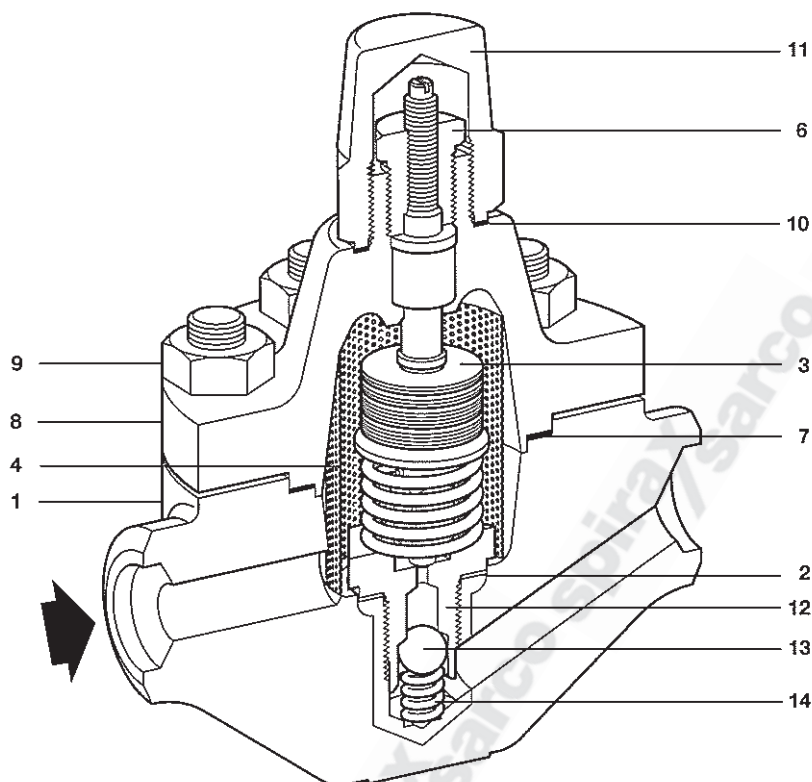




spirax/sarco

TI-P623-06
ST indice 6
03.10

Purgeurs bimétalliques HP80, HP100, HP150 et HP210



Description

Les purgeurs HP80, HP100, HP150 et HP210 sont des purgeurs bimétalliques en acier forgé, conçus pour les applications de purge de ligne vapeur haute pression et haute température.

Ils sont spécialement conçus pour une utilisation sur de la vapeur haute pression, ont un insert de renfort en acier inox dans le corps et sont réparables en ligne. Au démarrage, ils fonctionnent sans perte de vapeur, et assurent une évacuation rapide de l'air, des incondensables ainsi que de grandes quantités d'eau froide.

Normalement ouverts en cas de défaillance, ils sont équipés d'un clapet de retenue, d'une crépine incorporée et d'un dispositif de réglage extérieur de la température d'évacuation du condensat.

Standards

Ces appareils sont conformes à la Directive européenne sur les appareils à pression 97/23/CE.

Certification

Ces produits sont disponibles avec un certificat matière EN 10204 3.1. **Nota :** Toute demande de certificat/inspection doit être spécifiée lors de la passation de la commande.

Diamètres et raccords

1/2", 3/4" et 1" A souder Socket-weld suivant ASME (ANSI) B 16.11 ou Butt-weld suivant ASME (ANSI) B 16.25

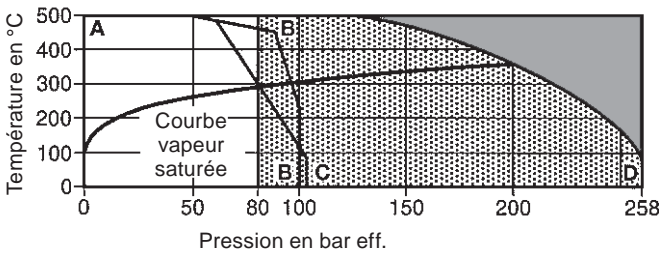
HP80 et A brides	DN15, DN20 et DN25	HP100 PN63, PN100, ASME (ANSI) 600, 900 et 1500
HP150 et A brides		HP210 ASME (ANSI) 900, 1500 et 2500

