



## Purgeur thermodynamique TD42S2

### Description

Le purgeur thermodynamique TD42S2 est un purgeur en acier forgé avec des raccords à souder socket-weld.  
Des purgeurs à faibles débits (1/2"-1") désignés TD42S2LC sont disponibles pour des applications telles que la purge ou la ligne de traçage.

#### Nota :

Pour des températures inférieures pouvant aller jusqu'à -48°C, utiliser le purgeur TD42S3 (ASTM A350 LF2).  
Voir le feuillet technique TI-P068-23.

### Normalisation

Cet appareil est soumis à la Directive de la norme européenne 97/23/CE.

### Certification

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

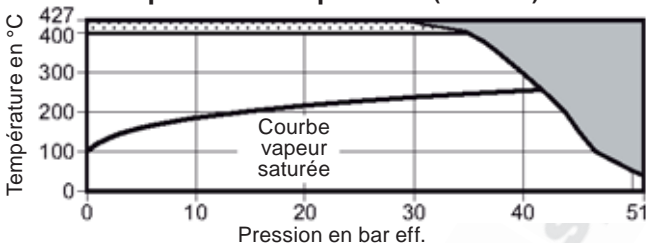
**Nota :** toute demande de certificat/inspection doit être clairement spécifiée lors de la passation de la commande.

### 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, au vent, à la pluie, etc.

**Robinet de vidange :** le bouchon de crépine peut être percé et taraudé 3/8" BSP ou NPT pour permettre l'adjonction d'un robinet de vidange BDV1 ou BDV2.

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



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

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

**Nota :** Si l'appareil est exposé à des températures supérieures à 425°C, la phase carbure de l'acier peut être converti en graphite, il n'est donc pas recommandé pour une utilisation prolongée au-dessus de 425°C.

Conditions de calcul du corps ANSI/ASME 300

PMA Pression maximale admissible 51 bar eff. à 38°C

TMA Température maximale admissible 427°C à 28 bar eff.

Température minimale admissible 0°C

PMO Pression maximale de fonctionnement pour de la vapeur saturée 42 bar eff.

TMO Température maximale de fonctionnement 400°C à 34 bar eff.

Température minimale de fonctionnement 0°C

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

ΔPMX Pression différentielle maximale 42 bar

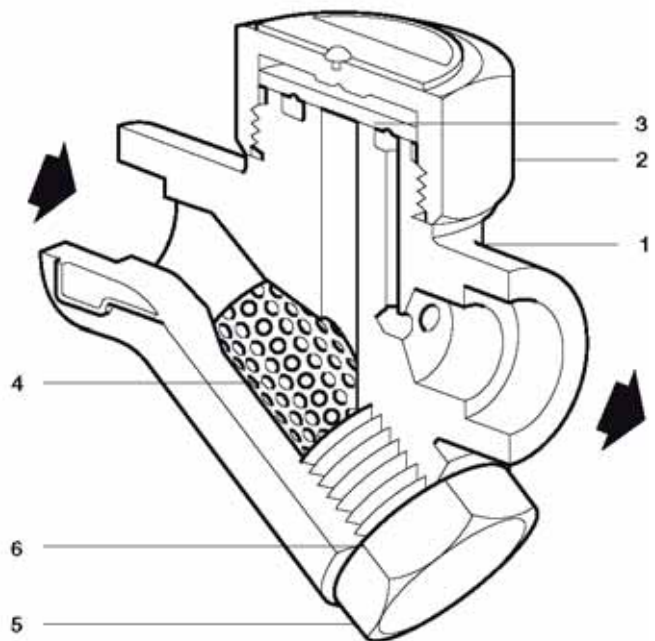
PMOB La contrepression maximale de fonctionnement ne doit pas excéder 80% de la pression amont

Pression minimale pour un bon fonctionnement 0,25 bar eff.

Pression maximale d'épreuve hydraulique 76 bar eff.

### Diamètres et raccords

1/2"LC, 3/4"LC, 1"LC, 1/2", 3/4" et 1" : A souder socket-weld suivant ASME (ANSI) B16.11 Schédule 80/BS 3799, classe 3000 lb.

