

Description

Par le biais de sa série 6000, Armstrong propose des purgeurs FIO en acier au chrome-molybdène forgés pour installation verticale, avec un large choix de raccords à brides, taraudés ou à souder SW.

Le mécanisme à levier libre démultiplie le poids du flotteur et permet d'ouvrir le clapet en réaction à la pression. Ce système fonctionne est sans axe ni point fixe susceptibles de créer usure et frottement.

L'orifice d'évacuation étant situé au sommet du purgeur, les impuretés ne peuvent pas s'y accumuler. Les sédiments sont maintenus en suspension jusqu'au moment où ils sont éjectés avec le condensat ; cette action de purge débute lorsque le flotteur s'enfonce, tirant la bille du clapet hors de son siège.

L'orifice d'évacuation est entouré d'un joint d'eau qui empêche les pertes de vapeur vive. Une évacuation automatique de l'air est assurée par un petit orifice dans le flotteur. Cet orifice assure l'évacuation en continu de l'air et du CO₂, à la température de la vapeur.

Les purgeurs FIO captent le condensat en continu ; bien que l'évacuation soit intermittente, il n'y a pas de rétention de condensat. Ces purgeurs résistent également aux coups de bélier.

Pour fonctionnement en vapeur surchauffée. En fonctionnement normal, un purgeur à flotteur inversé est rempli de vapeur saturée et de condensat. La vapeur surchauffée ne peut entrer que si la vapeur contenue dans le purgeur se condense. Le purgeur se trouve donc à la température de la vapeur saturée ou à une température légèrement inférieure, quel que soit le degré de surchauffe.

Sélection des purgeurs. Les parties du purgeur soumises à pression doivent résister en toute sécurité aux conditions maximales de températures et de pression du système. Par exemple, un purgeur requis pour une pression de vapeur vive de 102 bar à 538°C aura une température normale de service d'environ 299°C. Dans ce cas, il convient de sélectionner le modèle 6155G, bien que plusieurs modèles de plus petite taille soient capables de résister à la pression.

Pour fonctionnement en vapeur surchauffée :

1. Ne pas surdimensionner l'orifice, un diamètre réduit est préférable.
2. Prévoir un tube d'admission rallongé et un clapet anti-retour.
3. Prévoir un pot de purge de longueur et de diamètre appropriés.
4. Prévoir une longueur de canalisation suffisante (600–900 mm) entre le purgeur et la ligne à purger, le purgeur étant plus bas.
5. Ne pas calorifuger le purgeur et la canalisation de raccordement.

Connexions

À souder SW

À brides DIN ou ANSI (soudées)

Matériaux

Corps :

Pièces internes :

Soupape et siège :

ASTM A182 F22 Class 3

Acier inoxydable type 304

Titane

Options

- Clapet anti-retour interne en acier inoxydable avec tube d'admission rallongé

Des raccords taraudés sont disponibles dans toutes les dimensions jusqu'à 62 bar. Les purgeurs pour pressions supérieures à 62 bar sont disponibles avec raccords à souder SW ou à brides.

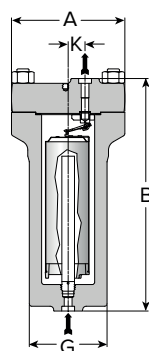
Spécifications

Purgeur à flotteur inversé ouvert, type 6155 en acier au chrome-molybdène forgé, avec évacuation continue de l'air à la température de la vapeur, équipement mobile en acier inoxydable et orifice d'évacuation placé au sommet du purgeur. Contre-pression maximale admissible = 99% de la pression d'entrée.

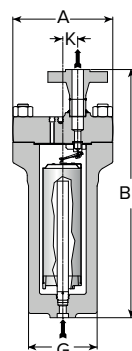
Comment commander ?

