

---

## Purgeur à flotteur inversé ouvert série SCA

---

### Description

La série SCA est un purgeur à flotteur inversé ouvert en acier carbone à raccords en ligne. Il est disponible sur une large plage de pression et comprend un filtre incorporé.

### Diamètres et raccords

DN 1/2", 3/4" et 1" : Taraudés BSP ou NPT

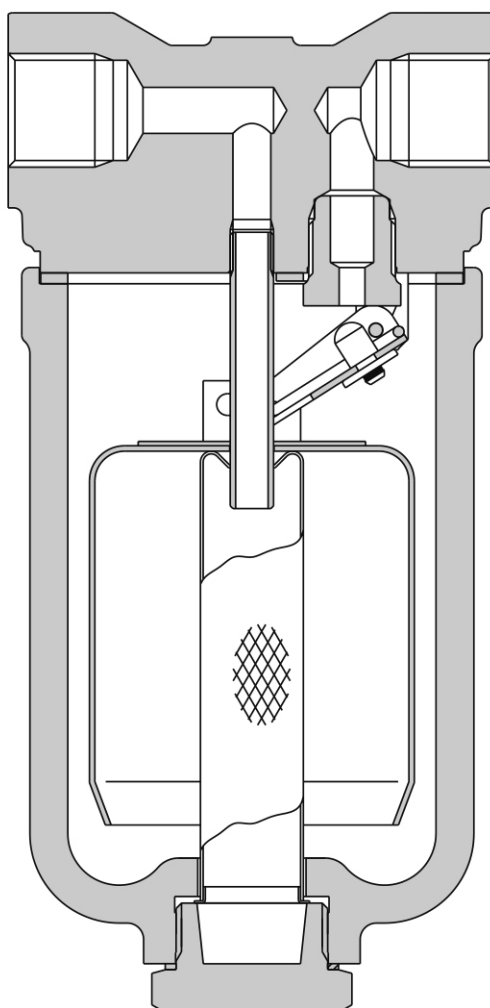
DN 15, 20 et 25 : A souder Socket Weld (ANSI B 16.11),

à brides PN 40, ANSI 150 et 300.

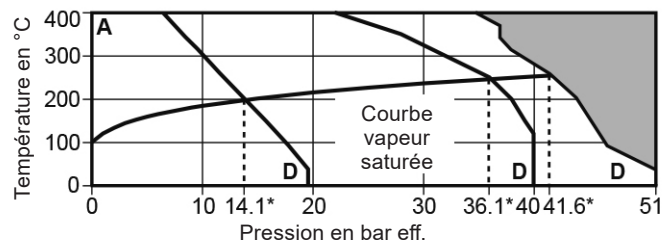
### Certification

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.



## Limites de pression / température (ISO 6552)



Cet appareil ne doit pas être utilisé dans cette zone.

\*PMO - Pression maximale en service recommandée.

**A - B** A brides ANSI 300, taraudés et à souder socket weld

**A - C** A brides BS 4504 PN 40 (ISO 7005.1)

**A - D** A brides ANSI 150

Les conditions maximales de fonctionnement dépendent du diamètre de l'orifice du siège.		
Conditions de calcul du corps		ANSI/ASME 300 (PN 50)
PMA	Pression maximale admissible	51 bar eff.
TMA	Température maximale admissible	400 °C
Pression d'épreuve hydraulique		78 bar eff.

