

## Purgeur thermodynamique UTD52L et UTD52H à connecteur universel

### Description

Le purgeur thermodynamique cycle périodiquement pour évacuer les condensats à une température la plus proche possible de celle de la vapeur. Il n'est pas affecté par les coups de bélier ou la surchauffe. Au moyen d'un connecteur universel, l'UTD est la solution pour placer le disque en position horizontale. Il est facile de remplacer ou démonter le purgeur pour entretien sans interrompre la ligne.

Un isolant en céramique recouvert d'un couvercle est positionné sur le chapeau du purgeur afin de minimiser les effets défavorables des conditions climatiques.

### Versions disponibles

UTD52L	Purgeur à faible débit de condensats pour purge de ligne et applications de traçage
UTD52H	Purgeur à fort débit

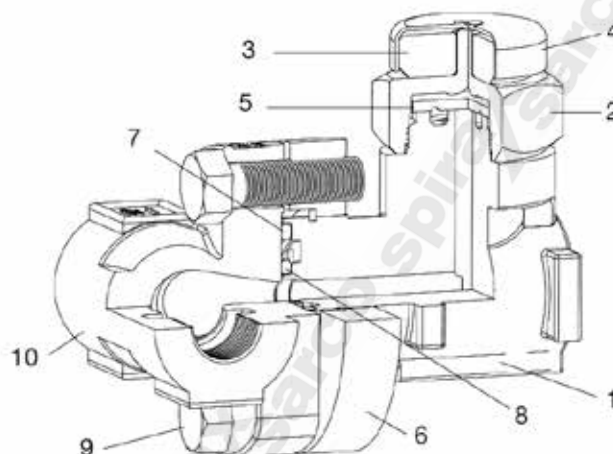
### Limites d'emploi

**Nota :** Le type de connecteur et le raccordement sélectionné dicteront les limites maximales de fonctionnement de l'ensemble. Voir le feuillet technique concernant le connecteur spécifique.

PMA	Pression maximale admissible	Tous	50 bar eff à 38°C 31 bar eff. à 400°C
TMA	Température maximale admissible		400°C à 31 bar eff.
PMO	Pression maximale de fonctionnement		31 bar eff.
TMO	Température maximale de fonctionnement		400°C
	Pression minimale de fonctionnement		0,25 bar
PMOB	La contre-pression maximale de fonctionnement ne doit pas dépasser 80% de la pression amont		
	Pression d'épreuve hydraulique		75 bar

### Construction

Rep	Désignation	Matière	
1	Corps	Acier inox	ASTM A743 Gr. CA40F
2	Chapeau	Acier inox	ASTM A743 Gr. CA40F
3	Isolant	Céramique	
4	Couvercle / plaque firme		
5	Disque	Acier inox	
6	Bride	Acier inox	
7	Joint intérieur	Acier inox & Graphite exfolié	
8	Joint extérieur	Acier inox & Graphite exfolié	
9	Vis de connecteur	Acier allié	ASTM A193 Gr. B7
<b>Connecteur standard</b>			
10	Connecteur	Acier inox	ASTM A351 CF8



