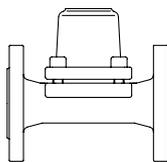
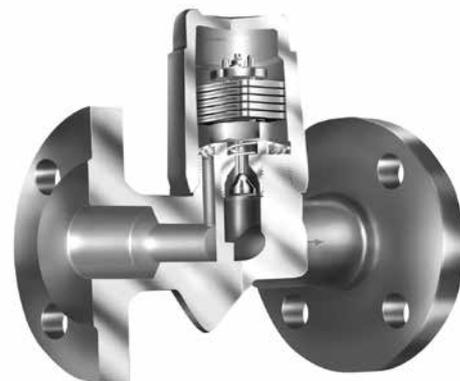


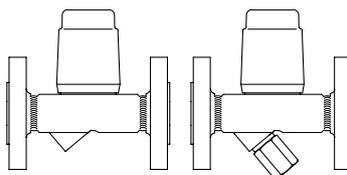
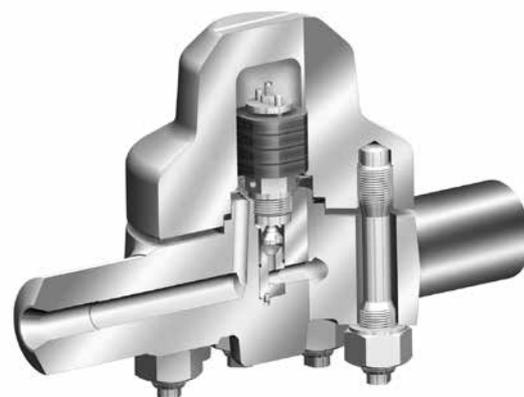
Purgeur bimétallique

**Purgeur bimétallique
PN16**

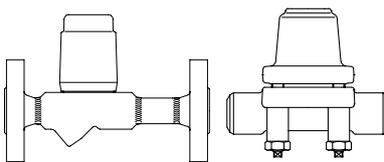
- à brides (Fig. 600....1)
- à raccord union à souder (Fig. 600....5)


 Fonte grise
Fig. 600 Page 2

Fig. 600....1 (PN40)
**Purgeur bimétallique
PN40**

- à brides (Fig. 600/601....1)
- à manchons taraudés (Fig. 600/601....2)
- à manchons à souder (Fig. 600/601....3)
- à embouts à souder (Fig. 600/601....4)

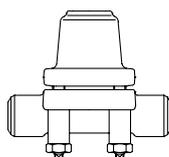

 Acier forgé DN15-25 Page 4
 Acier allié DN40-50 Page 6
 Acier inoxydable
Fig. 600/601 (Y)

Fig. 600....4 (PN630)
**Purgeur bimétallique
PN63 / PN100**

- à brides (Fig. 600....1)
- à manchons à souder (Fig. 600....3)
- à embouts à souder (Fig. 600....4)


 Acier allié DN15-25 Page 8
Fig. 600 DN40-50 Page 12

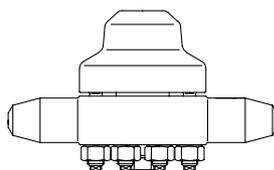
**Purgeur bimétallique haute pression
PN160 / PN250**

- à brides (Fig. 600....1)
- à manchons à souder (Fig. 600....3)
- à embouts à souder (Fig. 600....4)


 Acier allié
Fig. 600 Page 14

**Purgeur bimétallique haute pression
PN320 / PN400 / PN630**

- à brides (jusqu'au PN400) (Fig. 600....1)
- à manchons à souder (Fig. 600....3)
- à embouts à souder (Fig. 600....4)


 Acier allié
Fig. 600 Page 16

Caractéristiques:

- Pour la purge de condensat avec léger ou fort sous-refroidissement
- Purge des incondensables au démarrage et en service
- Construction robuste, résistant aux coups de bélier
- Fonction clapet anti-retour
- Exécution avec filtre interne - Fig. 600
Exécution avec filtre Y - Fig. 601 (Y)
- Conception optimisée pour montage plus rapide (PN40, PN63 avec R46, DN15-25)
- Construction sans joint (étanchéité métallique) (PN40 et PN63 avec couvercle de fermeture, DN15-25)
- Position de montage au choix (sauf couvercle vers le bas)
- Réglage du sous-refroidissement possible en respectant les instructions de service
- Entretien simplifié grâce au mécanisme vissé remplaçable sans dépose du purgeur

Purgeur bimétallique (Fonte grise)

