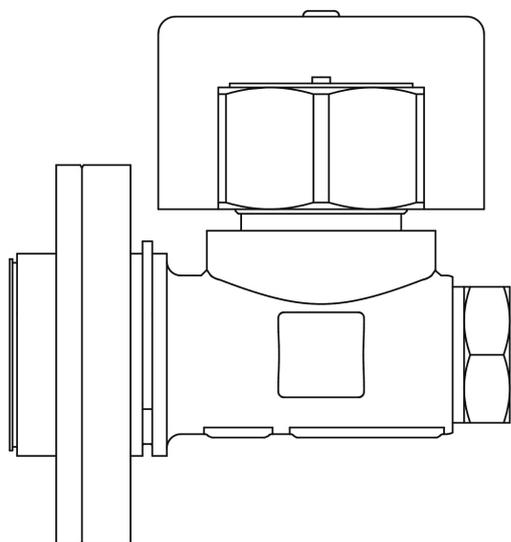


## Purgeurs thermodynamiques UTD26 et UTD26Y

---

---

### Notice de montage et d'entretien



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

---

# 1. Information 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 1.11) 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.

## 1.1 Intentions d'utilisation

En se référant à la notice de montage et d'entretien, à la plaque-firme et au feuillet technique, s'assurer que l'appareil est conforme à l'application et à vos intentions d'utilisation.

Ces appareils sont conformes à la Directive Européenne sur les équipements à pression (DESP), aux réglementations britanniques sur les équipements à pression (Sécurité) et régulation (PER) et appartiennent tous à la catégorie Art. 4.3. Ces appareils ne sont pas tenus de porter le marquage CE.

- i) Ces appareils ont été spécialement conçus pour une utilisation sur de la vapeur, de l'air ou de l'eau/condensat. Ces fluides appartiennent au Groupe 2 de la Directive sur les appareils à pression mentionnée ci-dessus. Ces appareils peuvent être utilisés sur d'autres fluides, mais dans ce cas là, Spirax Sarco doit être contacté pour confirmer l'aptitude de ces appareils pour l'application considérée.
- ii) Vérifier la compatibilité de la matière, la pression et la température ainsi que leurs valeurs maximales et minimales. Si les limites maximales de fonctionnement de l'appareil sont inférieures aux limites de l'installation sur laquelle il est monté, ou si un dysfonctionnement de l'appareil peut entraîner une surpression ou une surchauffe dangereuse, s'assurer que le système possède les équipements de sécurité nécessaires pour prévenir ces dépassements de limites.
- iii) Déterminer la bonne implantation de l'appareil et le sens d'écoulement du fluide.
- iv) Les produits Spirax Sarco ne sont pas conçus pour résister aux contraintes extérieures générées par les systèmes quelconques auxquels ils sont reliés directement ou indirectement. Il est de la responsabilité de l'installateur de considérer ces contraintes et de prendre les mesures adéquates de protection afin de les minimiser.
- v) Ôter les couvercles de protection sur tous les raccords et le film protecteur de toutes les plaques-firmes avant l'installation sur les circuits vapeur ou autres applications à haute température.

## 1.2 Accès

S'assurer d'un accès sans risque et prévoir, si nécessaire, une plate-forme de travail correctement sécurisée, avant de commencer à travailler sur l'appareil. Si nécessaire, prévoir un appareil de levage adéquat.

## 1.3 Éclairage

Prévoir un éclairage approprié et cela plus particulièrement lorsqu'un travail complexe ou minutieux doit être effectué.

## 1.4 Canalisation avec présence de liquides ou de gaz dangereux

Toujours tenir compte de ce qui se trouve, ou de ce qui s'est trouvé dans la conduite : matières inflammables, matières dangereuses pour la santé, températures extrêmes.

## 1.5 Ambiance dangereuse autour de l'appareil

Toujours tenir compte des risques éventuels d'explosion, de manque d'oxygène (dans un réservoir ou un puits), de présence de gaz dangereux, de températures extrêmes, de surfaces brûlantes, de risque

---

d'incendie (lors, par exemple, de travail de soudure), de bruit excessif, de machineries en mouvement.

## **1.6 Le système**

Prévoir les conséquences d'une intervention sur le système complet. Une action entreprise (par exemple, la fermeture d'une vanne d'arrêt ou l'interruption de l'électricité) ne constitue-t-elle pas un risque pour une autre partie de l'installation ou pour le personnel ?

Liste non exhaustive des types de risques possibles : fermeture des événements, mise hors service d'alarmes ou d'appareils de sécurité ou de régulation.

Éviter la génération de chocs thermiques ou de coups de bélier par la manipulation lente et progressive des vannes d'arrêt.

## **1.7 Système sous pression**

S'assurer de l'isolement de l'appareil et le dépressuriser en sécurité vers l'atmosphère. Prévoir si possible un double isolement et munir les vannes d'arrêt en position fermée d'un système de verrouillage ou d'un étiquetage spécifique. Ne jamais supposer que le système est dépressurisé sur la seule indication du manomètre.

## **1.8 Température**

Attendre que l'appareil se refroidisse avant toute intervention, afin d'éviter tout risque de brûlure.

## **1.9 Outillage et pièces de rechange**

S'assurer de la disponibilité des outils et pièces de rechange nécessaires avant de commencer l'intervention. N'utiliser que des pièces de rechange d'origine Spirax Sarco.

## **1.10 Équipements de protection**

Vérifier s'il n'y a pas d'exigences de port d'équipements de protection contre les risques liés par exemple : aux produits chimiques, aux températures élevées ou basses, au niveau sonore, à la chute d'objets, ainsi que contre les blessures aux yeux ou autres.

## **1.11 Autorisation d'intervention**

Tout travail doit être effectué par, ou sous la surveillance, d'un responsable qualifié.