UTD52 monté sur un connecteur PC10HP

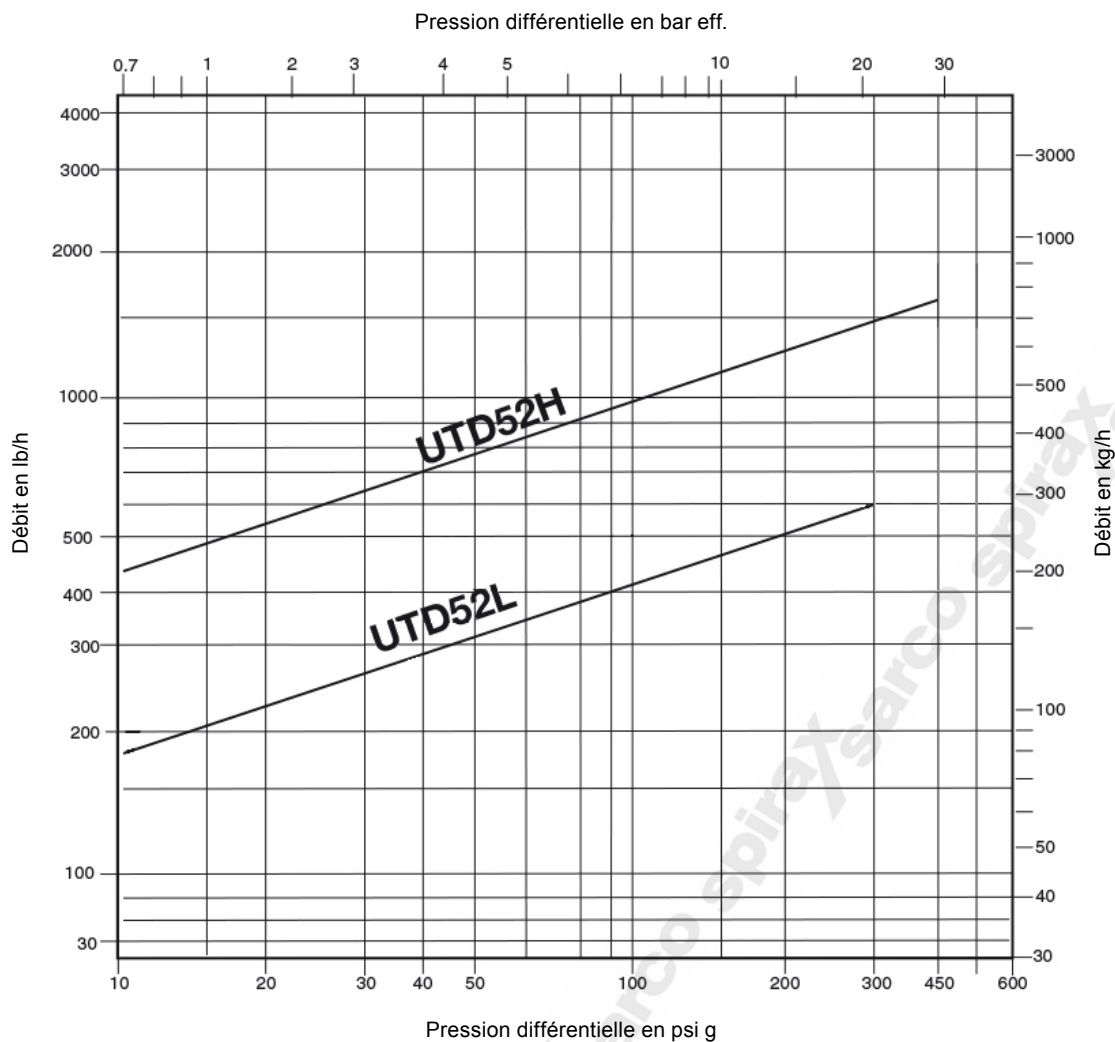
### Diamètres et raccords

L'UTD peut être monté sur différents types de connecteurs :

<b>PC10HP</b>	Connecteur en ligne	ASME 600	TI-P128-10
<b>PC20</b>	Connecteur en ligne avec filtre 'Y'	ASME 300	TI-P128-15
<b>IPC20</b>	Connecteur en ligne avec filtre 'Y' et sonde Spiratec intégrée	ASME 300	TI-P128-17
<b>PC30</b>	Connecteur en ligne avec 1 robinet à piston d'isolement amont	ASME 600	TI-P128-02
<b>PC300_</b>	Connecteur en ligne avec 1 robinet à piston d'isolement et 1 robinet de dépressurisation amont	ASME 600	TI-P128-34
<b>PC40</b>	Connecteur en ligne avec 2 robinets à piston d'isolement amont et aval	ASME 600	TI-P128-03
<b>PC400_</b>	Connecteur en ligne avec 2 robinets à piston d'isolement et 1 robinet de dépressurisation amont et 1 robinet de dépressurisation aval	ASME 600	TI-P128-33
<b>STS17.2</b>	Poste de purge avec 1 robinet à boisseau sphérique d'isolement amont, 1 robinet à boisseau sphérique d'isolement aval, 1 filtre et 1 clapet de retenue	PN40	TI-P128-22

Voir les feuillets techniques correspondants pour les raccords disponibles.

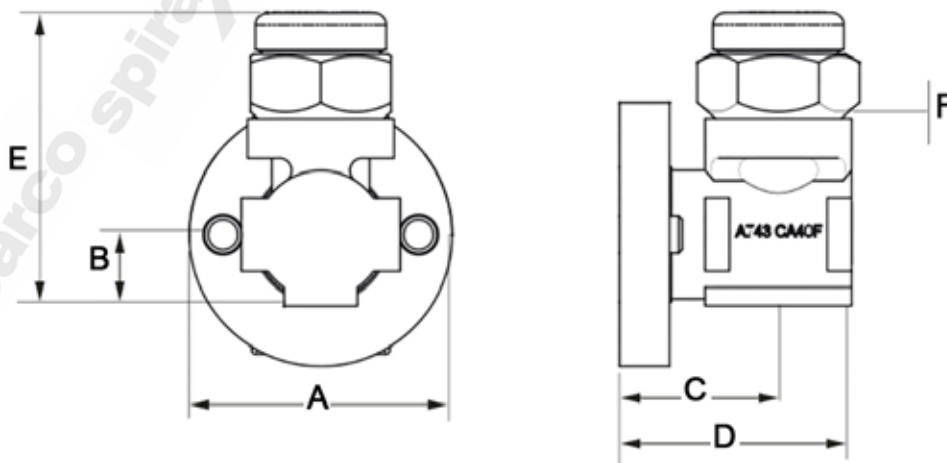
## Débits



## Dimensions (approximatives) en mm

Pour UTD52L et UTD52H

DN	A	B	C (L)	C (H)	D (L)	D (H)	E (L)*	E (H)*	F (L)	F (H)	Poids
1/2"	66	17,8	52,5	59,7	67,5	80,5	113	120	10,2	12,7	0,9 kg
3/4"	66	17,8	52,5	59,7	67,5	80,5	113	120	10,7	12,7	1,0 kg
1"	66	17,8	52,5	59,7	67,5	80,5	113	120	10,2	12,7	1,0 kg