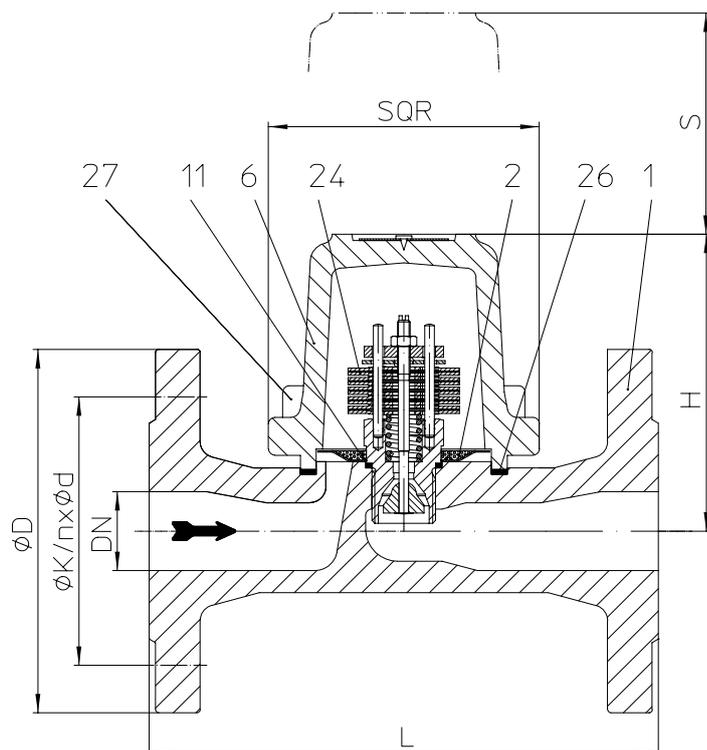


Fig. 600...1 avec filtre interne

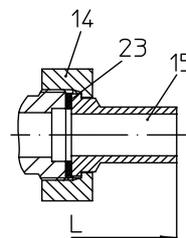

 Fig. 600...5
 à raccord union à souder

Figure	Pression nominale	Matériau	Diamètre nominal / NPS	Pression de service PS	Température d'entrée TS	Pression différentielle admissible ΔPMX	Pour organe de fermeture
12.600	PN16	EN-JL1040	DN15-50 / 1/2" - 2"	12,8 bar eff	200 °C	13 bar	R13
				9,6 bar eff	300 °C		

Pour ANSI consulter la fiche technique CONA®B-ANSI

Types de raccordement	Autres types de raccordement sur demande.
<ul style="list-style-type: none"> Brides1 _____ selon DIN EN 1092-2 Raccord union à souder5 _____ selon fiche technique du catalogue ou demande du client (selon faisabilité, à confirmer) 	
Caractéristiques	
<ul style="list-style-type: none"> Purgeur thermostatique avec organe de fermeture (bilame) résistant à la corrosion et aux coups de bélier Purge des incondensables au démarrage et en service Clapet anti-retour incorporé Avec filtre interne Montage dans toutes les positions, sauf couvercle vissé vers le bas Réglage du sous-refroidissement possible en respectant les instructions de service 	
Organe de fermeture	(à sélectionner selon les domaines d'utilisation)
<ul style="list-style-type: none"> Organe de fermeture R13 _____ à 13 bar pression amont 	

Types de raccordement	Brides		Raccord union à souder	
DN	25	50	15	20
NPS	1"	2"	1/2"	3/4"

Longueur face à face selon fiche technique du catalogue ou demande du client (selon faisabilité, à confirmer)					
L	(mm)	160	230	190	190

Dimensions		Dimensions standard des brides voir page 23 / Diamètres plus grands voir page 4.			
H	(mm)	100	124	100	100
S	(mm)	70	90	70	70
SQR	(mm)	85	105	85	85