Le personnel en charge de l'installation et l'utilisation de l'appareil doit être formé pour cela en accord avec la notice de montage et d'entretien. Toujours se conformer au règlement formel d'accès et de travail en vigueur. Sans règlement formel, il est conseillé que l'autorité, responsable du travail, soit informée afin qu'elle puisse juger de la nécessité ou non de la présence d'une personne responsable pour la sécurité.

Afficher "les notices de sécurité" si nécessaire.

## **1.12 Manutention**

La manutention des pièces encombrantes ou lourdes peut être la cause d'accident. Soulever, pousser, porter ou déplacer des pièces lourdes par la seule force physique peut être dangereuse pour le dos. Vous devez évaluer les risques propres à certaines tâches en fonction des individus, de la charge de travail et l'environnement et utiliser les méthodes de manutention appropriées en fonction de ces critères.

## **1.13 Résidus dangereux**

En général, la surface externe des appareils est très chaude. Si vous les utilisez aux conditions maximales de fonctionnement, la température en surface peut être supérieure à 500 °C.

Certains appareils ne sont pas équipés de purge automatique. En conséquence, toutes les précautions doivent être prises lors du démontage ou du remplacement de ces appareils (se référer à la notice de montage et d'entretien).

---

### **1.14 Risque de gel**

Des précautions doivent être prises contre les dommages occasionnés par le gel, afin de protéger les appareils qui ne sont pas équipés de purge automatique.

### **1.15 Recyclage**

Sauf indication contraire mentionnée dans la notice de montage et d'entretien, cet appareil est recyclable sans danger écologique.

### **1.16 Retour de l'appareil**

Pour des raisons de santé, de sécurité et de protection de l'environnement, les clients et les dépositaires doivent fournir toutes les informations nécessaires, lors du retour de l'appareil. Cela concerne les précautions à suivre au cas où celui-ci aurait été contaminé par des résidus ou endommagé mécaniquement. Ces informations doivent être fournies par écrit en incluant les risques pour la santé et en mentionnant les caractéristiques techniques pour chaque substance identifiée comme dangereuse ou potentiellement dangereuse.

## 2 Informations générales

### 2.1 Description

Les corps des deux séries de purgeurs ont une finition de préparation au nickel électrochimique (ENP) qui est à la fois économe en énergie et résistante à la corrosion. Tous les purgeurs sont fixés par deux vis à un connecteur universel en acier inoxydable installé de manière permanente pour garantir que la maintenance est à la fois rapide et facile. Les purgeurs peuvent être retirés / remplacés à l'aide d'une simple clé avec un temps d'arrêt minimum du réseau.

### Série UTD26

La série UTD26 est un purgeur thermodynamique en acier inoxydable disponible avec et sans crépine intégrée. Ils sont fixés à un connecteur universel par deux boulons pour un remplacement rapide et facile. L'UTD26 n'a pas de crépine intégrée et nécessite l'installation d'un filtre en amont du purgeur. L'UTD26Y a une crépine intégrée. Un robinet de vidange peut être monté sur l'UTD26Y pour la purge de la crépine. (voir Options).

### Versions disponibles de UTD26Y avec crépine intégrée

UTD26LY	Faible capacité pour les applications de vidange et de traçage.
UTD26HY	Pour les applications de plus grande capacité.
UTD26LAY	Faible capacité pour les applications de vidange et de traçage plus disque évent.
UTD26HAY	Pour des applications de plus grande capacité et un disque évent.

### Versions disponibles de UTD26

UTD26L	Faible capacité pour les applications de vidange et de traçage.
UTD26H	Pour les applications de plus grande capacité.
UTD26LA	Faible capacité pour les applications de vidange et de traçage plus disque évent.
UTD26HA	Pour des applications de plus grande capacité plus un disque évent.

**Nota :** Spirax Sarco recommande d'installer UTD26 sans variantes de crépine uniquement sur un connecteur universel avec crépine intégrée (PC20) ou lorsqu'un filtre de type Y est installée en amont du purgeur.

### Options

**Isotub :** 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. L'installation de ce couvercle augmentera la durée de vie du purgeur.

**Robinet de vidange :** Un robinet de vidange peut être monté en remplaçant le bouchon de crépine par un adaptateur de robinet de vidange. Ce robinet est utilisé pour extraire les impuretés qui se sont déposées dans la crépine. Cette opération peut être effectuée périodiquement selon l'état de propreté du système.

### Normalisation

Ces appareils sont conformes à la Directive Européenne sur les équipements à pression (DESP), aux réglementations britanniques sur les équipements à pression (Sécurité) et régulation (PER) et sont conformes à l'ASME.

### Certification

Ces appareils sont disponibles avec un certificat matière EN 10204 3.1.

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

**Nota :** Pour plus d'informations, voir TI-P154-04

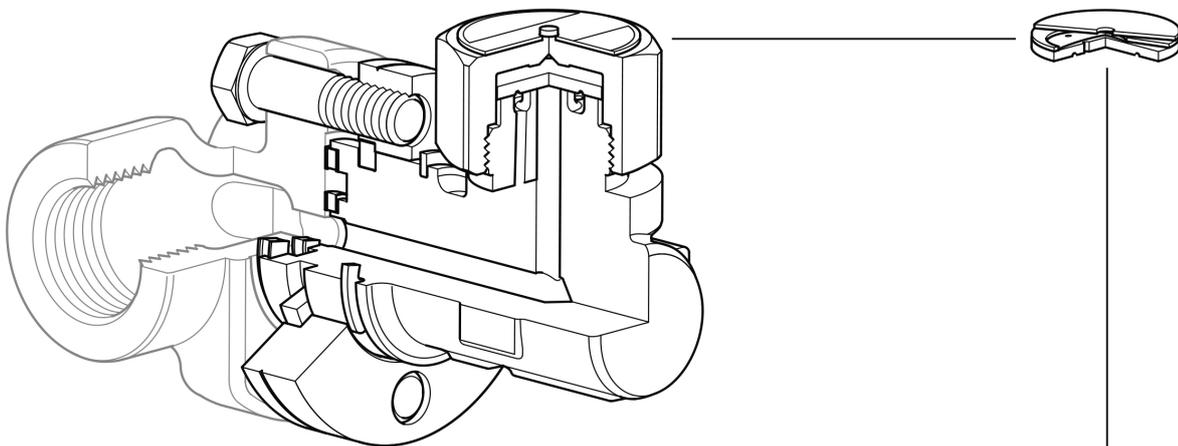
## 2.2 Diamètres et raccords

Les UTD26 et UTD26Y peuvent être montés sur différents types de connecteurs :