Construction

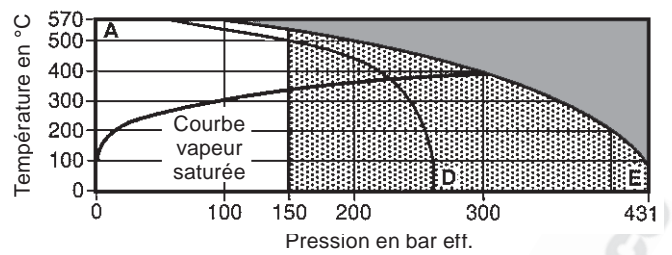
Rep	Désignation	Matière	
1	Corps	HP80	Acier allié ASTM A182 F11
		HP100, 150, 210	Acier allié ASTM A182 F22
2	Joint de siège	Acier inox AISI 304	
3	Élément bimétallique	Acier inox	
4	Crépine	Acier inox AISI 304L	
5	Garniture de presse-étoupe	Graphite (sans amiante)	
6	Ecrou de presse-étoupe	Acier inox	
7	Joint de couvercle	Acier inox spiralé et graphite (sans amiante)	
8	Couvercle	HP80	Acier allié ASTM A182 F11
		HP100, 150, 210	Acier allié ASTM A182 F22
9	Goujon de couvercle	HP80	Acier ASTM A193 Gr. B7
		HP100, 150, 210	Acier ASTM A193 Gr. B16
9	Ecrou de couvercle	HP80	Acier ASTM A194 Gr. 2H
		HP100, 150, 210	Acier ASTM A194 Gr. 4
10	Joint de bouchon	Métallo, acier inox/graphite	
11	Bouchon	Acier	
12	Siège	Acier inox	
13	Clapet de retenue	Acier inox	
14	Ressort de clapet de retenue	Acier inox	

Limites de pression/température

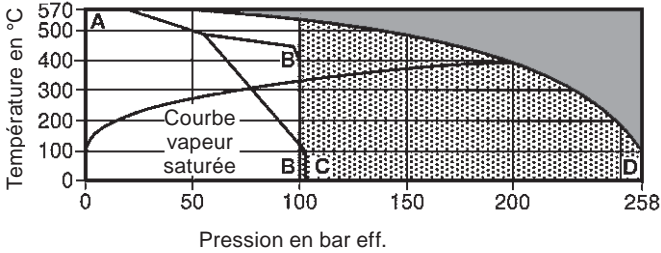
HP80



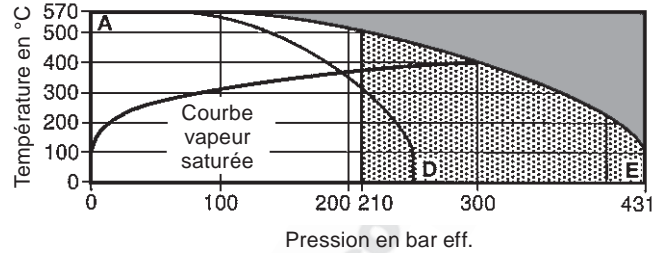
HP150



HP100



HP210



■ Cet appareil ne doit pas être utilisé dans cette zone.

▨ Cet appareil ne doit pas être utilisé dans cette zone car les pièces internes risquent d'être endommagées.