Fournissez les indications suivantes :

- Numéro de modèle
- Diamètre et type de raccordement Quand des brides sont requises, préciser le type de manière détaillée
- Pression maximale de vapeur ou diamètre de l'orifice
- Options souhaitées



Modèle 6000



Série 6000 FW

Tableau ST-106-1. Série 6000 – Entrée en bas, sortie en haut (dimensions en mm)

Ajoutez le suffixe « CV » au numéro de modèle pour un clapet anti-retour incorporé.

Modèle Taraudé ou à souder SW Modèle à brides	6155G 6155G-FW
Diamètre de raccordement	25 – 32
« A » Diamètre de bride	300
« B » Encombrement (modèle à souder)	613
« BB » Encombrement (bride PN250*)	740 – 740
« G » Diamètre extérieur du corps	213
« K » Entraxe de raccordement	44,5
Nombre de boulons	10
Masse en kg (modèle à souder)	147,4
Masse en kg (modèle à brides PN250*)	151,0 – 154,0

* Autres dimensions de brides, caractéristiques et cotes entre faces disponibles sur demande.
Tous les modèles portent la marque CE conformément à la Directive 2014/68/UE.

Toutes les dimensions et tous les poids indiqués sont approximatifs. Pour les dimensions exactes, reportez-vous au plan certifié.
Dessin et matériaux peuvent faire l'objet de modifications sans préavis.

Série 6000 – Purgeurs à flotteur inversé ouvert

En acier forgé au chrome molybdène pour installation verticale

Pressions jusqu'à 186 bar...Débits jusqu'à 2 950 kg/h



Purgeurs et Equipements
de traçage vapeur

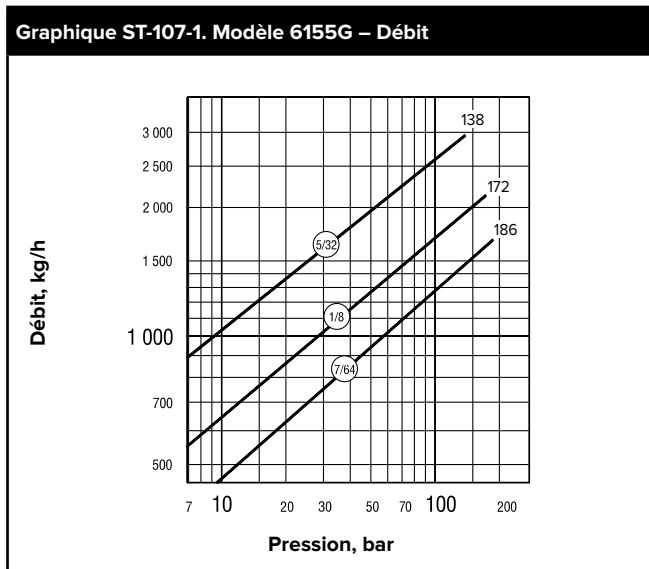


Tableau ST-107-2. Caractéristiques de pression/température des purgeurs en acier forgé

Modèle	Pression maximale de service en vapeur saturée bar	Pression maximale admissible (pression de calcul) [†] des pièces soumises à pression à la température indiquée							
		-28 / +343°C	371°C	399°C	427°C	454°C	482°C	510°C	538°C
6155G	186	241	241	241	241	241	213	166	114

Remarques : La pression maximale de service indiquée sur la plaquette signalétique correspond à l'orifice utilisé. Sauf mention contraire, les pressions maximales admissibles imprimées en gras sont également indiquées sur les plaquettes signalétiques. Les purgeurs équipés de brides peuvent avoir des caractéristiques de pression et température différentes. Contre-pression maximale = 99% de la pression d'entrée.

Options

Clapet anti-retour à ressort, en acier inoxydable, vissé directement en partie supérieure du tube d'admission, à l'intérieur du purgeur. Gains de pièces, de main-d'œuvre et d'argent. Le clapet anti-retour incorporé peut légèrement réduire les débits du purgeur.

[†] Peut varier en fonction du type de brides.

Toutes les dimensions et tous les poids indiqués sont approximatifs. Pour les dimensions exactes, reportez-vous au plan certifié. Dessin et matériaux peuvent faire l'objet de modifications sans préavis.