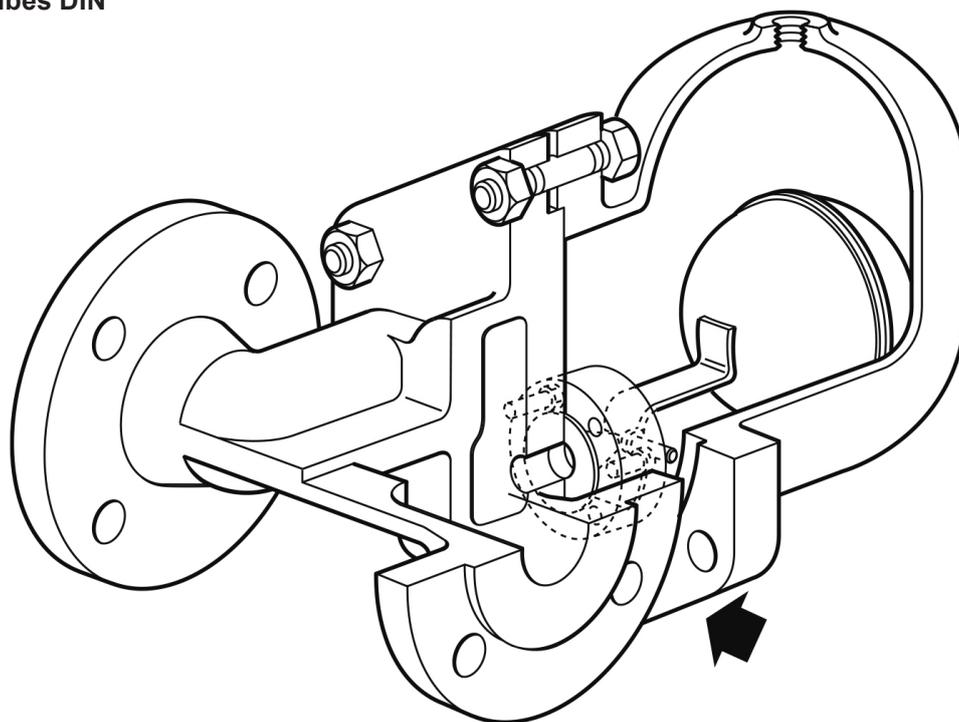

Purgeur CA44S pour circuits d'air et de gaz DN40 et DN50

CA44S avec brides DIN



Description

Le CA44S est un purgeur à flotteur en acier carbone pour circuits d'air et de gaz. Il est disponible avec des raccords à brides horizontaux et est équipé d'un clapet en acier inoxydable. Le couvercle peut être percé et taraudé $\frac{3}{4}$ " BSP ou NPT pour l'implantation d'un tube d'équilibre. Le corps et le couvercle sont réalisés dans une fonderie approuvée par le TÜV en accord avec la norme AD-Merkblatt WO/TRD100.

Normalisation

Cet appareil est conforme à la Directive sur les équipements à pression et porte le marquage **CE** si nécessaire.

Certification

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

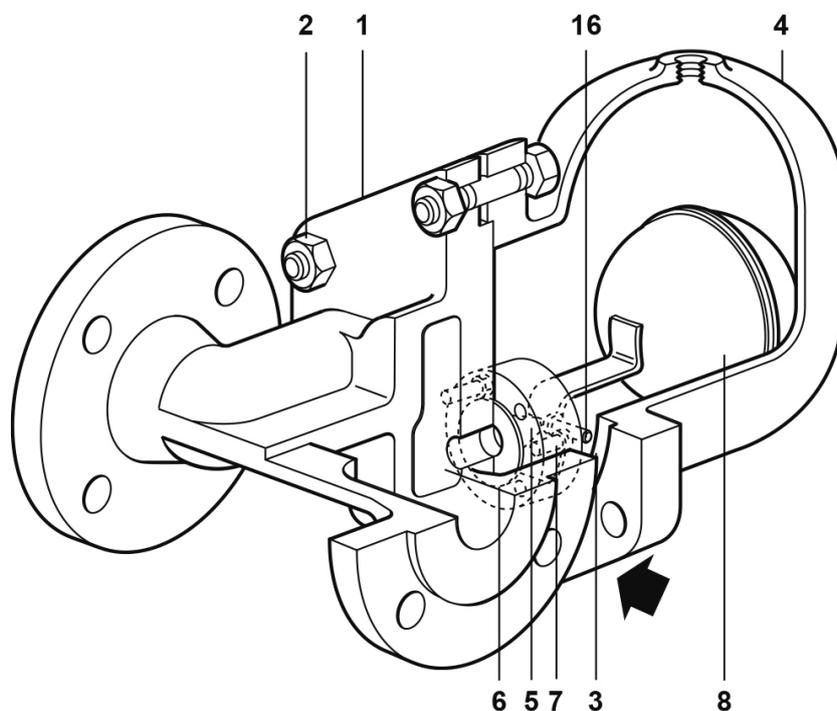
Nota : toute demande de certificat/inspection doit être clairement spécifiée lors de la passation de la commande.