## En cas de commande

L'UTD52 se compose de deux éléments :

<b>1. Le connecteur universel</b>	<b>PC10HP</b>	Connecteur standard
	<b>PC20</b>	Connecteur en ligne avec filtre 'Y'
	<b>IPC20</b>	Connecteur en ligne avec filtre 'Y' et sonde Spiratec intégrée
	<b>PC30</b>	Connecteur en ligne avec 1 robinet à piston d'isolement
	<b>PC300_</b>	Connecteur en ligne avec 1 robinet à piston d'isolement et 1 robinet de dépressurisation amont
	<b>PC40</b>	Connecteur en ligne avec 2 robinets à piston d'isolement
<b>2. Le purgeur UTD52</b>	<b>PC400_</b>	Connecteur en ligne avec 2 robinets à piston d'isolement et 1 robinet de dépressurisation amont et 1 robinet de dépressurisation aval
	<b>STS17.2</b>	Poste de purge avec 1 robinet à piston d'isolement amont, 1 robinet à piston d'isolement aval, 1 filtre et 1 clapet de retenue
		Ensemble complet avec les joints interne et externe et deux vis de connecteur.

**Nota :** Toute demande d'options doit être clairement spécifiée lors de la passation de la commande.

### Exemple de commande

1 - Connecteur universel PC10HP - Taraudés ½" NPT.

1 - Purgeur thermodynamique UTD52 complet avec les joints interne et externe et deux vis de connecteur.

## Pièces de rechange

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

### Pièces de rechange

Vis de connecteur et jeu de joint	A, B, C
Disque	D
Ensemble bouchon	E

## Installation

Le connecteur peut être installé sur une ligne horizontale ou verticale. La face du connecteur doit être sur un plan vertical. Le purgeur doit être monté sur le connecteur avec le chapeau en partie supérieure. Des robinets d'isolement doivent être installés en amont et en aval du connecteur.

## Entretien

Avant toutes interventions sur le purgeur, l'alimentation et l'évacuation doivent être correctement isolées et la pression à l'intérieur du purgeur doit être nul. Attendre que le purgeur soit froid.

### Remplacement du disque

Dévisser le chapeau. Ne pas utiliser de clé Stillsons ou autre similaire afin de ne pas vriller le chapeau.

Si les surfaces du corps sont légèrement marquées, elles peuvent être rodées en appliquant un mouvement en forme de huit et en utilisant une pâte abrasive sur une surface rigoureusement plane. Si l'usure est trop importante pour être éliminée par simple rodage, il sera nécessaire de rectifier le siège. L'épaisseur de métal enlevée lors de la rectification ne doit pas excéder 0,25 mm. Remettre le couvercle. Un joint n'est pas nécessaire, cependant, il est conseillé pour les hautes températures d'enduire les filets d'une légère couche de graisse.

### Remplacement du joint interne et externe du connecteur

Le joint est maintenu dans la gorge du purgeur par des coups de pointeau (en 3 points). Pour retirer le joint, utiliser un petit tournevis. Faire attention de ne pas endommager les faces de joints. Redresser les lèvres de métal qui ont été déformées, placer un nouveau joint et le maintenir avec 3 coups de pointeau.

### Nettoyage de la crépine

Dévisser le bouchon de crépine (en prenant les mêmes précautions que ci-contre pour le chapeau) retirer la crépine, la nettoyer, ou la remplacer si elle est endommagée. Pour le remontage, introduire la crépine dans le bouchon puis revisser ce dernier. Il est conseillé d'enduire les filets d'une légère couche de graisse au bisulfure de molybdène. S'assurer que le joint ainsi que les faces de joint sont propres. Serrer avec le couple de serrage recommandé. Si un robinet de vidange est raccordé au bouchon, il doit être ouvert périodiquement pour enlever les débris récoltés par la crépine. Le robinet de vidange doit être vissé avec le couple de serrage recommandé. S'assurer que toutes précautions sont requises lorsque de robinet de vidange est ouvert à l'atmosphère. Des gants de protection sont recommandés.

### Remplacement complet du purgeur

Dévisser les vis du connecteur et retirer l'UTD52. Nettoyer les faces en contact sur le connecteur. Placer le nouveau purgeur, ou reconditionner l'UTD52. Appliquer une graisse anti-grippage sur les filets des vis du connecteur, serrer avec les doigts et s'assurer que le purgeur est en position horizontale avec le chapeau au-dessus. Serrer les vis du connecteur avec le couple recommandé.