Poids					
Fig. 600	(env.) (kg)	4,6	10	2,6	2,3

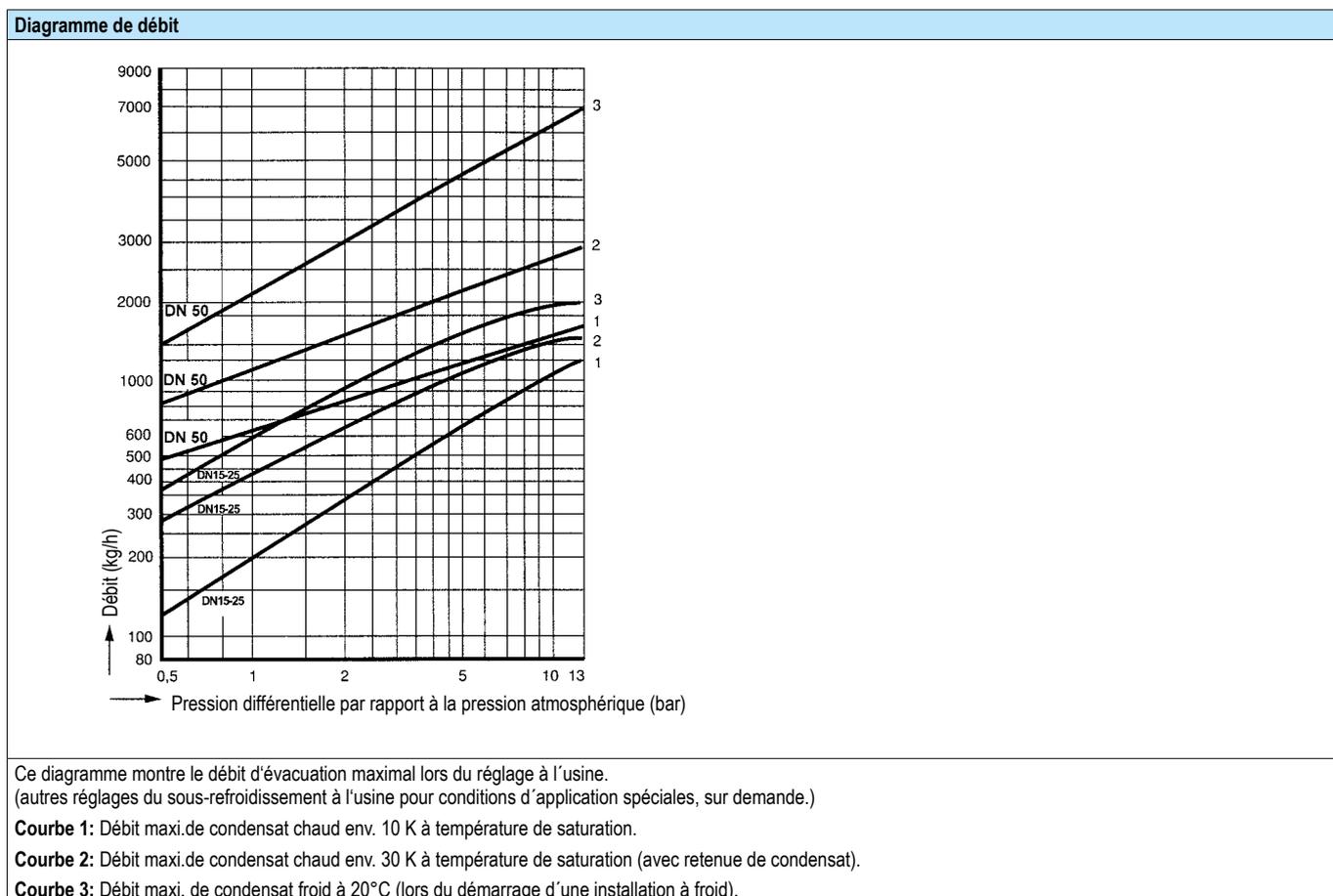
Nomenclature			
Pos.	P.r.	Désignation	Fig. 12.600
1		Corps	EN-GJL-250, EN-JL1040
2	x	Filtre	X5CrNi18-10, 1.4301
6		Couvercle	EN-GJL-250, EN-JL1040
11	x	Joint d'étanchéité	CU
14		Ecrou - raccord	11SMn30+C, 1.0715+C
15		Tube à souder	C15, 1.0401
23	x	Joint d'étanchéité	Novapress MULTI
24	x	Organe de fermeture, cpl.	TB 102 / 85 (bimétallique anticorrosion)
26	x	Joint plat	Graphite (avec feuilles en acier CrNi)
27		Vis à tête cylindrique	A2-70
L Pièces de réchange			

Tenir compte des prescriptions et restrictions réglementaires !

Les vannes ARI en EN-JL1040 ne sont pas agréées pour une utilisation dans les installations selon TRD 110.

La résistance et l'adéquation du produit à son utilisation doit être vérifiée: contacter le fabricant (se reporter à la présentation du produit et à la liste de résistance).

Notice d'instructions de montage et de service téléchargeable sur www.ari-armaturen.com.



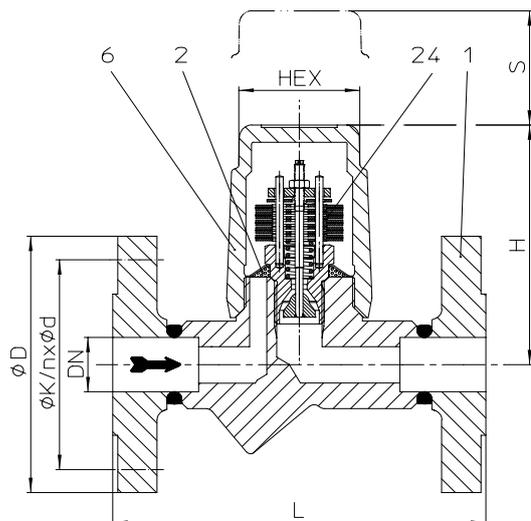
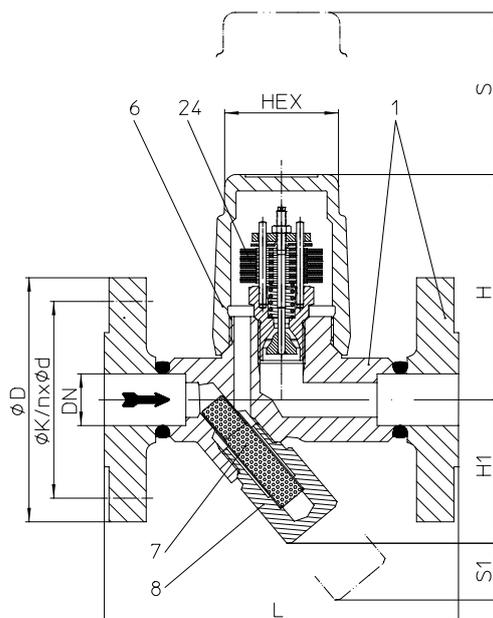
Purgeur bimétallique (Acier forgé, Acier allié, Acier inoxydable)


