

Robinetterie et accessoires

Valve and accessories



ASME BPE

Modèle 8092 Purgeur thermostatique vapeur propre Clamp Inox 316L



Caractéristiques

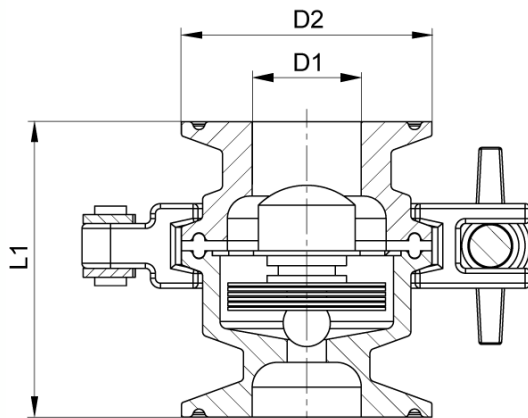
Dimensions : 1/2" à 1"1/2 (O.D.)**Raccordements :** CLAMP**Pression de service :** 6 bar**Température maxi :** + 165°C**Matière :** Corps Inox 316L

Joint en TFM

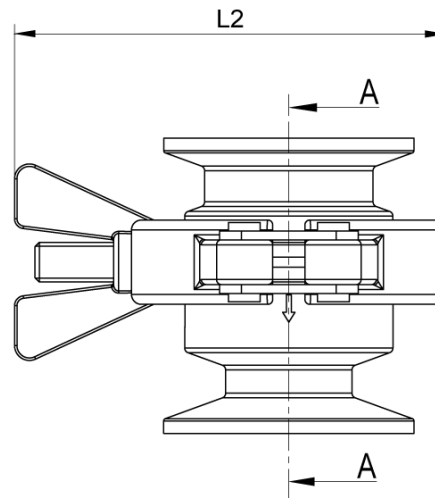
Finition :

Finition int. : Ra ≤ 0,51 µm (SF1)

Finition ext. : Ra ≤ 0,76 µm (SF3)

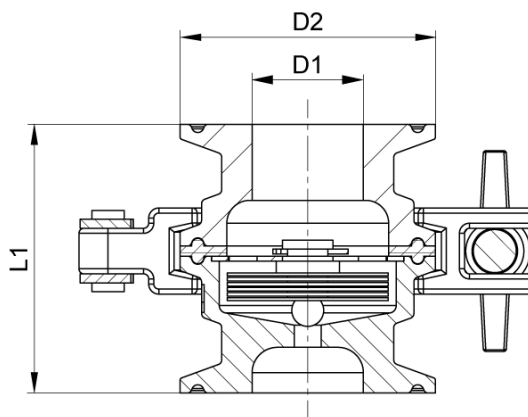


Coupe A-A

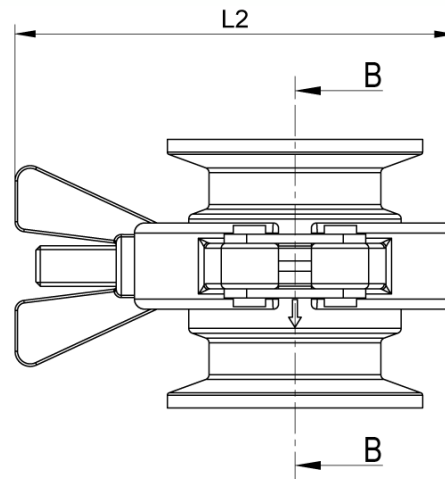


Version Standard : entrée et sortie en ligne

DN (pouces)	DN (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	Poids (kg)	Référence SF1
1/2"	12,7	9,4	25,0	65	87	0,7	680921-050
3/4"	19,05	15,75	25,0	65	87	0,7	680921-075
1"	25,4	22,1	50,5	65	87	0,8	680921-100
1"1/2"	38,1	34,8	50,5	65	87	0,8	680921-150

