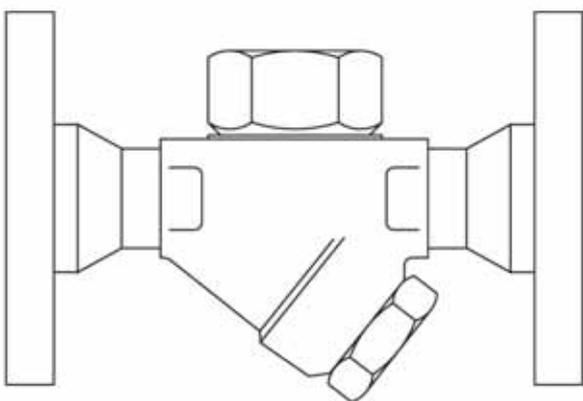

Purgeur thermodynamique TD32F

Notice de montage et d'entretien



- 1. Informations de sécurité*
- 2. Informations générales du produit*
- 3. Installation*
- 4. Mise en service*
- 5. Fonctionnement*
- 6. Entretien*
- 7. Pièces de rechange*

1. Informations de sécurité

Le fonctionnement en toute sécurité de ces appareils ne peut être garanti que s'ils ont été convenablement installés, mis en service, ou utilisés et entretenus par du personnel qualifié (voir paragraphe 11 du complément d'informations de sécurité joint) et cela en accord avec les instructions d'utilisation. Les instructions générales d'installation et de sécurité concernant vos tuyauteries ou la construction de votre unité ainsi que celles relatives à un bon usage des outils et des systèmes de sécurité doivent également s'appliquer.

Isolement

Considérer que la fermeture d'un robinet d'isolement peut couper l'alimentation d'autres parties du système où travaillent des personnes. Ces dangers peuvent inclure : l'isolement des événements, des appareils de protection ou des alarmes. S'assurer que les robinets d'isolement sont fermés avant toute intervention et les ouvrir graduellement lors de la remise en service pour éviter les chocs thermiques ou les coups de bélier.

Pression

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. Pour dépressuriser un purgeur, vous pouvez installer un robinet de mise à l'atmosphère DV (voir feuillet technique). Ne pas considérer que le système est dépressurisé sur la seule indication du manomètre.

Température

Après l'isolement de l'appareil, attendre que le purgeur refroidisse avant toute intervention afin d'éviter tous risques de brûlures. Le port d'un équipement de protection incluant une paire de lunettes est nécessaire.

Recyclage

Cet appareil est recyclable sans danger écologique.

2. Informations générales du produit

2.1 Description générale

Le **TD32F** est un purgeur thermodynamique moyenne pression à raccords à brides avec une crépine incorporée qui protège les pièces internes de la saleté.

Le **TD32FLC** est spécialement désigné pour des applications à faible débit telles que les applications de purge de la tuyauterie.

Le **TD32FA** et le **TD32FALC** sont équipés d'un disque anti-blocage à l'air pour assurer une évacuation rapide de l'air au démarrage.

Options

Isotub (pour les DN15 et DN20 uniquement) : Couvercle isolant permettant au purgeur de ne pas être influencé outre mesure par les pertes importantes de chaleur dues à de basses températures extérieures, à la pluie, au vent, etc.

Nota : l'isotub, si requis, doit être spécifié lors de la passation de la commande.

Normalisation

Cet appareil est soumis aux exigences de la Directive de la Norme européenne des appareils à pression 97/23/CE.

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.

Nota : pour de plus amples informations, voir le feuillet technique TI-P068-17.

2.2 Diamètres et raccords

DN15, DN15LC, DN20, DN20LC, DN25 et DN25LC.

A brides ASME (ANSI) B 16.5 Classe 150 et 300, DIN 2501 PN40.