Diamètres et raccords

DN40 et DN50 :

A brides PN40 suivant EN 1092-1 avec les dimensions face à face DIN et, ASME 150, ASME 300 avec les orifices de brides percés et taraudés et les dimensions face à face DIN.

Les brides PN sont fournies avec un tube d'équilibre BSP et un tube d'équilibre NPT pour les brides ASME.

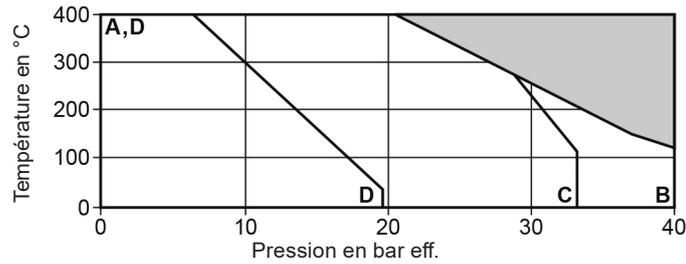


Construction

Rep	Désignation	Matière	
1	Corps	Acier carbone	WCB 1.0619+N
2	Goujons de couvercle	Acier	DIN 17240 21 Cr Mo V57
	Écrous de couvercle	Acier	DN 17240 24 Cr Mo 5
3	Joint de couvercle	Graphite exfolié renforcé	
4	Couvercle	Acier carbone	WCB 1.0619+N
5	Siège	Acier inox	BS 970 431 S29
6	Joint de plaque de montage	Acier inox	BS 1449 304 S11
7	Vis de bride d'attache	Acier inox	BS 4183 18/8
8	Flotteur et levier	Acier inox	BS 1449 304 S16
*9	Clapet	Acier inox	
14	Support de bride d'attache	Acier inox	BS 1449 304 S16
15	Bride d'attache	Acier inox	BS 1449 304 S16
16	Axe	Acier inox	BS 970 431 S29/ASTM A276 431
18	Plaque de montage	Acier inox	BS 970 431 S29
19	Plaque de montage rapide	Boulons DN40	Acier carbone
		Goujons/écrous DN50	

Nota : Les repères 9, 14, 15, 18 et 19 sont représentés dans les "Pièces de rechange".

Limites de pression/température



Cet appareil ne doit pas être utilisé dans cette zone.