Fig. 600....1 avec filtre interne



601....1 avec filtre Y (Y)

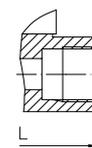
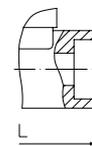
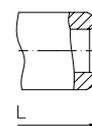

 Fig. 600/601...2
à manchons taraudés

 Fig. 600/601...3
à manchons à souder

 Fig. 600/601...4
à embouts à souder

Figure	Pression nominale	Matériau	Diamètre nominal / NPS	Pression de service PS	Température d'entrée TS	Pression différentielle admissible ΔPMX	Pour organe de fermeture
45.600 45.601 (Y)	PN40	1.0460	DN15-25 / 1/2" - 1"	32 bar eff	250 °C	32 bar 22 bar 13 bar	R32 R22 R13
				22 bar eff	385 °C		
				14,5 bar eff	450 °C		
85.600 85.601 (Y)	PN40	16Mo3	DN15-25 / 1/2" - 1"	35 bar eff	300 °C		
				32 bar eff	335 °C		
				28 bar eff	450 °C		
55.600 55.601 (Y)	PN40	1.4541	DN15-25 / 1/2" - 1"	32 bar eff	350 °C		
				22 bar eff	400 °C		

Pour ANSI consulter la fiche technique CONA®B-ANSI

Types de raccordement Autres types de raccordement sur demande.

- Brides1 _____ selon DIN EN 1092-1
- Manchons taraudés2 _____ Manchons taraudés Rp selon DIN EN 10226-1 ou manchons taraudés NPT selon ANSI B1.20.1
- Manchons à souder3 _____ selon DIN EN 12760
- Embouts à souder4 _____ Type de préparation de joint par soudage selon EN ISO 9692 indices N° 1.3 et 1.5
(Note : en fonction de l'exécution tenir compte des restrictions pression/température de service)

Caractéristiques

- Purgeur thermostatique avec organe de fermeture (bilame) résistant à la corrosion et aux coups de bélier
- Purge des incondensables au démarrage et en service
- Clapet anti-retour incorporé
- Avec filtre interne - Fig. 600 / Avec filtre Y - Fig. 601 (Y)
- Montage dans toutes les positions, sauf couvercle boulonné vers le bas
- Réglage du sous-refroidissement possible en respectant les instructions de service
- Entretien aisé grâce à une construction sans joint

Organe de fermeture

(à sélectionner selon les domaines d'utilisation)

- Organe de fermeture R13 _____ à 13 bar pression amont
- Organe de fermeture R22 _____ à 22 bar pression amont
- Organe de fermeture R32 _____ à 32 bar pression amont

Options:

(Voir page 5)

- Robinet de purge avec filtre intégré (Pos. 46)
- Robinet à tournant sphérique pour fonction: robinet de purge (Pos. 56) (Respecter impérativement les instructions de service et d'entretien!)

Types de raccordement	Brides			Manchons taraudés Manchons à souder			Emboutis à souder			
	DN	15	20	25	15	20	25	15	20	25
NPS		1/2"	3/4"	1"	1/2"	3/4"	1"	1/2"	3/4"	1"

Longueur face à face selon fiche technique du catalogue ou demande du client (selon faisabilité, à confirmer)										
L	(mm)	150	150	160	95	95	95	250	250	250

Dimensions		Dimensions standard des brides voir page 23 / Diamètres plus grands voir page 6.								
H	(mm)	98	98	98	98	98	103	98	98	98
H1	(mm)	62	62	62	62	62	55	62	62	62
S	(mm)	70	70	70	70	70	70	70	70	70
S1	(mm)	30	30	30	30	30	30	30	30	30
HEX	(mm)	50	50	50	50	50	50	50	50	50