A - B A brides PN63 et PN100

A - C A brides ASME (ANSI) Classe 600

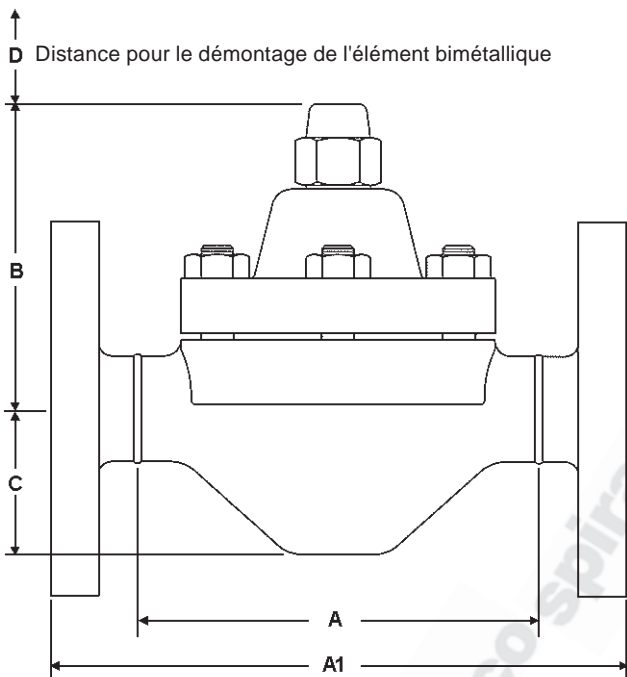
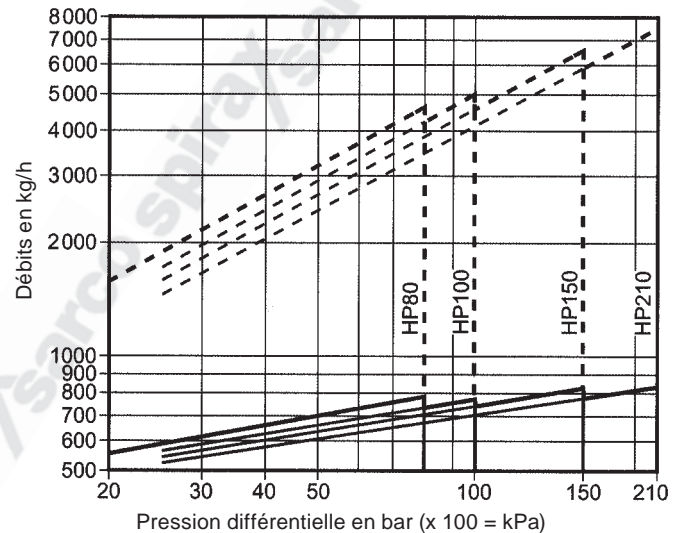
A - D A brides ASME (ANSI) Classe 900 et 1500 (HP80 et HP100 : à souder socket-weld et butt-weld)

A - E A brides ASME (ANSI) Classe 2500 (HP150 et HP210 : à souder socket-weld et butt-weld)

Conditions de calcul du corps	HP80 et HP100	PN250, Classe 1500 suivant ASME (ANSI) B 16.34
	HP150 et HP210	PN420, Classe 2500 suivant ASME (ANSI) B 16.34
PMA Pression maximale admissible	HP80 et HP100	258 bar eff. à 93°C
	HP150 et HP210	431 bar eff. à 93°C
TMA Température maximale admissible	HP80	500°C à 126 bar eff.
	HP100	570°C à 57 bar eff.
	HP150 et HP210	570°C à 97 bar eff.
Température minimale admissible	HP80	-14°C
	HP100, HP150 et HP210	-22°C
PMO Pression maximale de fonctionnement	HP80	80 bar eff. à 500°C
	HP100	100 bar eff. à 530°C
	HP150	150 bar eff. à 537°C
	HP210	210 bar eff. à 525°C
TMO Température maximale de fonctionnement	HP80	500°C à 126 bar eff.
	HP100	570°C à 57 bar eff.
	HP150 et HP210	570°C à 97 bar eff.
Pression minimale de fonctionnement	HP80	20 bar eff.
	HP100, HP150 et HP210	25 bar eff.
Température minimale de fonctionnement	HP80, HP100, HP150 et HP210	0°C
Nota : pour des températures inférieures, nous consulter		
ΔPMX La contrepression pour un bon fonctionnement ne doit pas excéder 90% de la pression amont		
Pression maximale d'épreuve hydraulique	HP80 et HP100	388 bar eff.
	HP150 et HP210	646 bar eff.

