

Purgeur vapeur À FLOTTEUR - INOX

Réf. 265 030 250

Construction : Purgeur à flotteur,
Installation horizontale, Flotteur fermé

Matière : Inox 1.4408 mécanisme Inox
304

Température de service : 0° à +250°C

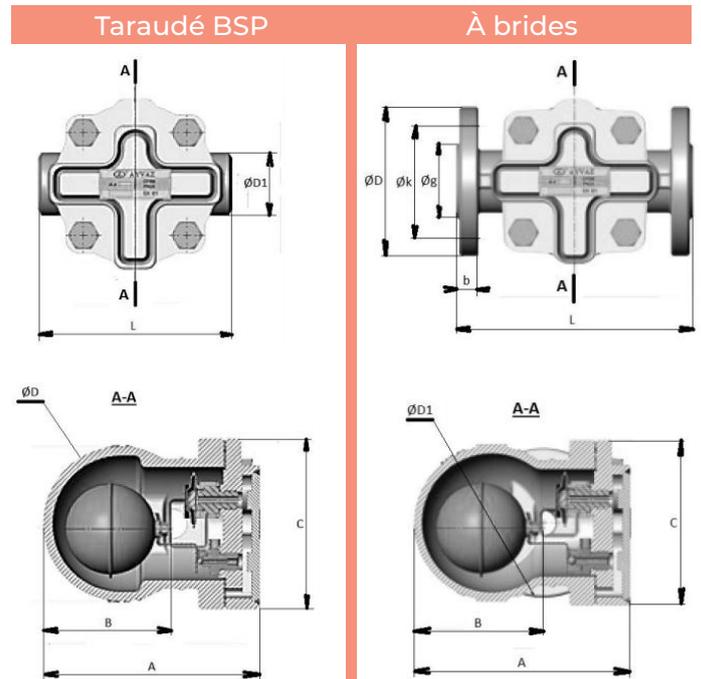
Vapeur saturée : 16 bar / +205°C

Série : PN25

Raccordement : Taraudé BSP ou à brides



CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE



DN	Ø	Taraudé							À brides										
		A	B	C	Ø D	Ø D1	L	Kg	A	B	C	Ø D1	L	Ø D	Ø k	Ø g	b	Nombre de trous	Kg
15	1/2"	136.5	81.5	108	98	40	122	3.3	136.5	81.5	108	98	150	95	65	46	14	4	4.5
20	3/4"	136.5	81.5	108	98	40	122	3.3	136.5	91.5	108	98	150	105	75	56	16	4	4.2
25	1"	148.5	92.5	108	120	47	145	4.3	148.5	99.5	108	120	160	115	85	65	17	4	6.3

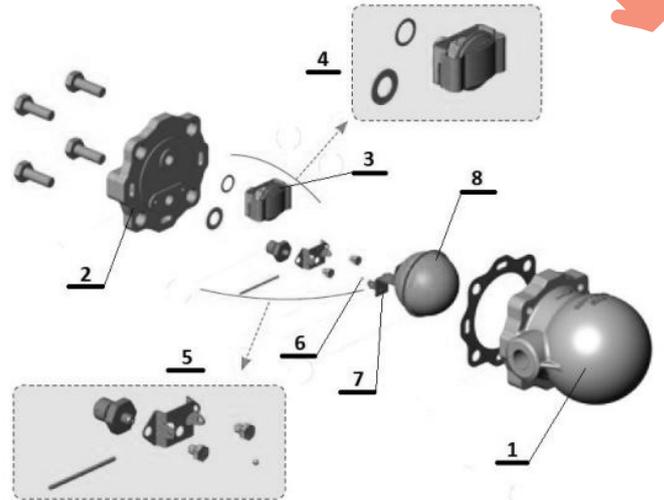
Unités : mm, Kg

Purgeur vapeur À FLOTTEUR - INOX

Réf. 265 030 250

Matériaux

1- Corps	Inox 1.4408
2 - Couvercle	Inox 1.4408
3 - Capsule thermostatique	Inox 304
4- Siège capsule	Inox 304
5- Siège flotteur	Inox 304
6- Bille	Inox 440 C
7- Levier flotteur	Inox 304
8- Flotteur	Inox 304