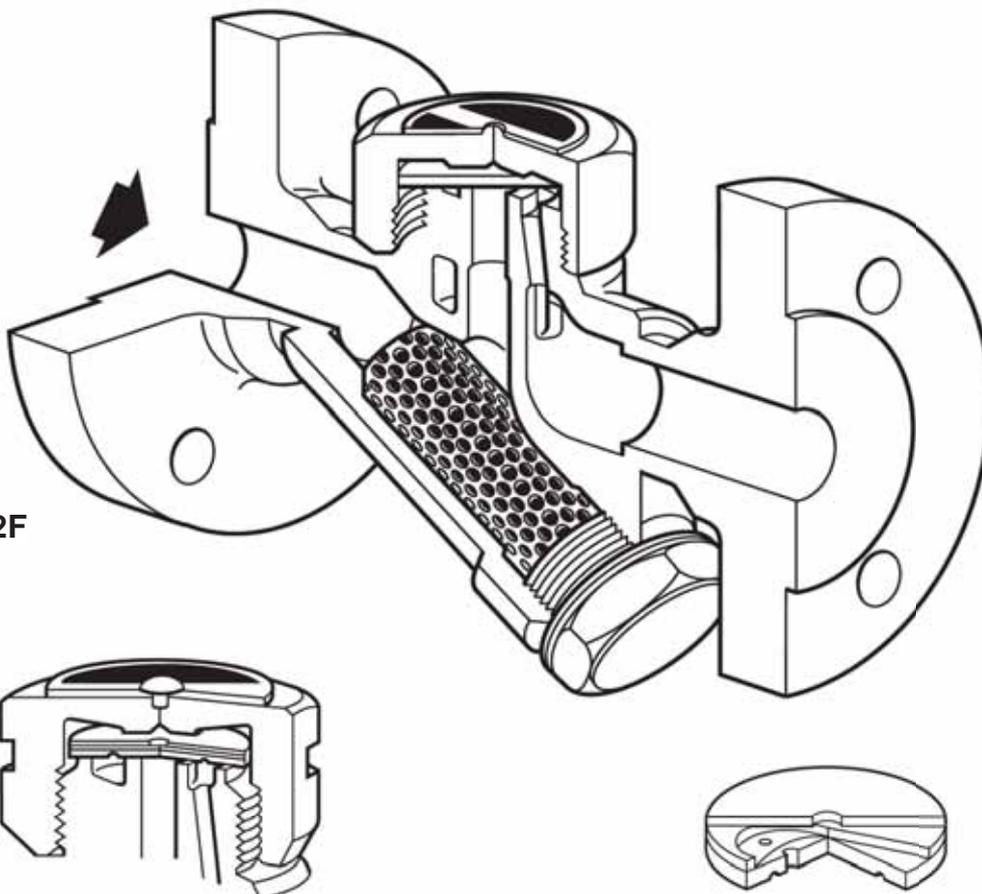
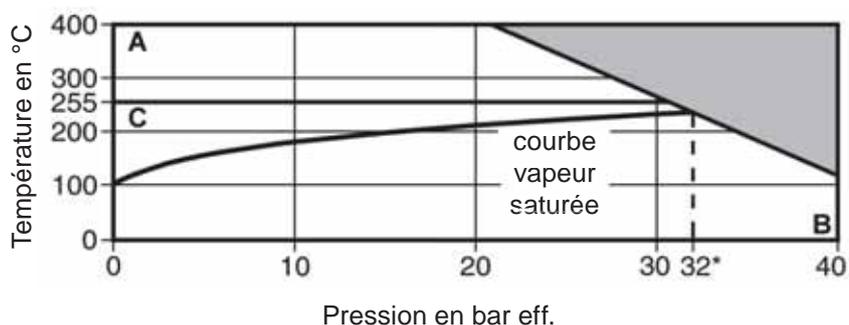


Fig. 1 TD32F

Fig. 2
Les TD32FLC et TD32FALC
ont une rainure dans le chapeau

Fig. 3
Les TD32FA et TD32FALC
ont un disque-évent

2.3 Limites de pression/température



Cet appareil ne doit pas être utilisé dans la zone ombrée.

A - B TD32F et TD32FLC

C - B TD32FA et TD32FALC

Conditions de calcul du corps		PN40
PMA	Pression maximale admissible	40 bar eff.
TMA	Température maximale admissible	400°C
Température minimale admissible		0°C
PMO	Pression maximale de fonctionnement sur de la vapeur saturée	32 bar eff.
TMO	Température maximale de fonctionnement	TD32F et TD32FLC 400°C
		TD32FA et TD32FALC 255°C
Température minimale de fonctionnement		0°C
Pression minimale pour un fonctionnement satisfaisant		0,25 bar eff.
PMOB	La contrepression maximale de fonctionnement ne doit pas excéder 80% de la pression amont	
Pression maximale d'épreuve hydraulique à froid		60 bar eff.

3. Installation

Nota : Avant de procéder à l'installation, consulter les "Informations de sécurité" du chapitre 1.

En se référant à la notice de montage et d'entretien, au feuillet technique et à la plaque-firme, vérifier que l'appareil est adapté à l'installation désignée.