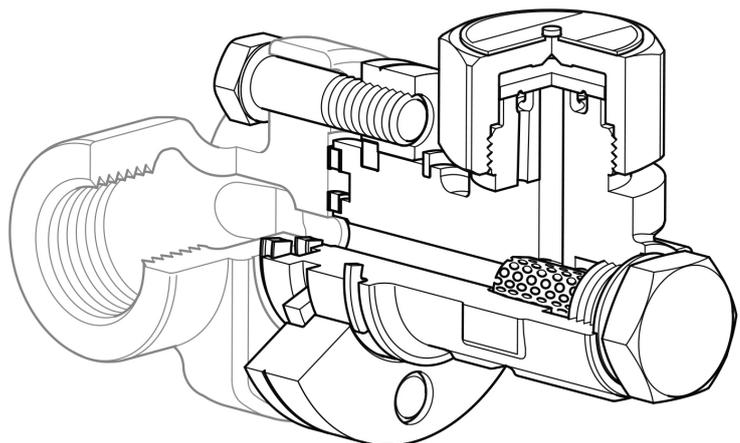
<b>PC10HP</b>	Connecteur en ligne	ASME 600	TI-P128-10
<b>PC20</b>	Connecteur en ligne avec filtre 'Y'	ASME 300	TI-P128-15
<b>PC3_</b>	Connecteur en ligne avec 1 robinet à piston d'isolement amont	ASME 600	TI-P128-02
<b>PC4_</b>	Connecteur en ligne avec 2 robinets à piston d'isolement amont et aval	ASME 600	TI-P128-03
<b>STS17.2</b>	Poste de purge	PN40	TI-P128-22

**Nota :** Spirax Sarco recommande d'installer UTD26 sans variantes de crépine uniquement sur un connecteur universel avec crépine intégrée (PC20) ou lorsqu'un filtre "Y" est installé en amont du purgeur. Reportez-vous à la fiche technique correspondante indiquée ci-dessus pour plus de détails sur les connexions disponibles sur les connecteurs universels.

**UTD26LA, UTD26HA, UTD26LAY et UTD26HAY**  
Disque évent en option

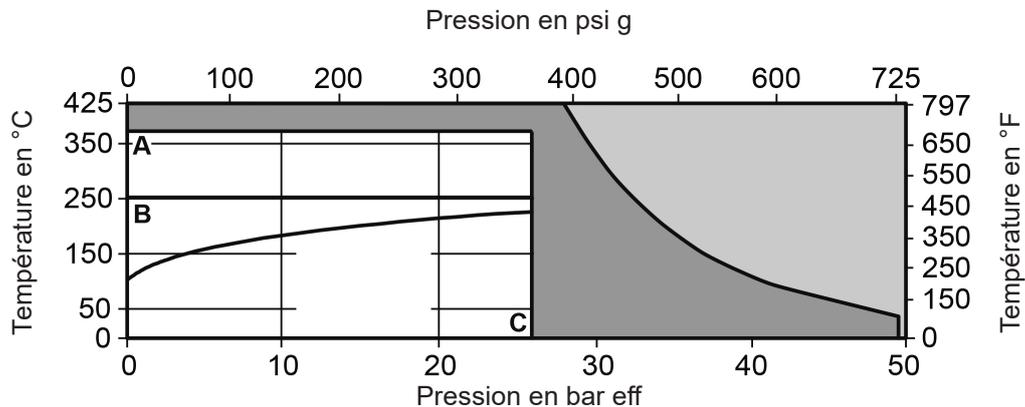


**Fig. 1 - UTD26L et UTD26H**  
Installé sur un connecteur PC10HP



**Fig. 2 - UTD26LY et UTD26HY**  
Installé sur un connecteur PC10HP

## 2.3 Limites de pression/température (ISO 6552)



- Ce produit ne devrait pas être utilisé dans cette zone.
- Ce produit ne doit pas être utilisé dans cette zone.

- A - C** UTD26LY et UTD26HY, UTD26L et UTD26H  
**B - C** UTD26LAY et UTD26HAY, UTD26LA et UTD26HA

**Nota :** Le type de connecteur et le raccordement sélectionné dicteront les limites maximales de fonctionnement de l'ensemble. Voir le feuillet technique concernant le connecteur spécifique.

Conditions de calcul du corps		ASME B16.34 Classe 300	
PMA	Pression maximale admissible	49,6 bar eff à 38°C	
TMA	Température maximale admissible	425°C à 28 bar eff.	
Température minimale admissible		0°C	
PMO	Pression maximale de fonctionnement pour de la vapeur saturée	26 bar eff.	
TMO	Température maximale de fonctionnement	UTD26L et UTD26H, UTD26LY et UTD26HY	370°C à 26 bar eff
		UTD26LA et UTD26HA, UTD26LAY et UTD26HAY	255°C à 26 bar eff.
Température minimale de fonctionnement		0°C	
ΔPMX	Pression différentielle maximale	26 bar eff.	
PMOB	La contre-pression maximale de fonctionnement ne doit pas excéder 80% de la pression amont.		
Pression minimale pour un fonctionnement satisfaisant		0,25 bar eff.	
Pression maximale d'épreuve hydraulique		75 bar eff.	