Poids										
Fig. 600 / 601	(env.) (kg)	3,2	3,7	4,2	1,7	1,6	2,1	2,2	2,3	2,4

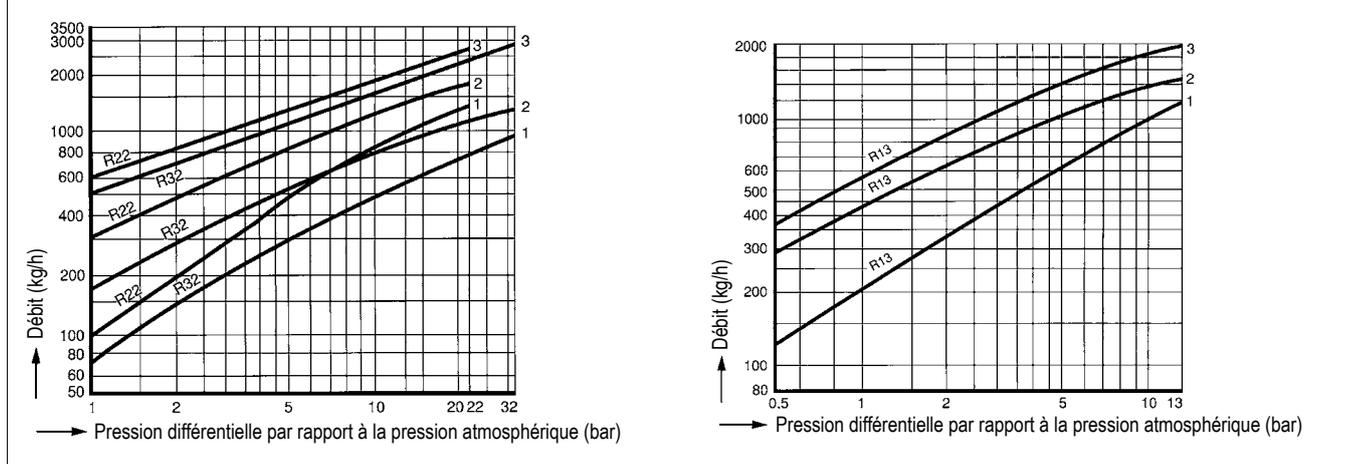
Nomenclature					
Pos.	P.r.	Désignation	Fig. 45.600 / 45.601	Fig. 85.600 / 85.601	Fig. 55.600 / 55.601
1		Corps	P250 GH, 1.0460	16Mo3, 1.5415	X6CrNiTi18-10, 1.4541
2	x	Filtre	X5CrNi18-10, 1.4301		
6		Couvercle de fermeture	P250 GH, 1.0460	16Mo3, 1.5415	X6CrNiTi18-10, 1.4541
7	x	Filtre	X5CrNi18-10, 1.4301		
8	x	Bouchon de filtre	X6CrNiTi18-10, 1.4541		
24	x	Organe de fermeture, cpl.	TB 102 / 85 (bimétallique anticorrosion)		
46	x	Robinet de purge, cpl.	X6CrNiTi18-10, 1.4541		
56	x	Robinet à tournant sphérique pour fonction: robinet de purge (G 3/8")	GX5CrNiMo19-11-2, 1.4408		
L Pièces de réchange					

Tenir compte des prescriptions et restrictions réglementaires !

La résistance et l'adéquation du produit à son utilisation doit être vérifiée: contacter le fabricant (se reporter à la présentation du produit et à la liste de résistance).

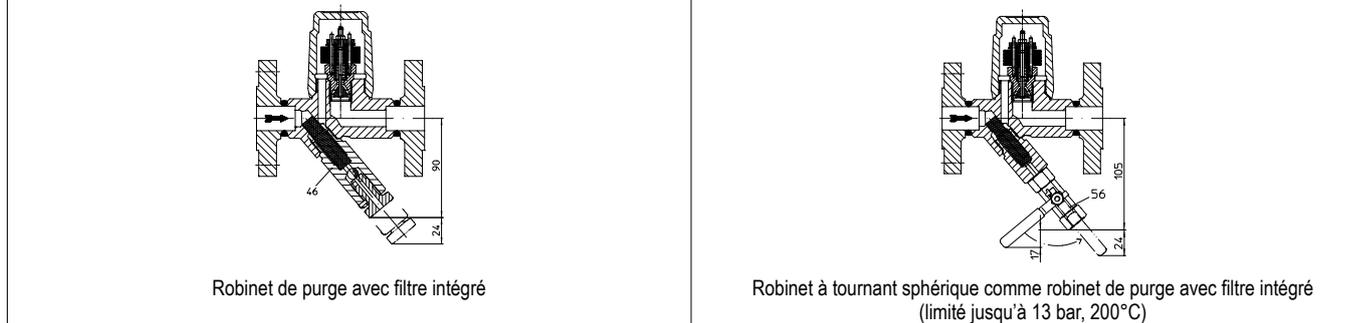
Notice d'instructions de montage et de service téléchargeable sur www.ari-armaturen.com.