## Limites de pression différentielle

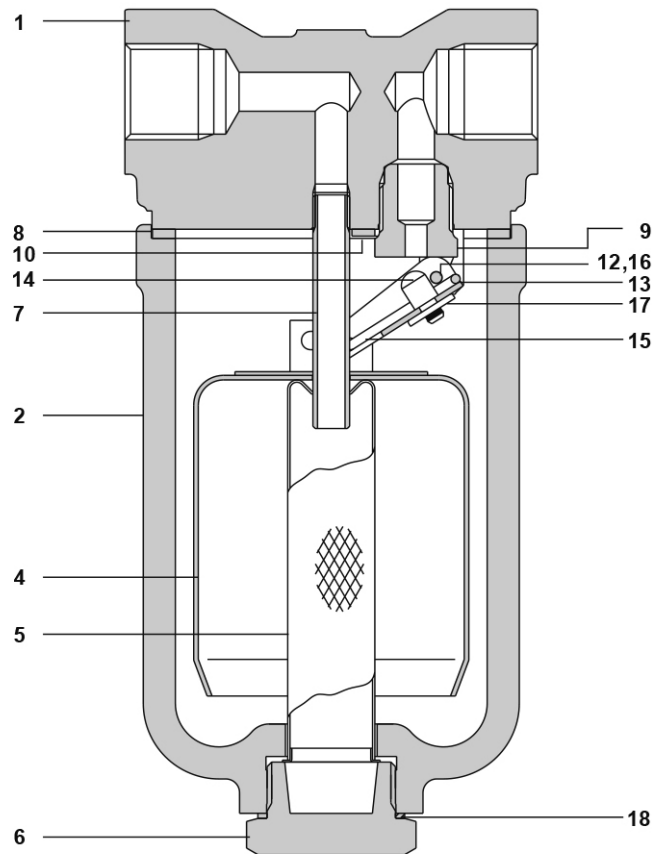
Diamètre	$\Delta$ PMX - Pression différentielle maximale en bar					
	3	5	11	15	30	40
<b>DN 15 - 1/2"</b>	SCA3	SCA5	SCA11	SCA15	SCA30	SCA40
<b>DN 20 - 3/4"</b>	SCA3	SCA5	SCA11	SCA15	SCA30	SCA40
<b>DN 25 - 1"</b>	SCA3	SCA5	SCA11	SCA15	SCA30	SCA40

Le SCA15, SCA30 et SCA40 sont disponibles en standard et le SCA3, SCA5 et SCA11 uniquement sur demande.

**Nota** : La limite de pression des brides doit être plus importante que la limite de pression du mécanisme interne. Le tableau ci-dessous vous donne ces pressions.

Brides	Pression (vapeur saturée)	Mécanisme disponible
<b>ANSI 150</b>	14,1 bar eff.	3, 5, 11 (15 limité à 14,1 bar eff.)
<b>ANSI 300</b>	41,6 bar eff.	Toutes les versions
<b>PN40</b>	36,1 bar eff.	3, 5, 11, 15, 30 (40 limité à 36,1 bar eff.)

## Construction

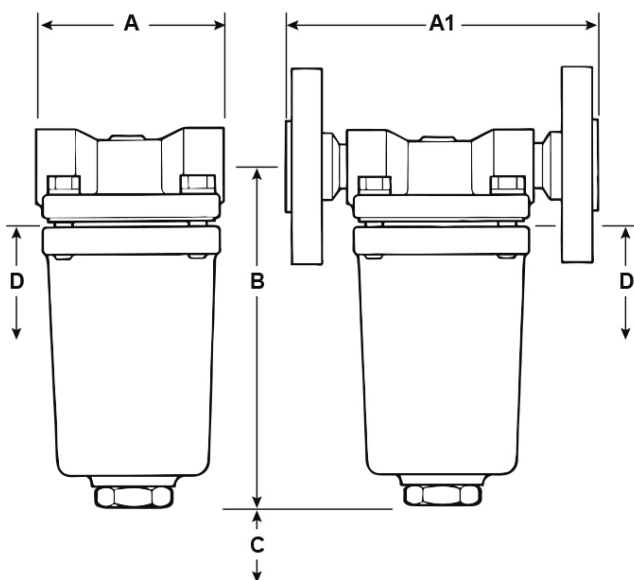


Rep	Désignation	Matière	
1	Corps	Acier carbone	ASTM A105
2	Couvercle	Acier carbone	ASTM A216 WCB
3*	Vis de couvercle	Acier	ASTM A193 Gr. B7
4	Flotteur	Acier inox	AISI 304-2B
5	Crépine	Acier inox	AISI 304
6	Bouchon de crépine	Acier inox	AISI 416
7	Tube d'entrée	Acier inox	AISI 304
8	Joint de couvercle	Graphite exfolié renforcé	
9	Siège	Acier inox	AISI 440C
10	Plateau de guidage	Acier inox	AISI 304-2B
11*	Vis de plateau de guidage	Acier inox	BS 6105 CI A2-70
12	Axe	Acier inox	AISI 304
13	Levier de clapet	Acier inox	AISI 304-2B
14	Clapet	Acier inox	AISI 420
15	Axe de ressort	Acier inox	AISI 304
16	Rondelle	Acier inox	AISI 304
17	Rondelle de blocage	Acier inox	AISI 301
18	Joint type "S"	Acier inox	AISI 304