## 3. Installation

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

Se référant à la notice de montage et d'entretien, à la plaque-firme et au feuillet technique, vérifier que l'appareil est conforme à l'installation requise :

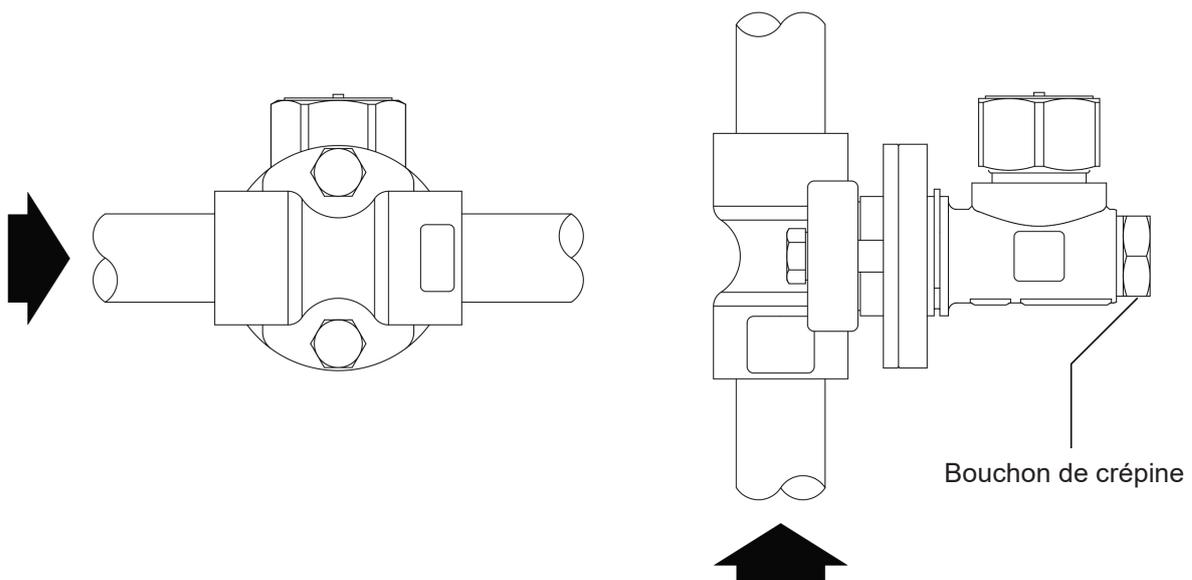
- 3.1** Vérifier les matières, la pression et la température et leurs valeurs maximales. Si la limite de fonctionnement maximale de l'appareil est inférieure à celle du système, s'assurer qu'une soupape de sûreté est installée pour empêcher la surpression.
- 3.2** Déterminer la bonne installation et le sens d'écoulement du fluide.
- 3.3** Retirer les bouchons de protection des raccordements et le film de protection des plaques-firmes avant l'installation.
- 3.4** Les UTD26 et UTD26 peuvent être montés sur n'importe quel connecteur universel, mais doivent être installés en position horizontale avec le chapeau au dessus. Voir la notice de montage et d'entretien des connecteurs (IM-P128-06, IM-P128-11 et IM-P128-13).

S'assurer que les joints sont propres et non endommagés, et que les trous ne sont pas obstrués. Placer le corps du purgeur contre la face de joint du connecteur, en s'assurant que le chapeau est à la partie supérieure et que le purgeur est lui-même en position horizontale.

Appliquer une légère couche de graisse anti-grippage sur les filets des vis de connecteur (13). Serrer avec la main les vis jusqu'à ce que les faces de joints soient parallèles et bien en contact. Serrer les vis suivant le couple de serrage recommandé (voir tableau 1, page 12). Ouvrir lentement les robinets d'isolement jusqu'à l'obtention normale des conditions de fonctionnement.

- 3.5** Vérifier l'étanchéité.

- 3.6** Si le purgeur décharge à l'atmosphère, s'assurer que cette opération s'effectue vers un endroit sécurisé. La température du fluide peut être de 100°C.



**Fig. 3 - Installations correctes**

---

## 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

---

Les purgeurs UTD26 et UTD26Y sont des purgeurs thermodynamiques qui utilisent un disque-évent pour contrôler l'évacuation du condensat et retenir la vapeur. Le purgeur fonctionne par cycles d'ouverture et de fermeture pour évacuer le condensat proche de la température de la vapeur et il se ferme d'une façon étanche entre les évacuations. Le disque, qui est l'unique pièce mobile, monte et descend en réponse aux forces dynamiques produites par la vapeur de revaporisation partielle du condensat chaud. Le condensat froid, l'air et les autres gaz incondensables entrent dans le purgeur par l'orifice central, soulèvent le disque, et sont évacués par l'orifice de sortie. Lorsque le condensat s'approche de la température de la vapeur, une partie se revaporise lorsqu'il entre dans le purgeur. La vitesse élevée de la vapeur de revaporisation crée une zone de basse pression sous le disque et le ramène vers le siège. Une pression due à la vapeur de revaporisation a lieu dans la chambre au-dessus du disque. Les forces opposées de la pression résultante force le disque à descendre, arrêtant l'écoulement. Le purgeur reste fermé jusqu'à ce que la chute de la température dans le corps abaisse la pression dans la chambre, permettant alors à la pression d'entrée de soulever le disque et de répéter le cycle. Un isotub empêche le purgeur d'être trop influencé par une perte de chaleur excessive lorsqu'il est sujet à des basses températures ambiantes, au vent, à la pluie, etc.

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

### Attention

Les joints internes et externes utilisés lors de l'installation de l'UTD26 et l'UTD26Y avec les unités de purge PC\_, contiennent de fines lamelles en acier inox qui peuvent causer des blessures s'ils ne sont pas manipulés et déposés avec précaution.

### 6.1 Information générale

Avant toutes interventions 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. Lors du remontage, s'assurer que les faces de joints sont propres.