A - B : A brides PN 40 suivant EN 1092-1 et ASME 300

A - C : A brides JIS/KS 20K

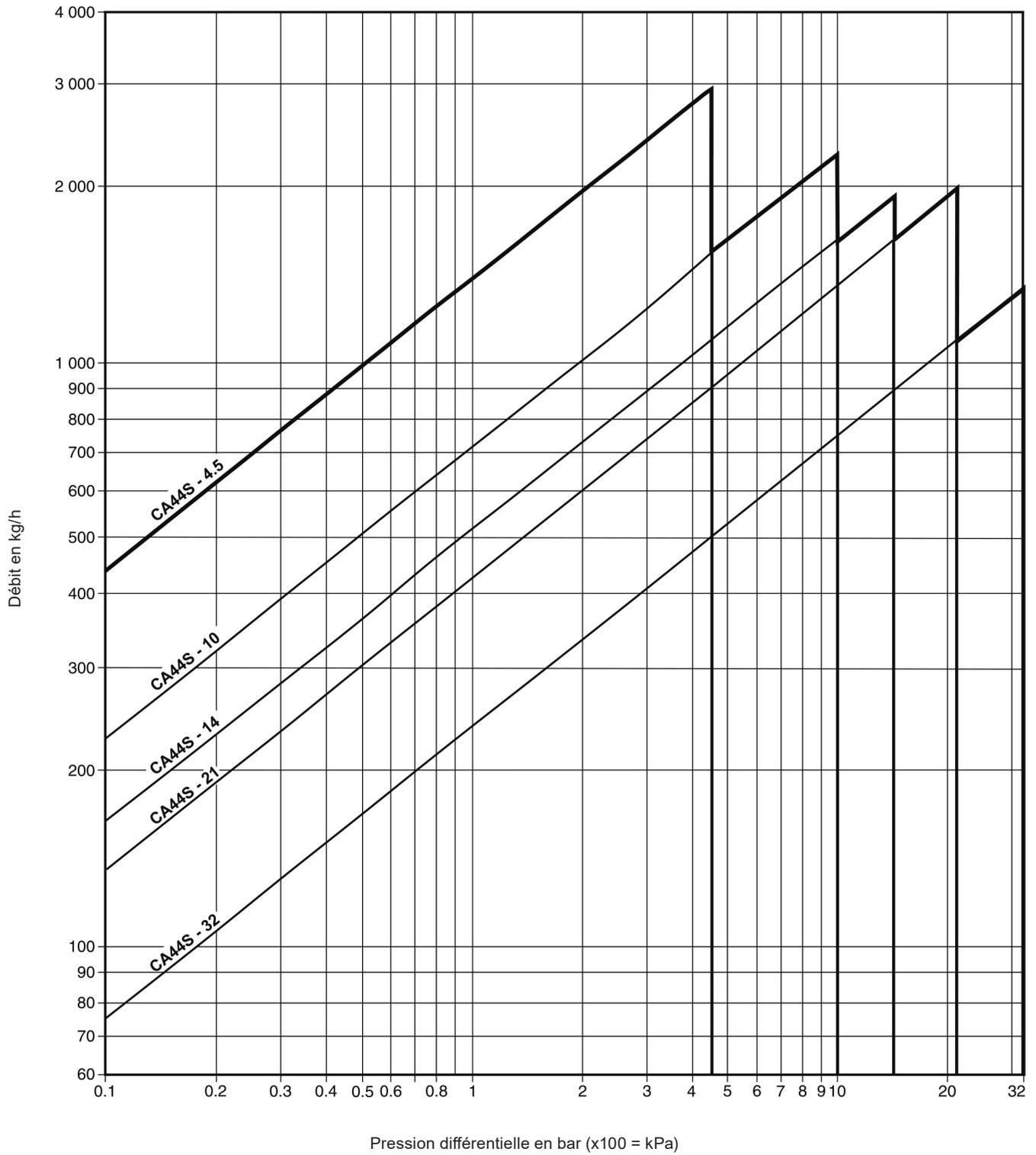
D - D : A brides ASME 150

Conditions de calcul du corps		PN40				
PMA	Pression maximale admissible	40 bar eff. à 120°C				
TMA	Température maximale admissible	400°C à 20 bar eff.				
Température minimale admissible		0°C				
PMO	Pression maxi de fonctionnement	40 bar eff. à 120°C				
TMO	Température maxi de fonctionnement	400°C à 20 bar eff.				
Température minimale de fonctionnement		0°C				
Pression différentielle maximale dépendant de la densité du liquide purgé						
	Densité spécifique	1,0	0,9	0,8	0,7	min. 0,6
	CA44S-4,5	4,5	4,5	4,5	3,4	2,0
Δ PMX	CA44S-10	10,0	9,5	6,8	5,5	3,4
	CA44S-14	14,0	14,0	11,0	8,0	5,0
	CA44S-21	21,0	19,0	15,0	10,0	6,5
	CA44S-32	32,0	30,0	0,0	16,5	10,0
Δ PMN	Pression différentielle minimale					0,1 bar
		PN40				60 bar eff.
		ASME 300				60 bar eff.
Pression maximale d'épreuve hydraulique à froid		ASME 150				30 bar eff.
		JIS/KS 20K				49 bar eff.