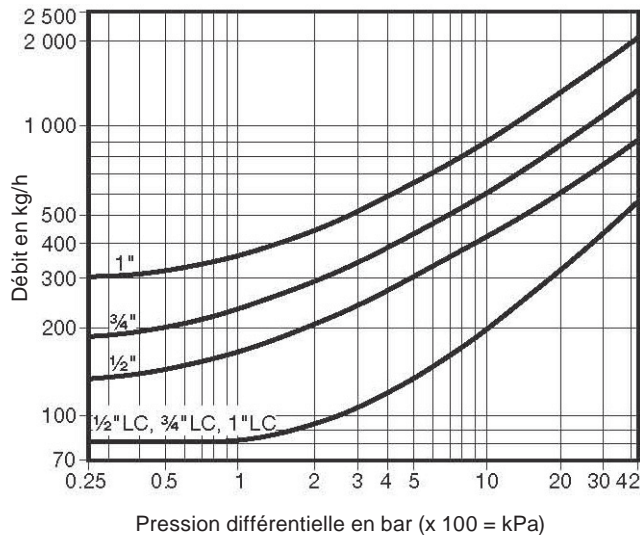


### Construction

| Rep | Désignation        | Matière    |                 |
|-----|--------------------|------------|-----------------|
| 1   | Corps              | Acier      | ASTM A105N      |
| 2   | Couvercle          | Acier inox | AISI 416        |
| 3   | Disque             | Acier inox | BS 1449 420 S45 |
| 4   | Crépine            | Acier inox | AISI 316L       |
| 5   | Bouchon de crépine | Acier inox | ASTM A105N      |
| 6   | Joint de bouchon   | Acier inox | BS 1449 304 S16 |
| *7  | Isotub (option)    | Aluminium  |                 |

\*Nota : le repère 7 est représenté au verso.

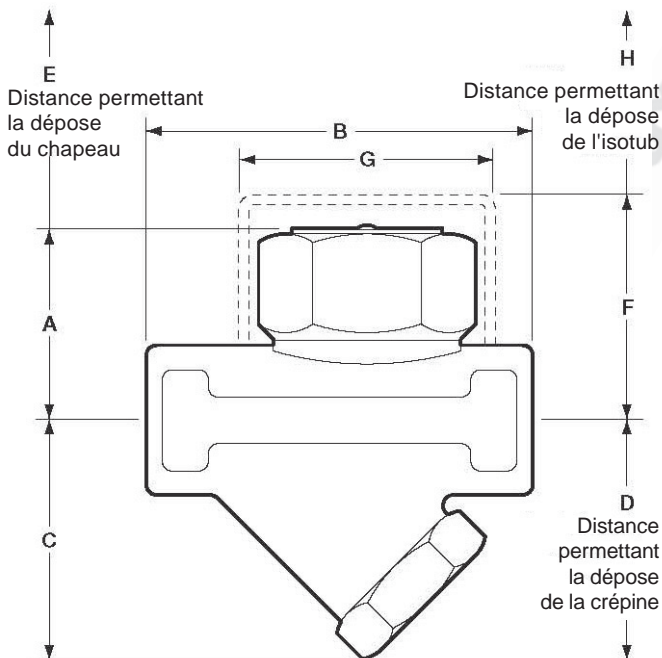
## Débits



Lors du dimensionnement du TD42S2, il est important de s'assurer que le bon modèle est sélectionné. Cela permettra un fonctionnement adéquat et une durée de vie maximale. Pour la purge de ligne et les applications de traçage, la version LC devra être choisie quelque soit la dimension de la tuyauterie.

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

| DN     | A  | B  | C  | D  | E  | F  | G  | H  | Poids |
|--------|----|----|----|----|----|----|----|----|-------|
| 1/2"   | 41 | 76 | 46 | 71 | 20 | 57 | 57 | 38 | 0,80  |
| 1/2"LC | 40 | 76 | 46 | 71 | 20 | 57 | 57 | 38 | 0,75  |
| 3/4"   | 47 | 78 | 47 | 72 | 20 | 63 | 57 | 38 | 1,00  |
| 3/4"LC | 44 | 78 | 47 | 72 | 20 | 57 | 57 | 38 | 1,00  |
| 1"     | 53 | 92 | 52 | 77 | 25 | 63 | 70 | 38 | 1,50  |
| 1"LC   | 48 | 92 | 52 | 77 | 20 | 60 | 57 | 38 | 1,50  |



## Information de sécurité, installation et entretien

Pour de plus amples informations, voir la notice de montage et d'entretien (IM-P068-37) fournie avec l'appareil.