Dimensions/Poids (approximatifs) en mm et kg

Modèle	Raccordement	A	A1	B	C	D	Socket weld et butt weld	Poids			
								DN15	DN20	DN25	
HP80	Socket-weld et Butt-weld	160	-	138	58	150	9,5	-	-	-	
	A brides	PN63	-	235	138	58	150	-	12,3	12,7	13,8
		PN100	-	235	138	58	150	-	12,3	12,7	13,8
		ASME 600	-	235	138	58	150	-	11,5	12,3	12,8
		ASME 900	-	250	138	58	150	-	13,4	15,5	16,6
		ASME 1500	-	250	138	58	150	-	13,4	15,5	16,6
HP100	Socket-weld et Butt-weld	160	-	145	58	150	10,5	-	-	-	
	A brides	PN63	-	235	145	58	150	-	13,3	14,7	14,8
		PN100	-	235	145	58	150	-	13,3	14,7	14,8
		ASME 600	-	250	145	58	150	-	12,5	13,3	13,8
		ASME 900	-	250	145	58	150	-	14,4	16,5	17,6
		ASME 1500	-	250	145	58	150	-	14,4	16,5	17,6
HP150 et HP210	Socket-weld et Butt-weld	210	-	168	58	150	11,5	-	-	-	
	A brides	ASME 900	-	300	168	58	150	-	16,4	17,5	18,6
		ASME 1500	-	300	168	58	150	-	16,4	17,5	18,6
		ASME 2500	-	320	168	58	150	-	16,5	17,5	20,3

**Débits****Information de sécurité, installation et entretien**

Se référer à la notice de montage et d'entretien (IM-P623-04) fournie avec l'appareil.

En cas de commande

Exemple : 1 purgeur bimétallique Spirax Sarco HP80, DN½", à souder Socket-weld.

Pièces de rechange

Les pièces de rechange disponibles sont indiqués ci-dessous. Aucune autre pièce n'est fournie comme pièces de rechange.

Pièces de rechange disponibles



Kit de l'ensemble bimétallique	2, 3, 4, 7, 10, 12
Crépine	4
Jeu de joints de couvercle (paquet de 3)	7
Jeu de joints	2, 7, 10
Ensemble clapet de retenue	13, 14

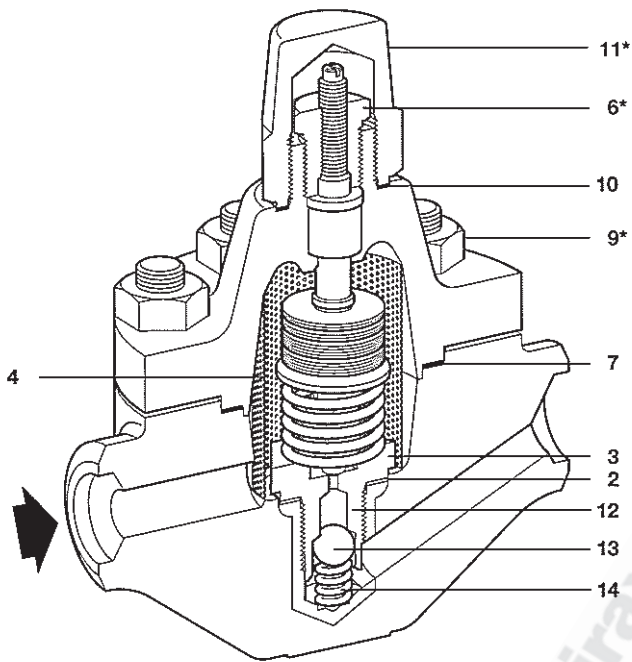
En cas de commande

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

Exemple : 1 - Kit de l'ensemble bimétallique pour purgeur Spirax Sarco HP80, DN1".

Couples de serrage recommandés

Rep	 ou 	N m
3	36 s/p	120
6	21 s/p	25
9	HP80	24 s/p
	HP100	24 s/p
	HP150, HP210	30 s/p
11	HP80, HP100	41 s/p
	HP150, HP210	55 s/p



Nota : les repères 6, 9 et 11 ne sont pas disponibles en tant que pièces de rechange.