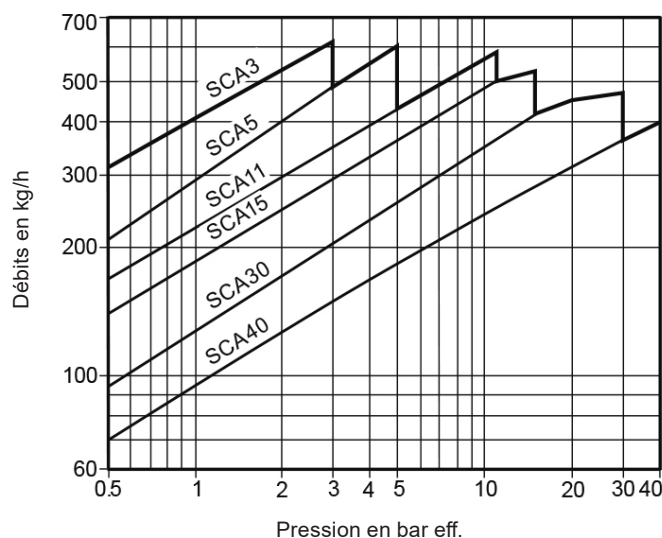
\*Nota : Repères 3 et 11 non représentés.

## Dimensions/Poids (approximatives) en mm et kg

DN	Taraudés SW	A brides PN40	A brides ANSI 150	A brides ANSI 300	B	Distance de dépose		Poids en kg			
	A	A1	A1	A1		C	D	Taraudés SW	PN 40	ANSI 150	ANSI 300
15 - 1/2"	90	150	150	150	167	100	110	3,0	4,7	4,6	5,0
20 - 3/4"	90	150	150	150	167	100	110	3,0	5,3	5,0	5,8
25 - 1"	90	160	160	160	167	100	110	3,5	6,0	5,7	6,5



## Débits (selon norme ISO 7842)



## Installation

Le purgeur doit être installé dans un plan vertical afin que le flotteur puisse monter et descendre librement.

Les raccordements d'entrée et de sortie doivent être sur un plan horizontal avec le purgeur situé en dessous du point de purge afin de conserver un joint d'eau autour du flotteur.

## Entretien

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. Attendre que le purgeur soit froid. S'assurer d'avoir les bons outils et les pièces de rechange nécessaires avant de commencer l'entretien du purgeur. Toujours utiliser des pièces de rechange Spirax Sarco. Les équipements superflus doivent être éliminés en toute sécurité. Lors du remontage, s'assurer que les portées de joints sont propres et toujours utiliser des nouveaux joints.

**Nota :** Le joint de couvercle incorpore un feuille en acier inoxydable qui peut causer des blessures s'il n'est pas manipulé avec précaution.

## Remplacement de l'ensemble siège et clapet

Isoler le purgeur. Retirer le corps en dévissant les vis de couvercle. Ôter le couvercle avec le siège et le flotteur. Enlever la bride d'attache en dévissant les 2 vis. Enlever le siège. Visser un nouveau siège avec le couple de serrage recommandé ci-contre, enduire les filets d'une pâte appropriée et s'assurer que les portées de joints sont propres. Mettre un nouvel ensemble flotteur en position avec les nouvelles vis fournies, centrer le siège sur l'orifice avant de serrer avec le couple de serrage recommandé donné ci-contre. Remonter le corps, en utilisant un nouveau joint et en appliquant le couple de serrage donné ci-contre.

## Pièces de rechange

Les pièces de rechange disponibles sont détaillées ci-dessous.

