ASTM A479 304
3	Couvercle isolant	Acier inox	EN 10088-1 1.4301
4	Disque	Acier trempé	1.2379
5	Siège	Acier trempé	1.2379
6	Bague bimétal	Bimétal	
7	Support	Acier inox	AISI 304
8	Joint du siège	Feuille de graphite	
9	Crépine	Acier inox	ASTM A748 316L
10	Joint bouchon crépine	Acier inox	AISI 304
11	Bouchon crépine	Acier inox (finition ENP)	1.4308 / ASTM A351 CF8

Limites de pression/températures (ISO 6552)

Taraudés, à souder socket weld et à brides EN 1092



Le produit ne doit pas être utilisé dans cette zone.

A – B – B : PN100, taraudé et à souder socket weld

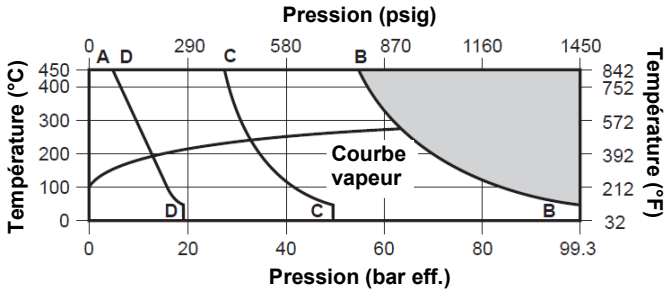
Calcul du corps	PN100
PMA – Pression maximale admissible	100 bar eff @ 50°C
TMA – Température maximale admissible	450°C @ 58,3 bar eff.
Température minimale admissible	-50°C
PMO – Pression maximale de service	46 bar eff. @ 450°C.
TMO – Température maximale de service	450°C @ 46 bar eff.
Température minimale de service	0°C
Pression minimale pour un bon fonctionnement	1,5 bar eff.
Contrepression maximale admissible	80% de la pression service
Le produit peut être utilisé en toute sécurité dans des conditions de vide complet	
Pression d'épreuve hydraulique	150 bar eff.

A – C – C : PN40

Calcul du corps	PN40
PMA – Pression maximale admissible	40 bar eff @ 50°C
TMA – Température maximale admissible	450°C @ 23,3 bar eff.
Température minimale admissible	-50°C
PMO – Pression maximale de service	28,4 bar eff. @ 233°C.
TMO – Température maximale de service	450°C @ 23,3 bar eff.
Température minimale de service	0°C
Pression minimale pour un bon fonctionnement	1,5 bar eff.
Contrepression maximale admissible	80% de la pression service
Le produit peut être utilisé en toute sécurité dans des conditions de vide complet	
Pression d'épreuve hydraulique	60 bar eff.

Limites de pression/températures (ISO 6552)

A brides suivant ASME



Le produit ne doit pas être utilisé dans cette zone.

A – B – B : ASME 600

Calcul du corps	ASME 600
PMA – Pression maximale admissible	99,3 bar eff @ 38°C
TMA – Température maximale admissible	450°C @ 54,8 bar eff.
Température minimale admissible	-50°C
PMO – Pression maximale de service	46 bar eff.
TMO – Température maximale de service	450°C @ 46 bar eff.
Température minimale de service	0°C
Pression minimale pour un bon fonctionnement	1,5 bar eff.
Contrepression maximale admissible	80% de la pression service
Le produit peut être utilisé en toute sécurité dans des conditions de vide complet	
Pression d'épreuve hydraulique	149 bar eff.