Débits

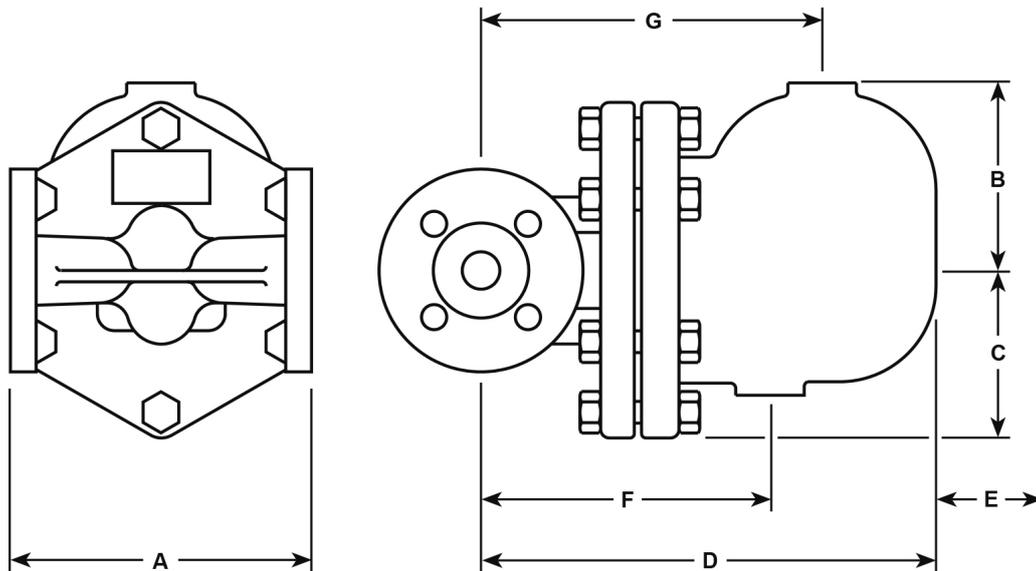
Nota : Les débits fournis ci-dessous sont calculés en utilisant de l'eau à température ambiante.

Le débit est affecté par le changement de la gravité spécifique. Pour plus d'informations, consulter Spirax Sarco.



Dimensions / Poids (approximatifs) en mm et kg

DN	PN40	ASME 150	ASME 300	B	C	PN40	ASME 150/300	E	PN40	ASME 150/300	PN40	ASME 150/300	Poids
	A	A	A			D	D		F	F	G	G	
40	230	321	327	130	116	326	248	200	200	154	242	164	33
50	230	313	320	141	123	332	251	200	225	158	248	167	43



Taraudage pour les trous d'assemblage de brides

DN	ASME 150	ASME 300	JIS/KS 20K
DN40	1/2" - 13 UNC - 2B	3/4" - 10 UNC - 2B	M16 x 2 - 6H
DN50	5/8" - 11 UNC - 2B	5/8" - 11 UNC - 2B	M16 x 2 - 6H

Informations de sécurité, installation et entretien

Pour de plus amples informations, voir la notice de montage et d'entretien (IM-P148-37) fournie avec chaque appareil.

Note d'installation

Le purgeur doit être monté sur une tuyauterie horizontale, avec l'écoulement dans le sens indiqué par la flèche de coulée du corps, afin que le flotteur puisse monter et descendre librement dans un plan vertical.

Le purgeur doit être installé sous la partie à purger. Pointer la flèche figurant sur la plaque-firme en direction du sol.

Parce qu'il ne peut pas être équipé d'un système de dégazage automatique à cause des fluides sur lesquels il est utilisé, le purgeur CA est susceptible, sous certaines conditions, d'être bloqué par un bouchon d'air ou de gaz.

Il est donc indispensable d'installer un tube d'équilibre qui permettra à l'air piégé dans le purgeur, de retourner dans le circuit. Le condensat pourra alors s'écouler librement dans le purgeur.

Il est recommandé d'installer un clapet de retenue.

En cas de décharge à l'atmosphère, il est également recommandé d'installer un diffuseur.

Pour faciliter l'entretien, il est recommandé de monter un raccord-union sur le tube d'équilibre proche du couvercle du purgeur ainsi que des robinets d'isolement en amont et en aval de l'appareil.

Ce tube d'équilibre reliant l'orifice taraudé prévu sur le couvercle du purgeur au récipient à purger, doit être en pente continue.

