



## Purgeur thermodynamique TD120M haute pression

### Description

Le purgeur thermodynamique TD120M haute pression comprend un filtre incorporé et un siège remplaçable pour faciliter l'entretien. Il est disponible en 1/2", 3/4" et 1" avec des raccords à souder socket-weld, butt-weld ou à brides. Il a un faible débit de purge et est spécifiquement étudié pour les applications en vapeur surchauffée jusqu'à 250 bar eff.

### Normalisation

Cet appareil est conforme aux Directives de la Norme européenne des appareils à pression 97/23/CE.

### 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

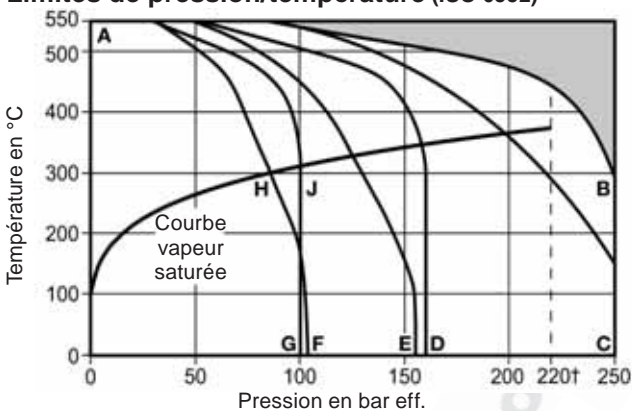
1/2", 3/4" et 1" : à souder butt-weld suivant schéma 160

1/2", 3/4" et 1" : à souder socket-weld suivant ASME (ANSI) B16.11 Classe 6000

DN15 et DN25 : à brides PN160 et PN250 suivant EN 1092

DN15, DN20 et DN25 : à brides ASME (ANSI) Classe 600, 900 et 1500, et PN100 suivant EN 1092

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



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

- A - B A brides PN250 suivant EN 1092, A souder socket-weld et butt-weld
- A - C A brides ASME (ANSI) Classe 1500
- A - D A brides PN160 suivant EN 1092
- A - E A brides ASME (ANSI) Classe 900
- A - H - F A brides ASME (ANSI) Classe 600
- A - J - G A brides PN100 suivant EN 1092

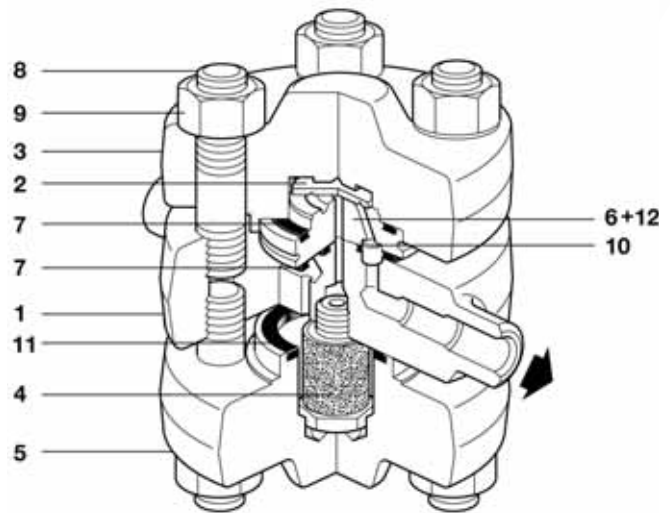
**Nota :** si l'appareil est utilisé avec des pressions supérieures à 170 bar eff., il est alors recommandé une inspection régulière du siège.

| Conditions de calcul du corps |   | PN250                |
|-------------------------------|---|----------------------|
| PMA                           | Pression maximale admissible                              | 250 bar eff. à 300°C |
| TMA                           | Température maximale admissible                           | 550°C à 80 bar eff.  |
|                               | Température minimale admissible                           | -29°C                |
| †PMO                          | Pression maxi de fonctionnement pour de la vapeur saturée | 220 bar eff. à 374°C |
| TMO                           | Température maxi de fonctionnement                        | 550°C à 80 bar eff.  |
|                               | Température minimale de fonctionnement                    | 0°C                  |

**Nota :** pour des températures inférieures, nous consulter

PMOB La contrepression maximale de fonctionnement ne doit pas excéder 50% de la pression amont

|  |              |
|--|--------------|
| Pression différentielle minimale de fonctionnement | 8 bar eff.   |
| Pression maximale d'épreuve hydraulique            | 375 bar eff. |