### Pièces de rechange disponibles

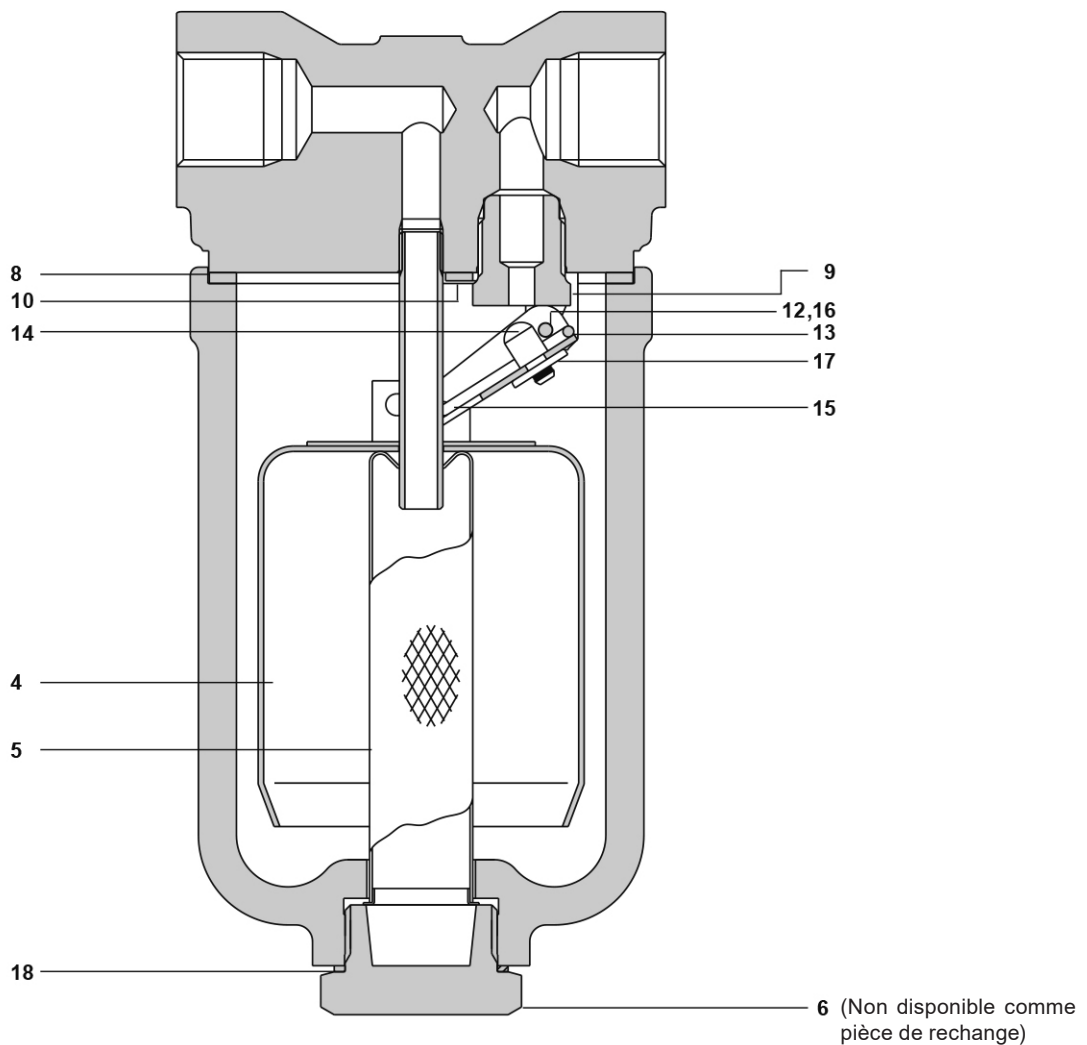
Jeu de pièces internes (donner la plage de pression)	4, 8, 9, 10, 11 (2 pièces)*, 12, 13, 14, 15, 16 (2 pièces), 17
Ensemble crépine	5, 18
Joint de couvercle et de crépine (Jeu de 3)	8, 18

\*Nota : Repère 11 (Vis de bride d'attache) non représenté.



### En cas de commande

Utiliser les descriptions données ci-dessus dans la colonne "Pièces de rechange" et spécifier le type, le diamètre et la plage de pression.

**Exemple** : 1 - Jeu de pièces internes pour purgeur à flotteur inversé ouvert série SCA15, DN15.



### Couples de serrage recommandés

Rep	Désignation	 ou 	mm	N m
3	Vis de couvercle	14	M10	40 - 45
6	Bouchon de crépine	5	M28	170 - 190
9	Siège	17	M16	35 - 40
*11	Vis de bride d'attache	Cruciforme	M4 x 6	2,5 - 3,0

\*Nota : Repères 3 et 11 non représentés sur le dessin.