3.1 Vérifier les matières, la pression et la température ainsi que leurs valeurs maximales. Si les limites maximales de fonctionnement de l'appareil sont inférieures à celles du système sur lequel il doit être monté, vérifier qu'un dispositif de sécurité est inclus pour prévenir les dépassements de limites de résistance propres à l'appareil.

3.2 Déterminer la bonne implantation pour l'appareil et le sens d'écoulement du fluide.

3.3 Ôter les bouchons de protection de tous les raccordements.

3.4 Le purgeur doit être monté de préférence sur une tuyauterie horizontale avec une légère dénivellation en amont. Des robinets d'isolement appropriés doivent être installés afin d'effectuer l'entretien et le remplacement du purgeur en toute sécurité. Une méthode appropriée pour tester le bon fonctionnement de l'appareil doit être mise en oeuvre. Ceci peut être effectué avec un contrôleur de circulation ou un ensemble Spiratec. Les contrôleurs de circulation doivent être montés à au moins 1 m en aval de tout purgeur à évacuation brusque. Quand le purgeur évacue dans un circuit de retour de condensat, un clapet de retenue doit être installé en aval pour éviter les retours de condensats. Enlever tous les emballages et les couvercles de protection, et s'assurer que les raccordements ne sont pas obstrués.

Toujours ouvrir progressivement les robinets d'isolement jusqu'à l'obtention des conditions normales de fonctionnement, afin d'éviter les chocs thermiques et les coups de bélier. Vérifier l'étanchéité et le bon fonctionnement de l'appareil.

Utiliser toujours des outils et des équipements de protection appropriés, et suivre scrupuleusement les procédures de sécurité.

Nota : Si le purgeur évacue à l'atmosphère, s'assurer qu'il le fasse vers un lieu sécurisé car le fluide déchargé peut être à une température de 100°C.

4. Mise en service

Après installation ou entretien, s'assurer que le système est complètement opérationnel. Effectuer un essai des alarmes ou des appareils de protection.

5. Fonctionnement

Le purgeur thermodynamique est un purgeur à évacuation par jet discontinu qui évacue le condensat à une température inférieure de plusieurs degrés à celle de la température de la vapeur saturée. S'assurer que l'évacuation s'effectue dans un endroit sécurisé.

6. Entretien

Nota : Avant de procéder à l'entretien, consulter les "Informations de sécurité" du chapitre 1.

6.1 Information générale

Avant d'entreprendre l'entretien, l'alimentation et l'évacuation doivent être correctement isolées et la pression à l'intérieur du purgeur doit être nulle. Attendre que l'appareil refroidisse. Lors du réassemblage, s'assurer que les faces de joints sont propres.

6.2 Mise en service

- Retirer l'isotub (7) si monté, et dévisser le chapeau (2) avec une clé appropriée. Ne pas utiliser de clé Stillsons ou autre similaire afin de ne pas vriller le chapeau.
- Si les portées de siège sont légèrement marquées, elles peuvent être rodées sur une surface rigoureusement plane en appliquant un mouvement en forme de huit et en utilisant une pâte abrasive telle que la IF de Carborundum Co, pour donner de meilleurs résultats.

Si l'usure des portées de siège est trop importante pour être éliminée par simple rodage, il sera alors nécessaire que le siège, sur le corps, soit rectifié.

Nota : le disque (3) doit toujours être remplacé par un neuf. L'épaisseur de métal enlevé lors de la rectification ne doit pas excéder 0,25 mm.

- Lors du remontage, toujours orienter la face du disque (3) comportant la gorge vers les portées de siège.
- Revisser le chapeau (2) suivant le couple de serrage recommandé (voir Tableau 1). Un joint n'est pas nécessaire, cependant, il est conseillé d'enduire les filets d'une légère couche de graisse anti-grippage.

6.3 Nettoyage ou remplacement de la crépine

- Dévisser le bouchon de crépine (5) avec une clé appropriée.
- Retirer la crépine (4), la nettoyer ou la remplacer si elle est endommagée.
- Pour le remontage, introduire la crépine (4) dans le bouchon (5), puis revisser ce dernier. Il est conseillé d'enduire les filets d'une légère couche de graisse au bisulfure de molybdène. S'assurer que le joint et les faces de joint sont propres.
- Serrer suivant le couple de serrage recommandé (voir Tableau 1).
- Une fois l'entretien terminé, ouvrir lentement les robinets d'isolement et vérifier l'étanchéité.