Pièces de rechange

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

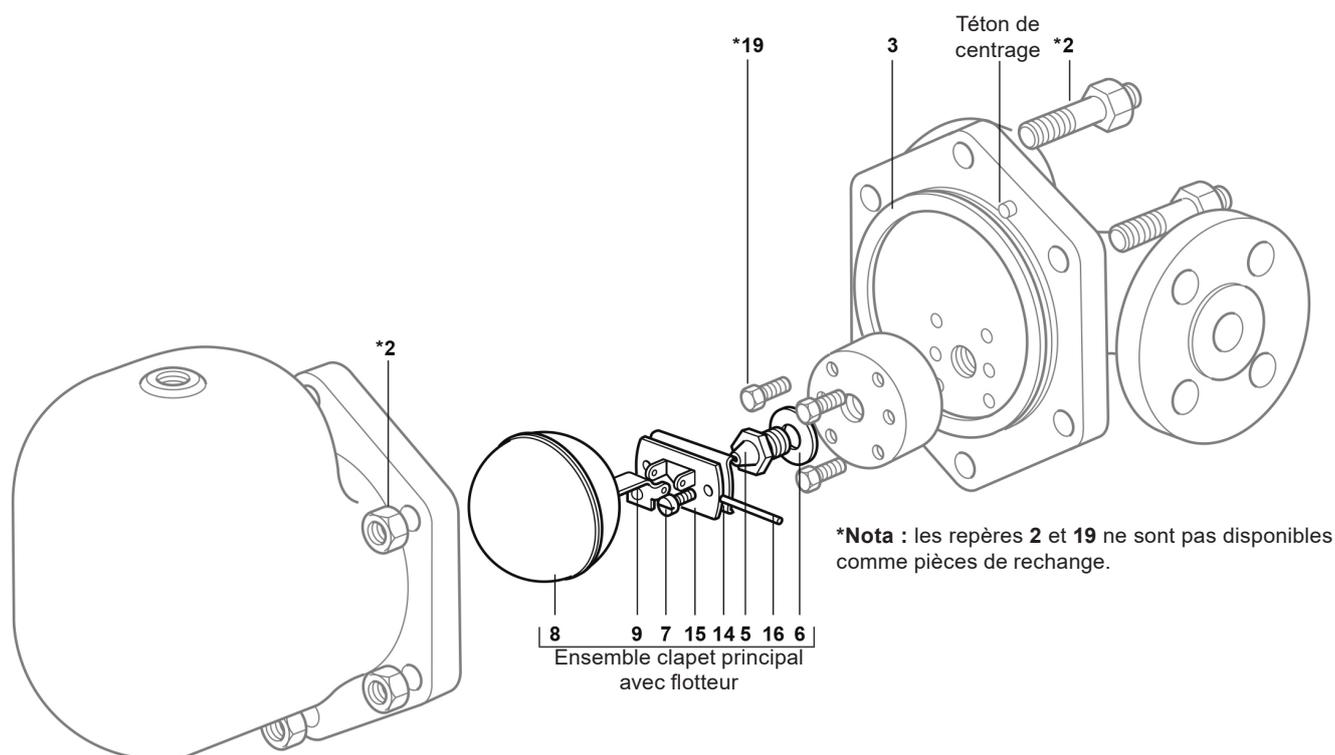
Pièces de rechange disponibles

Ensemble clapet principal avec flotteur	5, 6, 7, 8 + 9, 14, 15, 16
Jeu de joints (paquet de 3)	3, 6

En cas de commande

Toujours utiliser les descriptions données ci-dessus dans la colonne "Pièces de rechange" et spécifier le type et le diamètre du purgeur.

Exemple : 1 - Ensemble clapet principal pour purgeur d'air et de gaz CA44 S-32 DN50.



Couples de serrage recommandés

Rep	DN		ou mm		N m
2	DN40	24 s/p		M16 x 85	60 - 66
	DN50	24 s/p		M16 x 85	80 - 88
5		17 s/p		M12 x 8	50 - 55
7		Tournevis		M5 x 20	2,5 - 2,8
19	DN40	10 s/p		M6 x 20	10 - 12
	DN50	13 s/p		M8 x 20	20 - 24