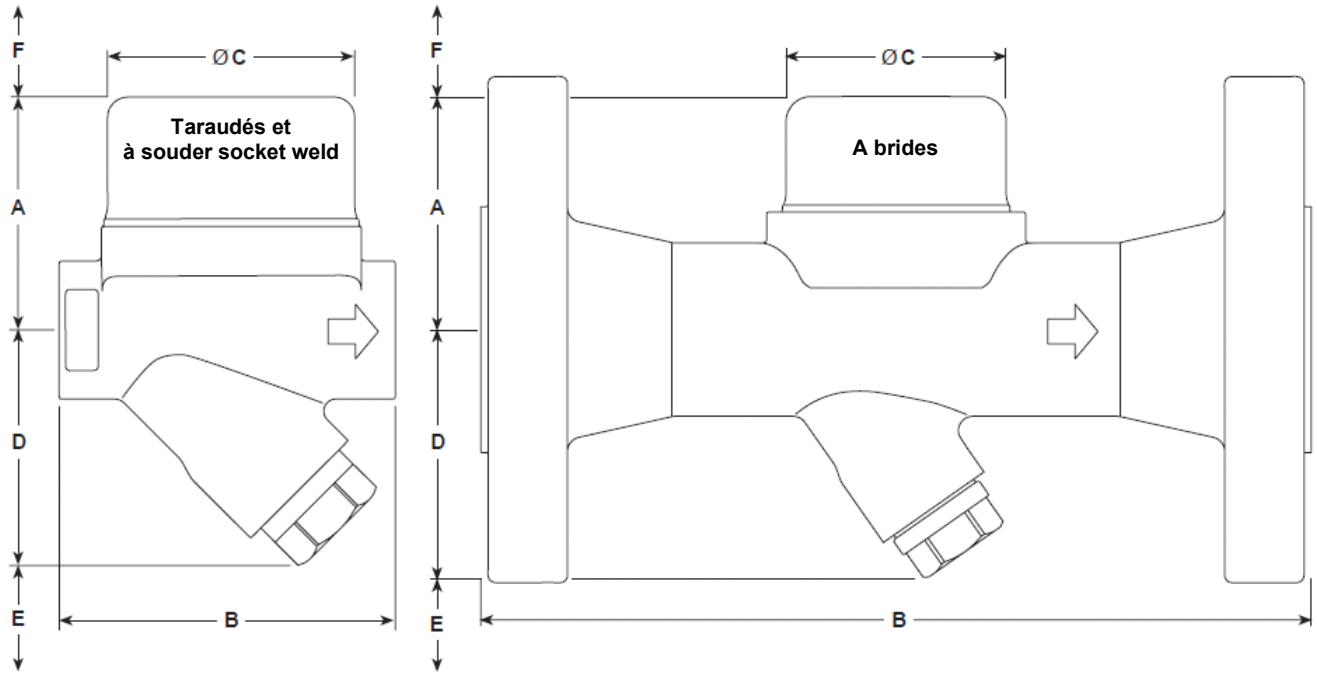
A – C – C : ASME 300

Calcul du corps	ASME 300
PMA – Pression maximale admissible	49,6 bar eff @ 38°C
TMA – Température maximale admissible	450°C @ 27,4 bar eff.
Température minimale admissible	-50°C
PMO – Pression maximale de service	33 bar eff..
TMO – Température maximale de service	450°C @ 27,4 bar eff.
Température minimale de service	0°C
Pression minimale pour un bon fonctionnement	1,5 bar eff.
Contrepression maximale admissible	80% de la pression service
Le produit peut être utilisé en toute sécurité dans des conditions de vide complet	
Pression d'épreuve hydraulique	74,4 bar eff.

A – D – D : ASME 150

Calcul du corps	ASME 150
PMA – Pression maximale admissible	19 bar eff @ 38°C
TMA – Température maximale admissible	450°C @ 4,6 bar eff.
Température minimale admissible	-50°C
PMO – Pression maximale de service	14 bar eff..
TMO – Température maximale de service	450°C @ 4,6 bar eff.
Température minimale de service	0°C
Pression minimale pour un bon fonctionnement	1,5 bar eff.
Contrepression maximale admissible	80% de la pression service
Le produit peut être utilisé en toute sécurité dans des conditions de vide complet	
Pression d'épreuve hydraulique	28,5 bar eff.

Dimensions (approximatifs) en mm

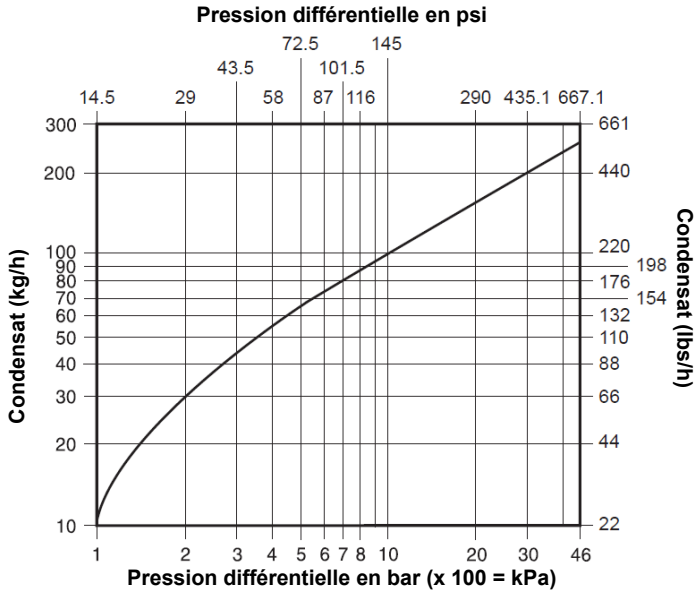


Taille	A	B				C	D	E	F
		Taraudés	A souder Socket weld	A brides PN40 ASME150/300/600	A brides PN100			Distance de dépose	Distance de dépose
½" DN15	58	78	92	150	210	61	59	40	30
¾" DN20	61	95	92	150	210	61	63	40	30
1" DN25	65	95	92	160	230	61	67	40	30

Poids (approximatifs) en kg

Taille		Taraudés	A souder Socket weld	A brides ASME150	ASME300	ASME 600	PN40	PN100
½"	DN15	1,38	1,49	2,46	2,96	3,06	3,06	4,36
¾"	DN20	1,64	1,64	3,16	4,06	4,26	3,96	6,26
1"	DN25	1,90	1,90	4,16	5,16	5,46	4,86	8,16

Capacités



Informations de sécurité, installation et entretien

Pour de plus amples détails, voir la notice de montage et d'entretien (IM-187-05) fournie avec chaque appareil.