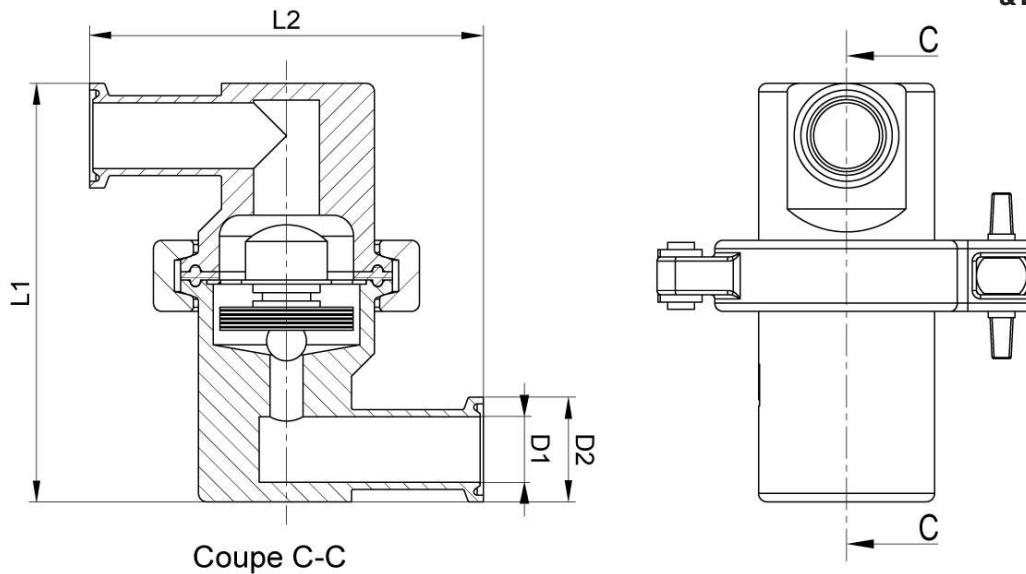


Coupe B-B



Version "L" : entrée et sortie en ligne, capacité de débit faible

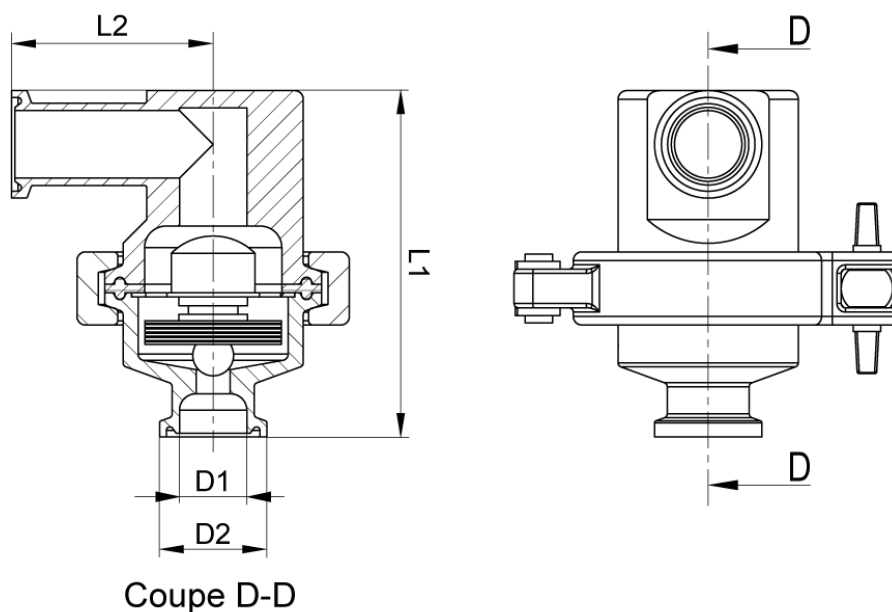
DN (pouces)	DN (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	Poids (kg)	Référence SF1
1/2"	12,7	9,4	25,0	49	87	0,6	680921-050L
3/4"	19,05	15,75	25,0	49	87	0,6	680921-075L
1"	25,4	22,1	50,5	53	87	0,7	680921-100L