Caractéristiques & normalisations

- Delta P max de fonctionnement : 4,5, 10, 14 bar
- Événement thermostatique incorporé

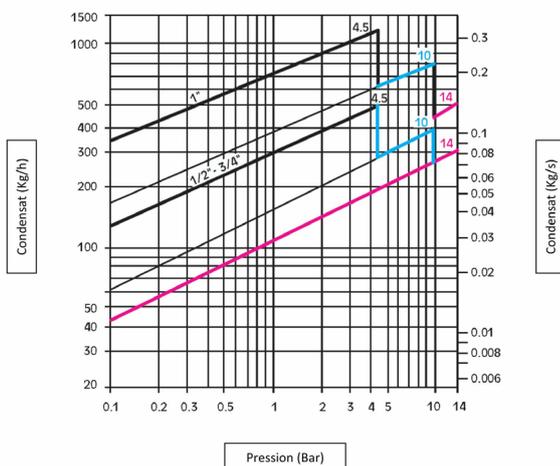
Normes :

- Directive CE 2014/68/UE : non soumis
- Taraudage BSP selon ISO 228-1
- Brides selon EN 1092-2

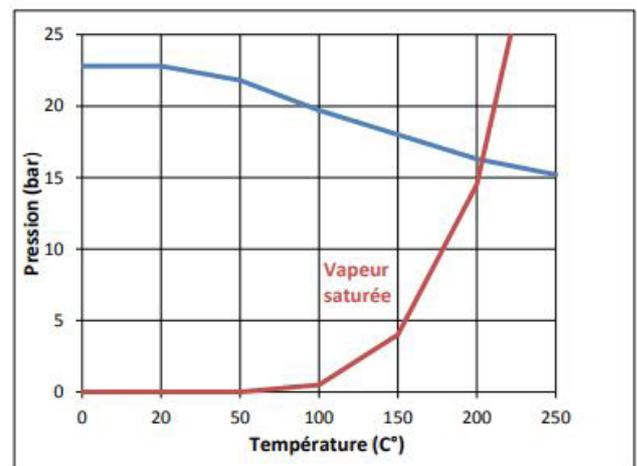
EN OPTION

- Version pour une installation verticale sur demande
- Matelas isolant

Débit de condensat (Kg/h)



Courbe Pression / Température



Purgeur vapeur À FLOTTEUR - INOX

Réf. 265 030 250



Installation

- Installation en point bas par rapport au réseau à purger
- Installation horizontale
- Prévoir un filtre Y pour éviter d'endommager le siège du purgeur avec les impuretés
- Raccorder la sortie du purgeur au réseau de retour des condensats ou diriger vers l'égout. Dans ce cas, respecter la température maximum de rejet dans l'environnement

Instructions de montage

La position de montage du purgeur est très importante pour son bon fonctionnement. Il faut respecter simultanément deux directions de montage :

1. Il doit être installé à l'horizontal en respectant le sens de la flèche gravée sur le corps : vapeur en amont et condensat en aval.
2. De plus, la flèche indiquée sur la plaque signalétique doit être dirigée vers le sol.
3. Avant de procéder à l'installation du purgeur, isoler la ligne et la dépressuriser. Attendre le refroidissement complet de l'installation.
4. Nettoyer soigneusement la tuyauterie amont.
5. Visser le purgeur sur la tuyauterie après avoir vérifié le sens de montage indiqué ci-dessus.
6. Pour le purgeur à brides, sélectionner des joints de brides adaptés aux conditions de service vapeur.

Entretien

Avant toute intervention, isoler les tuyauteries amont et aval en utilisant les robinets prévus à cet effet.

1. Fermer le robinet d'isolation en amont du purgeur.
2. Vidanger la tuyauterie aval.
3. S'assurer de l'absence de pression et de température.
4. Dévisser les 4 vis et retirer le couvercle repère 2.
5. Vérifier l'état du flotteur repère 8, de l'ensemble du mécanisme et particulièrement l'état du siège repère 9
6. Nettoyer et remplacer les pièces endommagées si nécessaire.
7. Vérifier l'état de la capsule repère 4 du siège, remplacer la capsule si nécessaire et nettoyer le siège.
8. Remonter le couvercle repère 2 en changeant le joint de corps repère 3.