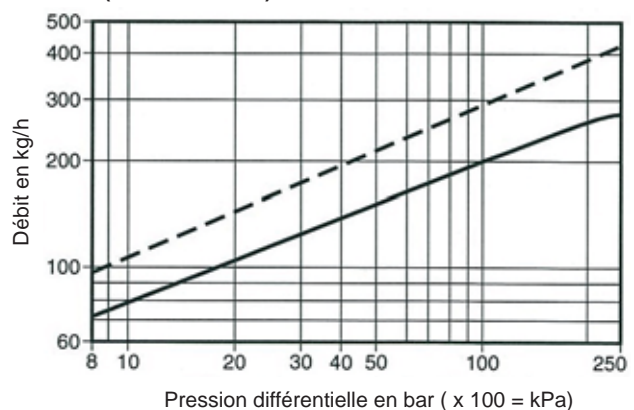


### Construction

| Rep | Désignation          | Matière                                    |                            |
|-----|----------------------|--|----------------------------|
| 1   | Corps                | Acier allié                                | ASTM A182 F22              |
| 2   | Disque               | Acier                                      | BS EN ISO 4957             |
| 3   | Couvercle supérieur  | Acier allié                                | ASTM A182 F22              |
| 4   | Crépine              | Acier inox                                 | BS 970 304 S15/inox fritté |
| 5   | Couvercle inférieur  | Acier allié                                | ASTM A182 F22              |
| 6*  | Siège                | Acier                                      | BS 4659 Gr. BD2            |
| 7   | Joint de couvercle   | Acier inox spiralé/graphite exfolié chargé |                            |
| 8   | Goujons de couvercle | Acier                                      | ASTM A193 Gr. B16          |
| 9   | Ecrous de couvercle  | Acier                                      | ASTM A194 Gr. 4            |
| 10  | Joint de siège       | Acier inox spiralé/graphite exfolié chargé |                            |
| 11  | Joint de couvercle   | Acier inox spiralé/graphite exfolié chargé |                            |
| 12* | Ferrule              | Acier inox                                 |                            |

\*Nota : le repère 12 (ferrule) est emmanché dans le repère 6 (siège).

### Débits (selon ISO 7842)



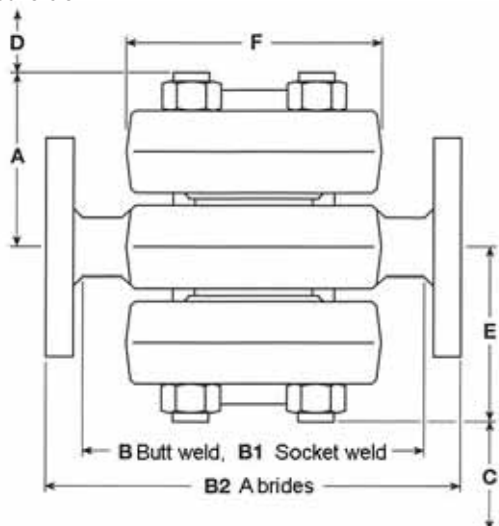
Débit en condensat chaud \_\_\_\_\_  
Débit en eau froide \_\_\_\_\_

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

### Butt-weld et socket-weld

| DN   | A  | B   | B1  | C  | D  | E  | F   | Poids |
|------|----|-----|-----|----|----|----|-----|-------|
| 1/2" | 78 | 158 | 156 | 55 | 55 | 78 | 117 | 10,5  |
| 3/4" | 80 | 158 | 156 | 55 | 55 | 80 | 117 | 10,5  |
| 1"   | 80 | 158 | 170 | 55 | 55 | 80 | 117 | 10,5  |

Distance de dépose  
du couvercle



Distance de dépose

### A brides PN100

| DN   | A  | B2  | C  | D  | E  | F   | Poids |
|------|----|-----|----|----|----|-----|-------|
| DN15 | 80 | 210 | 55 | 55 | 80 | 117 | 17,8  |
| DN20 | 80 | 240 | 55 | 55 | 80 | 117 | 18,7  |
| DN25 | 80 | 260 | 55 | 55 | 80 | 117 | 21,7  |

### A brides PN160

| DN   | A  | B2  | C  | D  | E  | F   | Poids |
|------|----|-----|----|----|----|-----|-------|
| DN15 | 80 | 210 | 55 | 55 | 80 | 117 | 17,8  |
| DN25 | 80 | 260 | 55 | 55 | 80 | 117 | 21,7  |

### A brides PN250

| DN   | A  | B2  | C  | D  | E  | F   | Poids |
|------|----|-----|----|----|----|-----|-------|
| DN15 | 80 | 240 | 55 | 55 | 80 | 117 | 17,8  |
| DN25 | 80 | 260 | 55 | 55 | 80 | 117 | 21,7  |