Coupe C-C

Version "A" : entrée et sortie à l'équerre

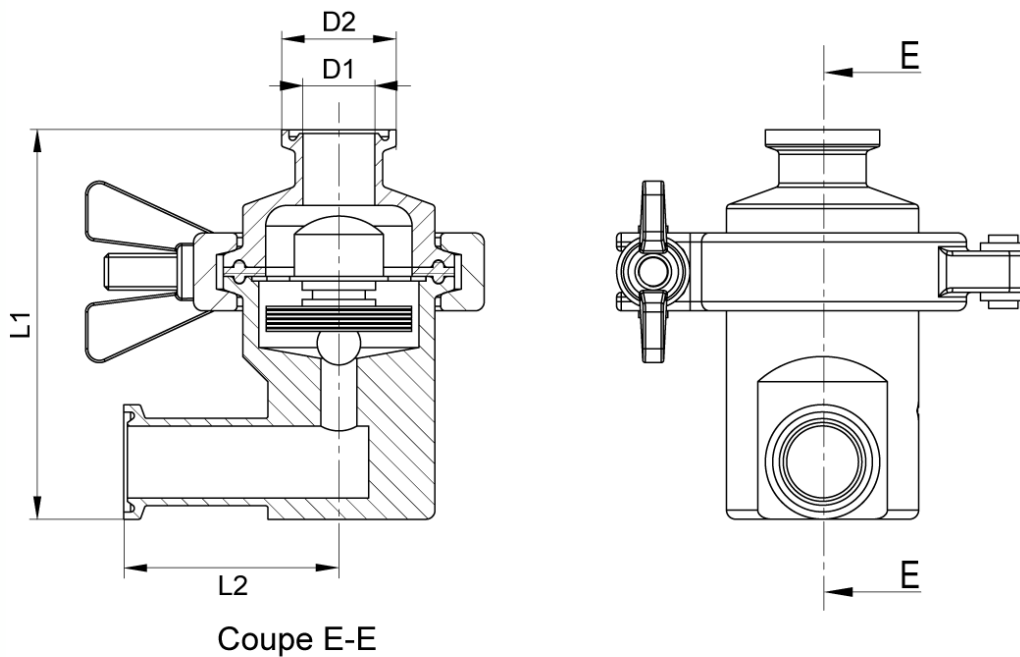
DN (pouces)	DN (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	Poids (kg)	Référence SF1
1/2"	12,7	9,4	25,0	95	100	1,2	680921-050A
3/4"	19,05	15,75	25,0	95	100	1,2	680921-075A