Tableau 1 - Couples de serrage recommandés

Rep	Pièce	DN		ou mm		N m
2	Chapeau	DN15LC, 20LC, 25LC	36 s/p			135 - 150
		DN15	41 s/p			180 - 200
		DN20	41 s/p			180 - 200
		DN25	55 s/p			250 - 275
5	Bouchon de crépine		32 s/p			170 - 190

7. Pièces de rechange

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

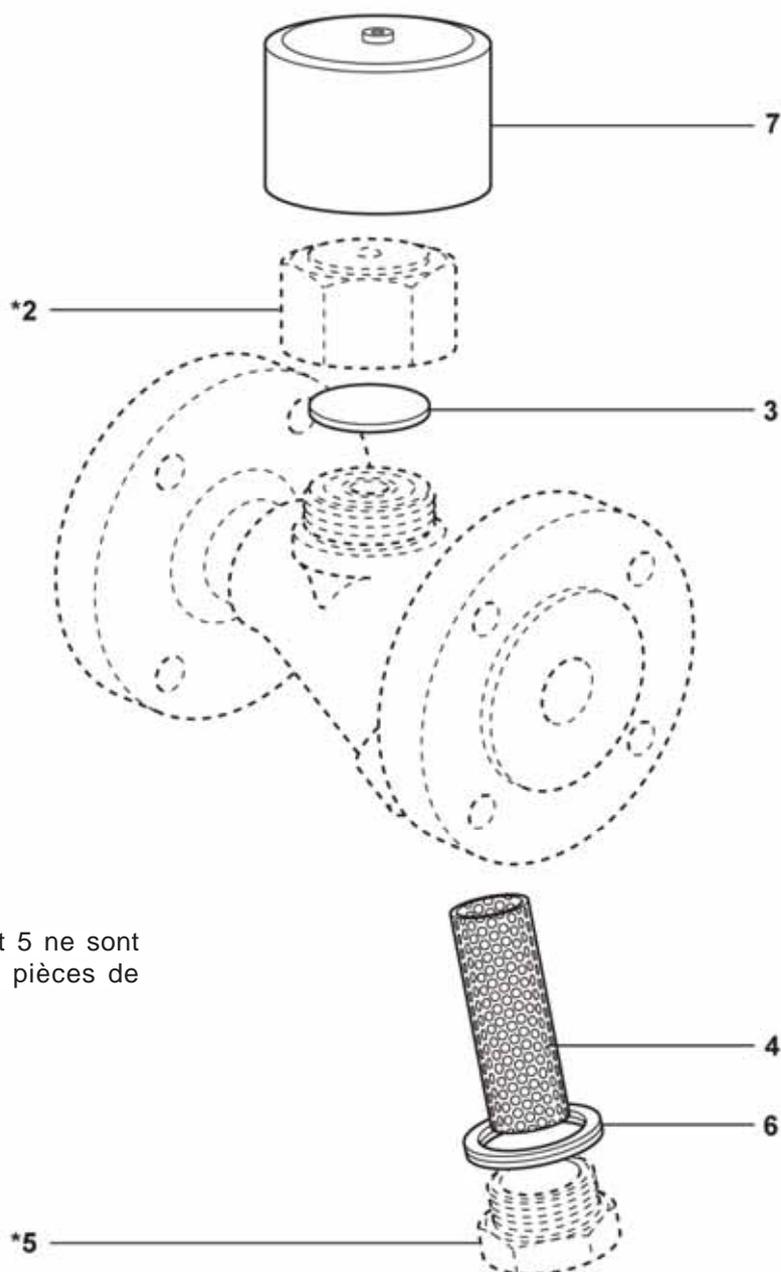
Pièces de rechange disponibles

Disque pour TD32F ou TD32FLC	3
Disque, crépine et joint pour TD32FA ou TD32FALC	3, 4, 6
Crépine et joint	4, 6
Joint de bouchon de crépine (jeu de 3)	6
Isotub (pour les DN15 et DN20 uniquement)	7

En cas de commande

Utiliser les descriptions données ci-dessus dans la colonne "Pièces de rechange disponibles" et spécifier le type et le diamètre de l'appareil.

Exemple : 1 - Crépine et joint pour purgeur thermodynamique TD32F, DN15.



***Nota :** les repères 2 et 5 ne sont pas disponibles comme pièces de rechange.

Fig. 4



SPIRAX SARCO SAS
ZI des Bruyères - 8, avenue Le verrier - BP 61
78193 TRAPPES Cedex
Téléphone : 01 30 66 43 43
Télécopie : 01 30 66 11 22
e-mail : Courrier@fr.SpiraxSarco.com
www.spiraxsarco.com

spirax
/sarco