### 6.2 Remplacement complet du purgeur

- Utiliser des outils adéquats et le port d'équipements de protection est nécessaire.
- Remplacer le purgeur en dévissant les deux vis de connecteur (13).
- Le nouveau purgeur doit être positionné contre la face de joint du connecteur et appliquer une légère couche de graisse anti-grippage sur les filets des vis de connecteur.
- Serrer les vis avec les doigts et s'assurer que l'appareil est parallèle au connecteur.
- Serrer les vis au couple de serrage recommandé. (Voir tableau 1, page 12).
- Ouvrir lentement les robinets d'isolement jusqu'à l'obtention des conditions normales de fonctionnement.
- Vérifier l'étanchéité.

### 6.3 Réparation ou remplacement du disque/siège

- Retirer l'isotub (14) si installé et dévisser le chapeau (2) en utilisant une clé adéquate. Ne pas utiliser de clé Stillsons ou autre similaire afin de ne pas vriller le chapeau.
- Si le disque (3) et les surfaces du corps sont légèrement marqués, ils peuvent être rodés sur une surface rigoureusement plane en appliquant un mouvement en forme de huit et en utilisant une pâte abrasive. Si l'usure est trop importante pour être éliminée par simple rodage, il sera nécessaire de rectifier le siège. L'épaisseur de métal retirée lors de la rectification ne doit pas excéder 0,25 mm. Remettre alors un nouveau disque (3).
- Lors du réassemblage, le disque (3) doit être normalement placé avec la rainure en contact avec le siège. La vis du chapeau ne nécessite pas de joint, mais il est recommandé d'enduire les filets d'une légère couche de graisse pour les hautes températures. Serrer au couple de serrage recommandé (voir tableau 1, page 12).
- Ouvrir lentement les robinets d'isolement jusqu'à l'obtention des conditions normales de fonctionnement.
- Vérifier l'étanchéité.

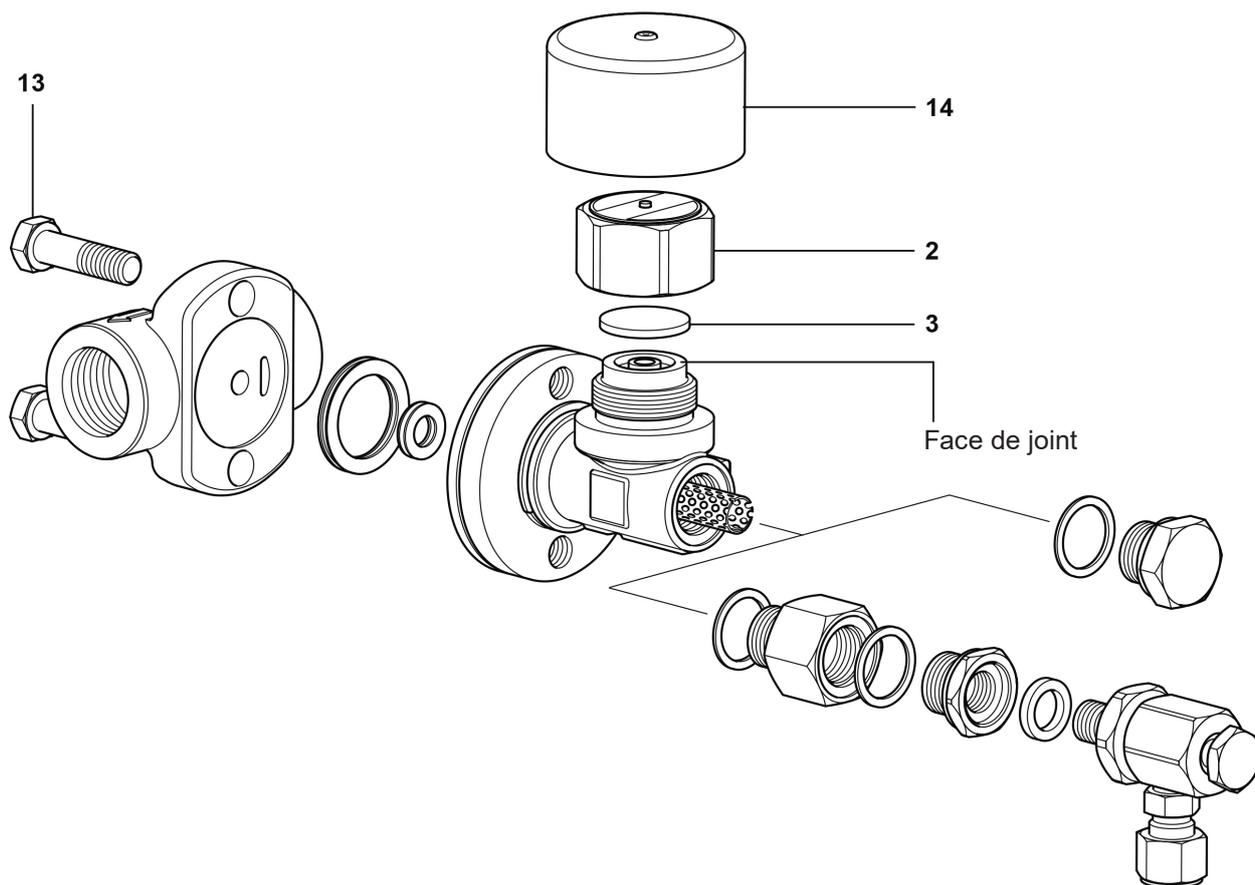


Fig. 4 - UTD26LY et UTD26HY

## 6.4 Nettoyage ou remplacement de la crépine

### UTD26Y

- Dévisser le bouchon de crépine (6) en utilisant une clé.
- Retirer la crépine (4) et la nettoyer, ou la remplacer si elle est endommagée.
- Enlever l'ancien joint (5), nettoyer les faces de joints et le remplacer par un nouveau.
- Pour le remontage, insérer la crépine (4) dans le bouchon (6), puis visser ce dernier.