Coupe D-D

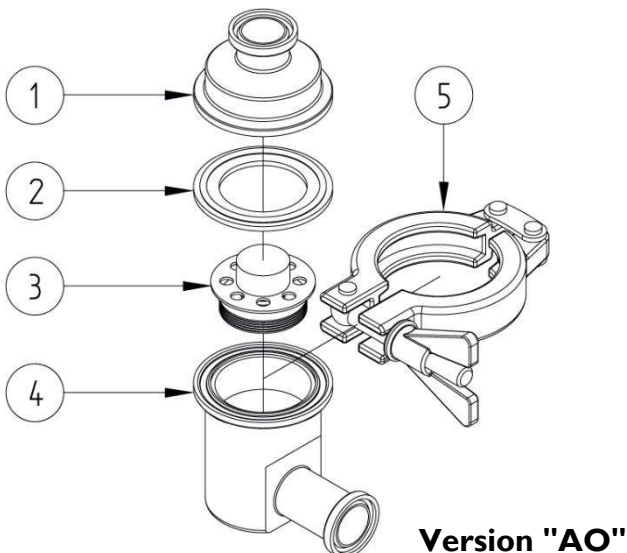
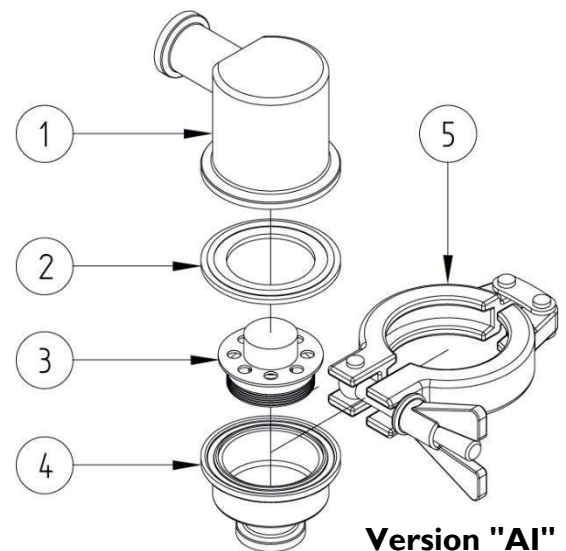
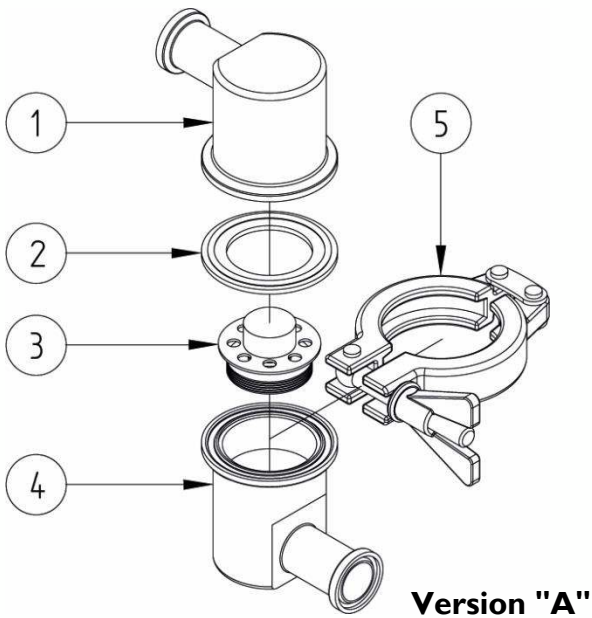
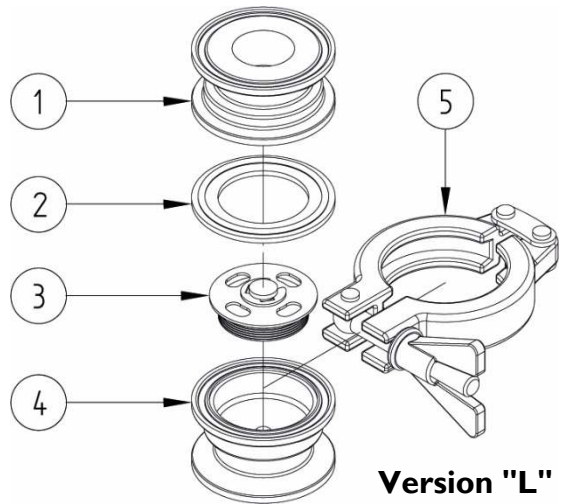
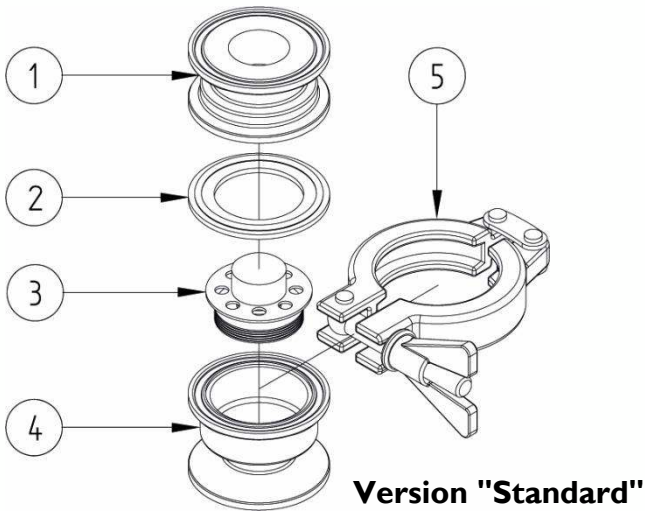
Version "AI" : entrée à l'équerre et sortie en ligne

DN (pouces)	DN (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	Poids (kg)	Référence SF1
1/2"	12,7	9,4	25,0	80,5	48	1,2	680921-050AI
3/4"	19,05	15,75	25,0	80,5	48	1,2	680921-075AI



Version "AO" : entrée en ligne et sortie à l'équerre

DN (pouces)	DN (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	Poids (kg)	Référence SF1
1/2"	12,7	9,4	25,0	85	47	1,2	680921-050AO
3/4"	19,05	15,75	25,0	85	47	1,2	680921-075AO



Repère	Désignation	Matière	Quantité
1	CORPS ENTRÉE	AISI 316L	1
2	JOINT	TFM	1
3	CAPSULE THERMOSTATIQUE	AISI 316L	1
4	CORPS SORTIE	AISI 316L	1
5	COLLIER CLAMP	AISI 316	1

Utilisation

Principe

Le purgeur vapeur thermostatique permet d'évacuer les condensats pour maximiser l'efficacité thermique de la vapeur.