### A brides ASME (ANSI) Classe 600

| DN   | A  | B2  | C  | D  | E  | F   | Poids |
|------|----|-----|----|----|----|-----|-------|
| DN15 | 80 | 210 | 55 | 55 | 80 | 117 | 17,8  |
| DN20 | 80 | 240 | 55 | 55 | 80 | 117 | 18,7  |
| DN25 | 80 | 260 | 55 | 55 | 80 | 117 | 21,7  |

### A brides ASME (ANSI) Classe 900 et 1500

| DN   | A  | B2  | C  | D  | E  | F   | Poids |
|------|----|-----|----|----|----|-----|-------|
| DN15 | 80 | 240 | 55 | 55 | 80 | 117 | 17,8  |
| DN20 | 80 | 240 | 55 | 55 | 80 | 117 | 18,7  |
| DN25 | 80 | 260 | 55 | 55 | 80 | 117 | 21,7  |

## Information de sécurité, installation et entretien

Pour plus de détails, voir la notice de montage et d'entretien (IM-P150-12) fournie avec l'appareil.

### Note d'installation :

Le TD120M est monté sur une tuyauterie horizontale avec la plaque-firme à la partie supérieure. Pour faciliter l'entretien, des robinets d'isolement doivent être installés en amont et en aval du purgeur.

## Recyclage

Cet appareil est recyclable sans danger écologique.

## Pièces de rechange

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

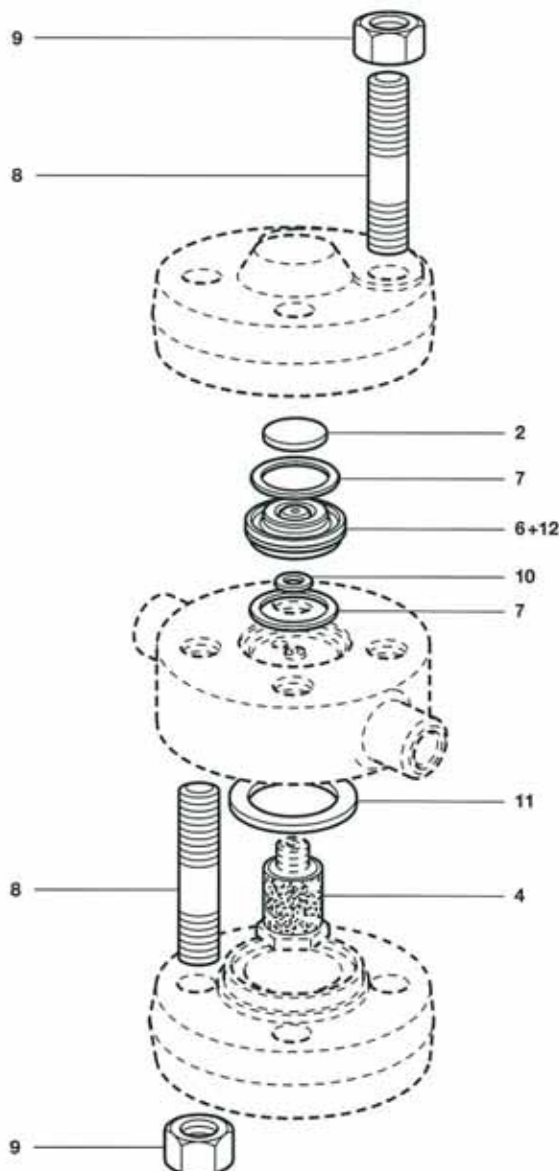
### Pièces de rechange disponibles

|                                       |                                  |
|---------------------------------------|----------------------------------|
| Jeu de goujons et écrous de couvercle | 8 (jeu de 8), 9 (jeu de 8)       |
| Crépine et joint                      | 4, 11                            |
| Jeu de joints                         | 7 (jeu de 2), 10, 11             |
| Kit d'entretien                       | 2, 4, 7 (jeu de 2), 10, 11, 6+12 |

### En cas de commande

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

**Exemple :** 1 - Ensemble siège et disque pour purgeur thermodynamique TD120M haute pression, DN1/2".



## Couples de serrage recommandés

| Rep. | Pièce                | ou mm  | N m       |
|------|----------------------|--------|-----------|
| 4    | Crépine              | 22 s/p | 25 - 35   |
| 8    | Goujons de couvercle | M16    | 85 - 90   |
| 9    | Écrous de couvercle  | 23 s/p | 160 - 180 |