**Nota :** Il est conseillé d'enduire les filets d'une légère couche de graisse au bisulfure de molybdène. S'assurer que le joint et que les faces de joint sont propres. Serrer le bouchon (6) au couple de serrage recommandé (voir tableau 1).

- Ouvrir lentement les robinets d'isolement jusqu'à l'obtention des conditions normales de fonctionnement.
- Vérifier l'étanchéité.

### UTD26Y + un robinet de vidange

- Dévisser l'adaptateur (23) en utilisant une clé.
- Déposer la crépine (4) et la nettoyer, si elle est endommagée la remplacer par une nouvelle.
- Enlever l'ancien joint (5), nettoyer les faces de joints et le remplacer par un nouveau.
- Pour le remontage, insérer la crépine (4) dans l'adaptateur (23), puis visser ce dernier en place.

**Nota :** Il est conseillé d'enduire les filets d'une légère couche de graisse au bisulfure de molybdène. S'assurer que le joint et que les faces de joint sont propres. Serrer l'adaptateur (23) au couple de serrage recommandé (voir tableau 1).

- Ouvrir lentement les robinets d'isolement jusqu'à l'obtention des conditions normales de fonctionnement.
- Vérifier l'étanchéité.

**Tableau 1 : Couples de serrage recommandés**

Rep		ou mm		N m
2	LY et LAY, L et LA	36 s/p		135 -150
	HY et HAY, H et HA	41 s/p		180 - 200
6		24 s/p	M18	75 - 80
13		$\frac{9}{16}$ " s/p		33
20		27 s/p		45 - 50
22		24 s/p	M18	75 - 80
23		27 s/p	M18	75 - 80

**Nota :** La vis du robinet de vidange sur le robinet de vidange intégré (voir fig. 6) doit être serré au couple de serrage 22 - 25 N m.

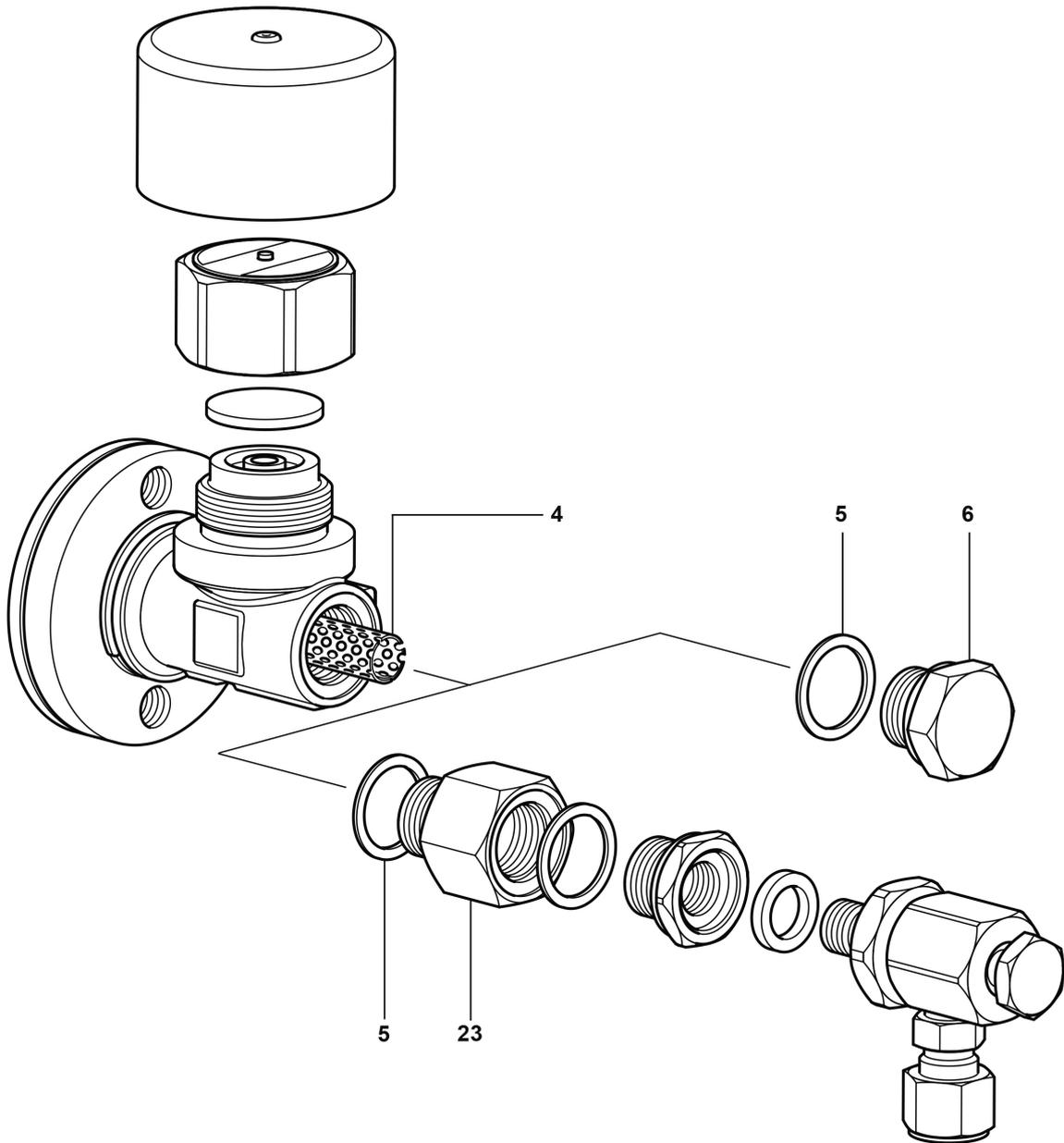


Fig. 5 - UTD26LY et UTD26HY

---

## 6.5 Entretien du robinet de vidange et positionnement de la ligne

### Comment régler la position de sortie

- Pour régler la position de la sortie du robinet de vidange, dévisser le contre-écrou (20), tourner l'ensemble du robinet de vidange (15) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les filets soient complètement engagés, puis tournez-le dans le sens inverse des aiguilles d'une montre de 0 à 360 degrés pour déterminer la position de sortie. Serrer le contre-écrou (20) en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre et serrer avec un couple de 45-50 Nm pour verrouiller l'ensemble du robinet de vidange en position.
- En cas de fuite à travers la garniture du presse-étoupe du robinet de vidange (21), serrer le contre-écrou (20). Si la fuite persiste, remplacer la garniture de presse-étoupe.