Diagramme de débit



Ce diagramme montre le débit d'évacuation maximal lors du réglage à l'usine.
 (Autres réglages du sous-refroidissement à l'usine pour conditions d'application spéciales, sur demande.)
Courbe 1: Débit maxi. de condensat chaud env. 10 K à température de saturation.
Courbe 2: Débit maxi. de condensat chaud env. 30 K à température de saturation (avec retenue de condensat).
Courbe 3: Débit maxi. de condensat froid à 20°C (lors du démarrage d'une installation à froid).
 La température du condensat détermine le degré d'ouverture du purgeur. Lorsque la température de condensat est plus froide, le débit augmente.

Options



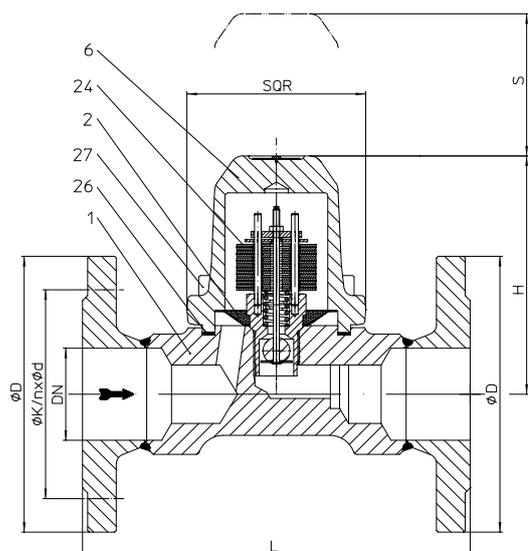
Purgeur bimétallique (Acier forgé, Acier allié, Acier inoxydable)


Fig. 600....1 avec filtre interne

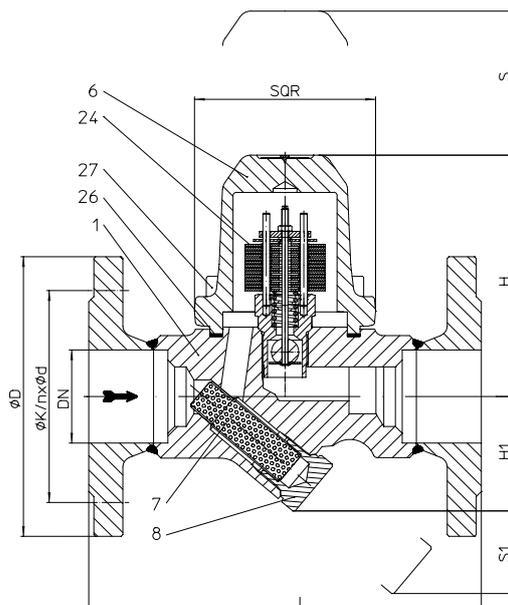


Fig. 601....1 avec filtre Y (Y)

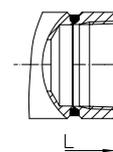
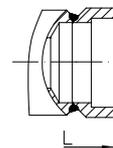
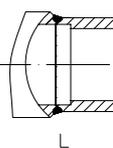

 Fig. 600/601....2
à manchons taraudés

 Fig. 600/601....3
à manchons à souder

 Fig. 600/601....4
à embouts à souder

Figure	Pression nominale	Matériau	Diamètre nominal / NPS	Pression de service PS	Température d'entrée TS	Pression différentielle admissible ΔPMX	Pour organe de fermeture
45.600 45.601 (Y)	PN40	1.0460	DN40-50 / 1 1/2" - 2"	32 bar eff	250 °C	32 bar 22 bar 13 bar	R32 R22 R13
				22 bar eff	385 °C		
				14,5 bar eff	450 °C		
85.600 85.601 (Y)	PN40	16Mo3	DN40-50 / 1 1/2" - 2"	35 bar eff	300 °C		
				32 bar eff	335 °C		
				28 bar eff	450 °C		
55.600 55.601 (Y)	PN40	1.4541	DN40-50 / 1 1/2" - 2"	32 bar eff	350 °C		
				22 bar eff	400 °C		

Pour ANSI consulter la fiche technique CONA®B-ANSI

Types de raccordement

Autres types de raccordement sur demande.

- Brides1 _____ selon DIN EN 1092-1
- Manchons taraudés2 _____ Manchons taraudés Rp selon DIN EN 10226-1 ou manchons taraudés NPT selon ANSI B1.20.1
- Manchons à souder3 _____ selon DIN EN 12760
- Embouts à souder4 _____ Type de préparation de joint par soudage selon EN ISO 9692 indices N° 1.3 et 1.5
(Note : en fonction de l'exécution tenir compte des restrictions pression/température de service!)