Note d'installation :
Le TDS46M a été conçu pour une installation avec le disque dans un plan horizontal avec le couvercle isolant en haut.

On recommande d'installer un clapet anti-retour si on décharge dans des conduites de retour ou il y a de la contrepression. On recommande aussi de monter un diffuseur si on décharge vers l'atmosphère.

Pour la facilité d'entretien, on doit considérer de monter des vannes d'isolement en amont et en aval du purgeur.

Spécification

Exemple : 1 Spirax Sarco TDS46M DN15 purgeur thermodynamique, avec des connexions à brides EN 1092 PN40.

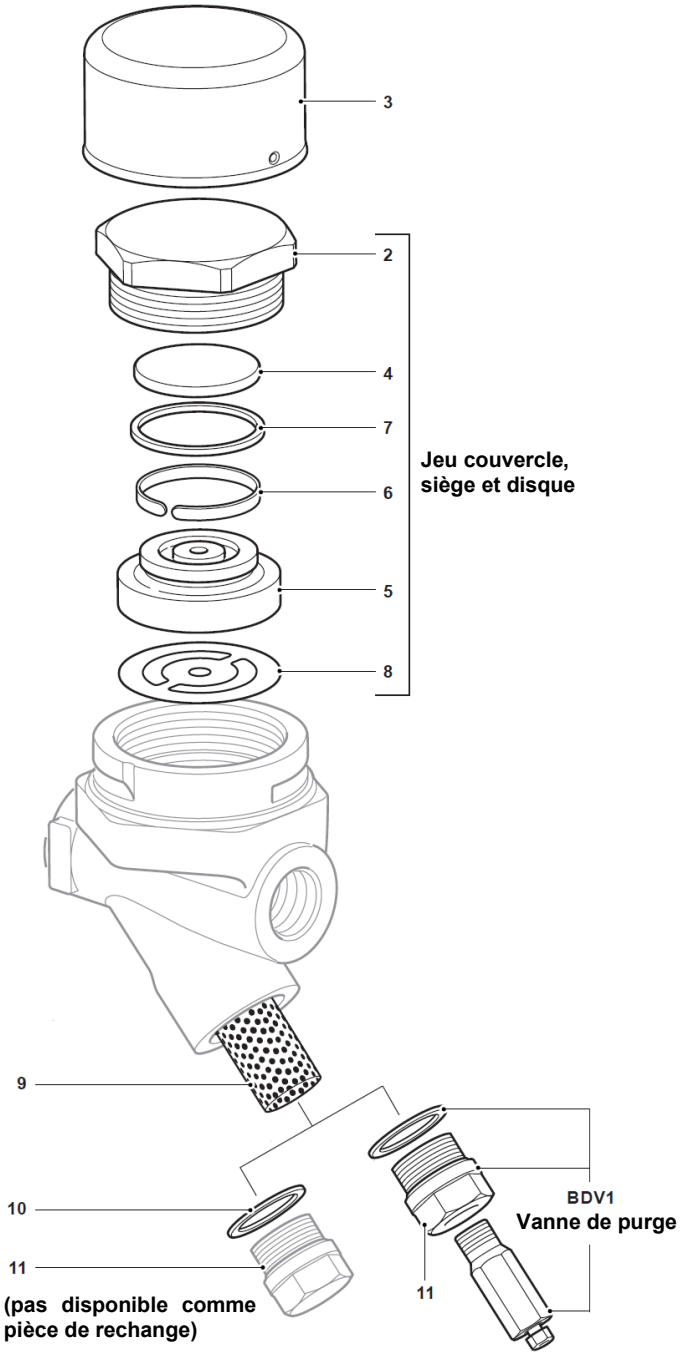
Pièces de rechange

Veuillez noter que les pièces de rechange sont les mêmes pour les versions taraudés, à souder socket weld ou à brides. Les pièces de rechange disponibles sont représentées en trait plein. Les pièces en gris ne sont pas fournies comme pièces de rechange.

Pièces de rechange disponibles	
Couvercle isolant	**3**
Couvercle, siège et disque	**2, 4, 5, 6, 7, 8**
Crépine et joint	**9, 10**
Set joints (paquet de 3)	**8, 10**
BDV1 vanne de purge	

En cas de commande
Utilisez les descriptions données ci-dessus et spécifier le type de purgeur.
Exemple: 1 – Courvercle, siège et disque pour un Sprirax Sarco purgeur thermodynamique TDS46M.

Avertissement concernant le démontage et le remontage de l'unité :
Le retrait des éléments suivants :
- couvercle (2),
- couvercle de crépine (11) et
- le kit de rétrofit BDV1 optionnel doit être effectué en atelier, et non lorsque le purgeur de condensat est raccordé au connecteur de tuyauterie (PC).

Couples de serrage recommandés

Rep.	**Désignation**	**mm**	**Nm**
2	Couvercle	50 A/F	400
11	Bouchon crépine	24 A/F	110