### Comment remplacer la garniture de presse-étoupe

- Desserrer le contre-écrou (20) en le tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre à l'aide d'une clé.
- Dévisser l'ensemble robinet de vidange (15) du corps inférieur (22).
- Retirer la garniture de presse-étoupe (21) du corps inférieur (22), nettoyer les faces d'étanchéité et la remplacer par une neuve.
- Pour remonter, visser l'ensemble robinet de vidange (15) jusqu'à ce que les filets soient complètement engagés, en prenant soin de ne pas endommager la garniture de presse-étoupe (21), puis la tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre de 0 à 360 degrés pour déterminer la position de sortie. Serrer le contre-écrou (20) en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre et serrer avec un couple de 45-50 Nm pour verrouiller l'ensemble du robinet de vidange en position.

### Comment remplacer le joint

- Desserrer le contre-écrou (20) en tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre à l'aide d'une clé.
- Dévisser le corps inférieur (22) à l'aide d'une clé.
- Retirer l'ancien joint (5), nettoyer les faces du joint et le remplacer par un neuf.
- Pour remonter, visser le corps inférieur (22) en place. **Nota** : Une fine couche de graisse au bisulfure de molybdène doit être appliquée sur les premiers filetages. Il faut veiller à ce que le joint et les faces des joints soient propres. Serrer le corps inférieur (22) au couple recommandé (voir Tableau 1, page 12).
- Tourner l'ensemble robinet de vidange (15) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les filets soient complètement engagés, puis le faire tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre de 0 à 360 degrés pour déterminer la position de sortie. Serrer le contre-écrou (20) en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre et serrer avec un couple de 45-50 Nm pour verrouiller l'ensemble du robinet de purge en position.
- En cas de fuite à travers le joint (5) entre le corps (1) et l'adaptateur (23), serrer l'adaptateur. Si la fuite persiste, remplacer le joint.

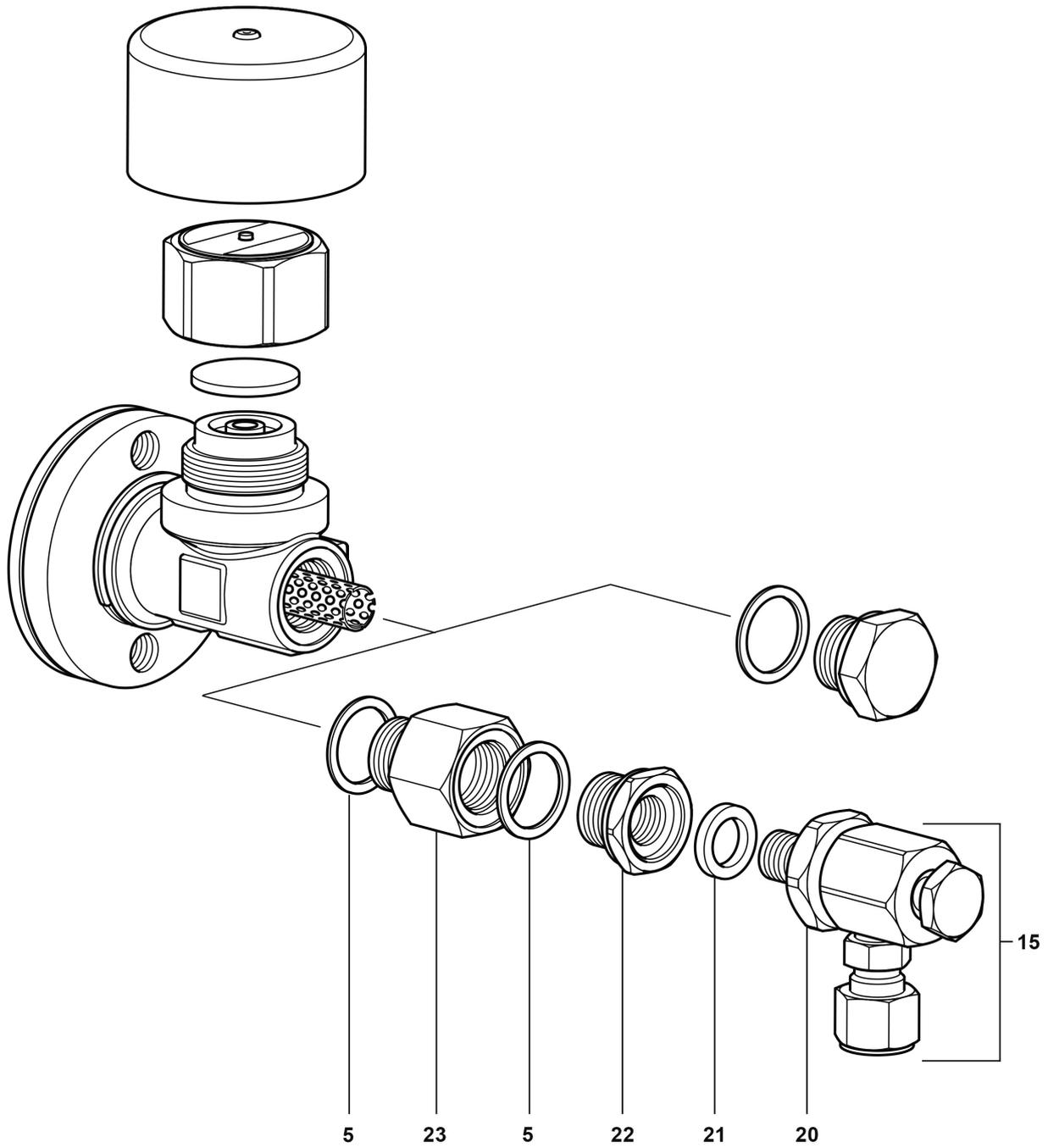


Fig. 6 - UTD26LY et UTD26HY

## 7. Pièces de rechange

Les pièces de rechange sont représentées en trait noir. Les pièces en trait gris ne sont pas disponibles comme pièces de rechange.