Caractéristiques

- Purgeur thermostatique avec organe de fermeture (bilame) résistant à la corrosion et aux coups de bélier
- Purge des incondensables au démarrage et en service
- Clapet anti-retour incorporé
- Avec filtre interne - Fig. 600 / Avec filtre Y - Fig. 601 (Y)
- Montage dans toutes les positions, sauf couvercle vissé vers le bas
- Réglage du sous-refroidissement possible en respectant les instructions de service

Organe de fermeture

(à sélectionner selon les domaines d'utilisation)

- Organe de fermeture R13 _____ à 13 bar pression amont
- Organe de fermeture R22 _____ à 22 bar pression amont
- Organe de fermeture R32 _____ à 32 bar pression amont

Options:

(Voir page 5)

- Robinet de purge avec filtre intégré (Pos. 46)
- Robinet à tournant sphérique pour fonction: robinet de purge (Pos. 56) (Respecter impérativement les instructions de service et d'entretien!)

Types de raccordement	Brides		Manchons taraudés Manchons à souder		Embouts à souder	
	40	50	40	50	40	50
DN	40	50	40	50	40	50
NPS	1 1/2"	2"	1 1/2"	2"	1 1/2"	2"

Longueur face à face selon fiche technique du catalogue ou demande du client (selon faisabilité, à confirmer)							
L	(mm)	230	230	130 / 160 ¹⁾	210	250	250

¹⁾ Manchons taraudés

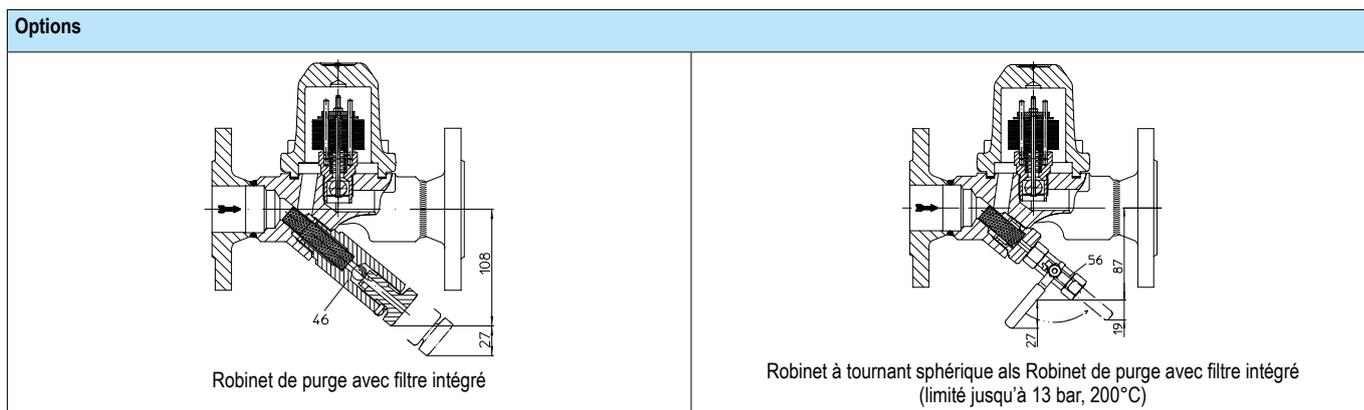
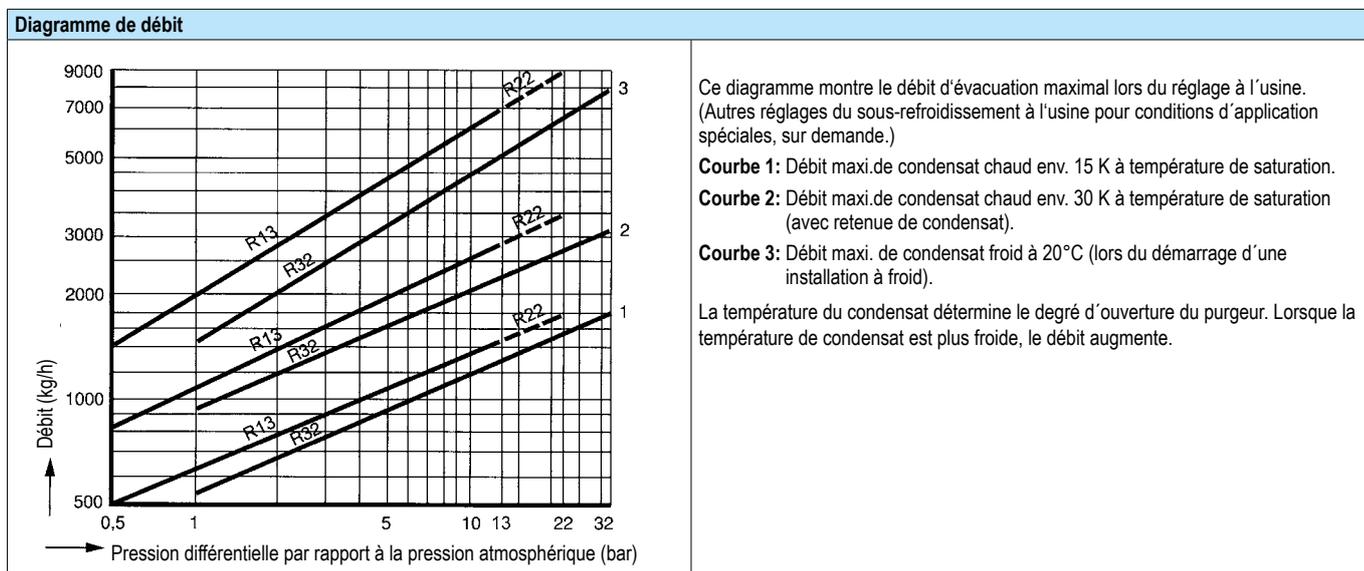
Dimensions		Dimensions standard des brides voir page 23					
H	(mm)	144	144	144	144	144	144
H1	(mm)	68	68	68	68	68	68
S	(mm)	90	90	90	90	90	90
S1	(mm)	50	50	50	50	50	50
SQR	(mm)	110	110	110	110	110	110