Fluides

Le purgeur est adapté pour les circuits de vapeur propre saturée.



Attention aux risques de brûlures pour une température d'utilisation supérieure à 60°C.

Débit (kg/h)

Capacités pour la décharge des condensats donné à 5°C en dessous de la température de saturation.

Version	0,2 bar	0,3 bar	0,5 bar	1 bar	1,5 bar	2 bar	3 bar	4 bar	6 bar
Standard	320	380	410	550	680	909	1081	1199	1403
L	73	92	177	269	334	468	730	792	900
A	320	380	410	550	680	909	1081	1199	1403
AI	320	380	410	550	680	909	1081	1199	1403
AO	320	380	410	550	680	909	1081	1199	1403

Capacité de décharge pour de l'eau à 20°C

Version	0,2 bar	0,3 bar	0,5 bar	1 bar	1,5 bar	2 bar	3 bar	4 bar	6 bar
Standard	470	495	518	697	792	1026	1231	1436	1682
L	398	475	574	656	745	820	944	1190	1436
A	470	495	518	697	792	1026	1231	1436	1682
AI	470	495	518	697	792	1026	1231	1436	1682
AO	470	495	518	697	792	1026	1231	1436	1682

Instructions de montage et de maintenance

Installation

Installer le purgeur vapeur à la verticale à l'endroit du système où le condensat a tendance à s'accumuler.

Il est recommandé d'installer une vanne d'arrêt en amont et en aval du régulateur pour faciliter l'installation et la maintenance.

S'assurer que l'emplacement prévu soit suffisamment dégagé pour effectuer les opérations de maintenance du purgeur vapeur.

Vérifier que le matériel est propre et exempt de corps étrangers susceptibles de détériorer le purgeur.

S'assurer que la tuyauterie soit parfaitement alignée et son supportage suffisamment dimensionné afin que le purgeur ne supporte aucune contrainte extérieure. Le supportage doit s'effectuer sur les tubes et non sur le purgeur



Respecter le sens de circulation du fluide (flèche gravée sur le corps du purgeur).

Nettoyer l'installation pour ne pas avoir d'impuretés dans le système.

Procéder aux essais de mise en pression de l'installation sans dépasser les caractéristiques du purgeur, et selon les normes en vigueur.

Maintenance

Le produit nécessite un entretien pour s'assurer qu'il fonctionne correctement et en toute sécurité tout au long de sa vie. Les travaux d'entretien doivent être effectués de manière planifiée à intervalles réguliers. Ces intervalles doivent être définis par l'opérateur en fonction de la conditions de service.

Suite à une usure ou une fuite ou une dysfonction, il peut être nécessaire de changer le joint.

Dans ce cas, voir paragraphe « Montage / Démontage ».

Montage / Démontage

La maintenance et les opérations de démontage / remontage d'une vanne doivent être effectuées par du personnel qualifié et formé à ce type d'intervention.



Avant intervention sur le purgeur, vérifier que l'installation est arrêtée et la tuyauterie vide et hors pression.

Attention aux risques de brûlures pour une température d'utilisation supérieure à 60°C.

Attention aux matières dangereuses : suivre les prescriptions d'utilisation des fournisseurs.

Retirer le collier clamp **5**, séparer le corps d'entrée **1** et de sortie **4** et retirer le joint **2**.

Nettoyer et inspecter toutes les pièces. Changer les pièces usagées. Il est fortement recommandé de changer toutes les pièces d'étanchéité (joint **2**) si le purgeur a été démonté.

Pour le remontage, procéder en ordre inverse du démontage.

Normes et conformité

- Assemblage et emballage en salle blanche certifié selon la norme ISO 14644-1.
- Conforme à la réglementation FDA
- Conforme à la certification USP Class VI
- Conforme à la directive CE PED - 2014/68/EU