### Note d'installation :

Le purgeur TD42S2 doit être monté sur une tuyauterie horizontale. Cependant, il peut être monté dans d'autres positions sans altérer son fonctionnement.

## Recyclage

Cet appareil est recyclable sans aucun 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.

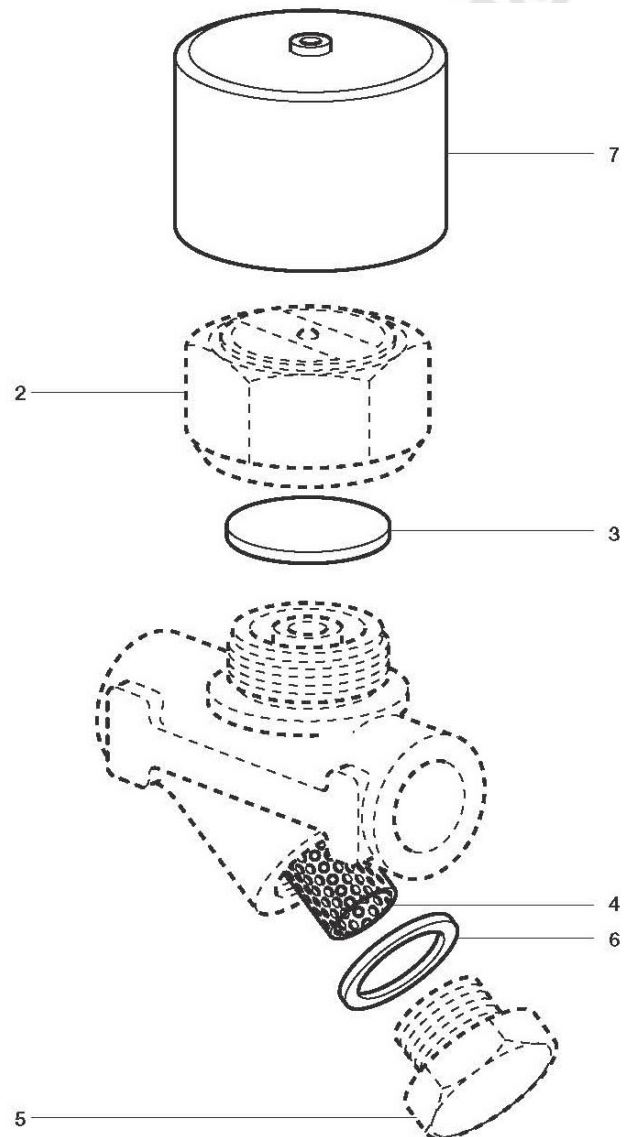
### Pièces de rechange disponibles

|                             |               |             |
|-----------------------------|---------------|-------------|
| Disque                      | (Paquet de 3) | <b>3</b>    |
| Crépine et joint            |               | <b>4, 6</b> |
| Joint de bouchon de crépine | (Paquet de 3) | <b>6</b>    |
| Isotub                      |               | <b>7</b>    |

### 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 - Crépine et joint pour purgeur thermodynamique Spirax Sarco TD42S2, DN1/2".



## Couples de serrage recommandés

| Rep | ou mm   | N m    |           |           |
|-----|---------|--------|-----------|-----------|
| 2   | 1/2" LC | 36 s/p | 87 - 97   |           |
|     | 3/4" LC | 36 s/p | 87 - 97   |           |
|     | 1" LC   | 36 s/p | 87 - 97   |           |
|     | 1/2"    | 41 s/p | 100 - 110 |           |
|     | 3/4"    | 41 s/p | 100 - 110 |           |
|     | 1"      | 55 s/p | 140 - 160 |           |
| 5   | Tous DN | 27 s/p | M24       | 120 - 135 |