### Pièces de rechange disponibles

Jeu de joints intérieure et extérieure (paquet de 3)		<b>10, 11</b>
Vis de connecteur et jeu de joints intérieure et extérieure		10, 11, 13
Disque (paquet de 3)	UTD26LY et UTD26HY, UTD26L et UTD26H	<b>3</b>
Disque, crépine et joint de bouchon de crépine	UTD26LY et UTD26HY, UTD26LAY et UTD26LHAY	<b>3, 4, 5</b>
Joint de bouchon de crépine (paquet de 10)	UTD26_Y	<b>5</b>
Crépine et joint de bouchon de crépine	UTD26_Y	<b>4, 5</b>
Garniture (paquet de 3)	Robinet de vidange	<b>21</b>
Isotub		<b>14</b>

Lors de la commande de pièce de rechange, toujours utiliser la description ci-dessus dans la colonne "Pièces de rechange disponibles" et spécifier le diamètre et le type de purgeur.

Exemple : 1 - Paquet de 3 disques pour purgeur UTD26LAY.

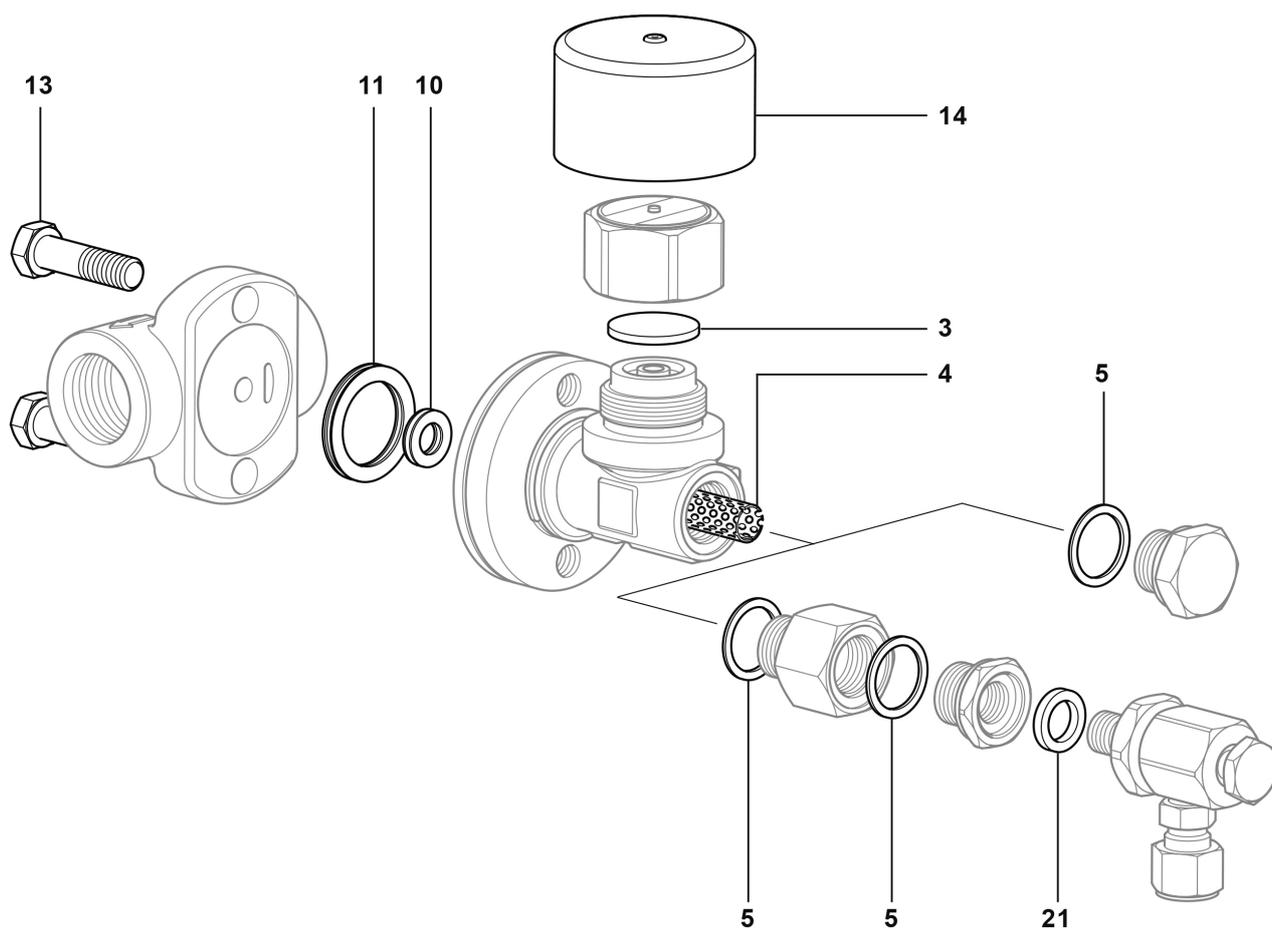


Fig. 7 - UTD26LY et UTD26HY



---

SPIRAX SARCO SAS  
ZI des Bruyères - 8, avenue Le verrier  
78190 TRAPPES  
Téléphone : 01 30 66 43 43  
e-mail : [Courrier.France@fr.spiraxsarco.com](mailto:Courrier.France@fr.spiraxsarco.com)  
[www.spiraxsarco.com](http://www.spiraxsarco.com)