Poids							
Fig. 600 / 601	(env.) (kg)	11,3	12,1	8	8	8,9	9,8

Nomenclature						
Pos.	P.r.	Désignation	Fig. 45.600 / 45.601	Fig. 85.600 / 85.601	Fig. 55.600 / 55.601	
1		Corps	P250 GH, 1.0460	16Mo3, 1.5415	X6CrNiTi18-10, 1.4541	
2	x	Filtre	X5CrNi18-10, 1.4301			
6		Couvercle	P250 GH, 1.0460	16Mo3, 1.5415	X6CrNiTi18-10, 1.4541	
7	x	Filtre	X5CrNi18-10, 1.4301			
8	x	Bouchon de filtre	X6CrNiTi18-10, 1.4541			
24	x	Organe de fermeture, cpl.	TB 102 / 85 (bimétallique anticorrosion)			
26	x	Joint plat	Graphite (avec feuilles en acier CrNi)			
27		Vis à tête cylindrique	21CrMoV 5-7, 1.7709			
46	x	Robinet de purge, cpl.	X6CrNiTi18-10, 1.4541			
56	x	Robinet à tournant sphérique pour fonction: robinet de purge (G 3/8")	GX5CrNiMo19-11-2, 1.4408			
L Pièces de réchange						

Tenir compte des prescriptions et restrictions réglementaires !

La résistance et l'adéquation du produit à son utilisation doit être vérifiée: contacter le fabricant (se reporter à la présentation du produit et à la liste de résistance).

 Notice d'instructions de montage et de service téléchargeable sur www.ari-armaturen.com.


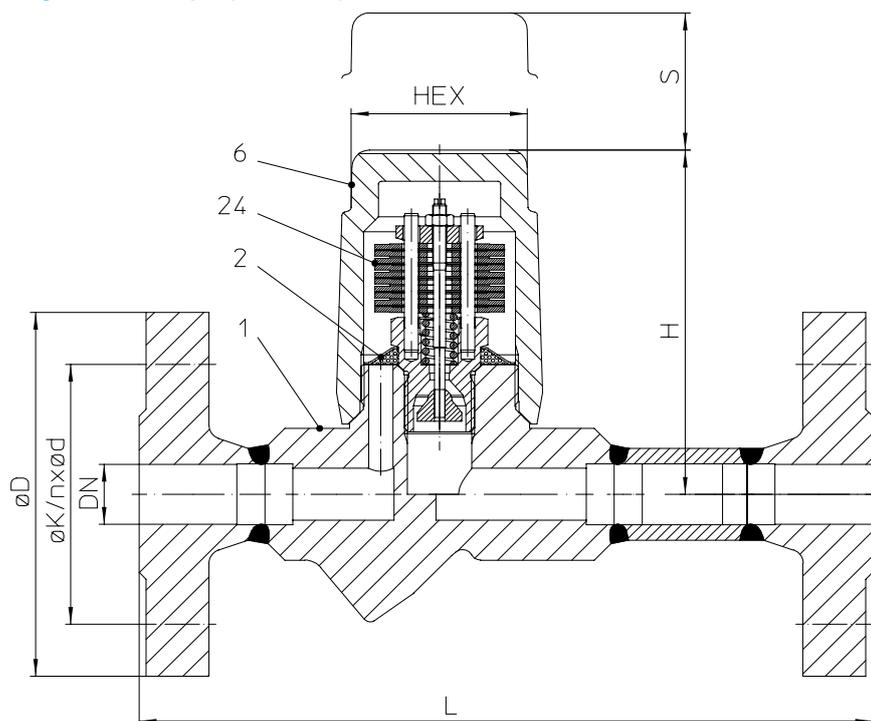
Purgeur bimétallique (Acier allié)


Fig. 600...1 avec filtre interne

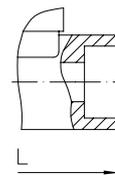
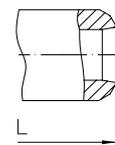

 Fig. 600...3
à manchons à souder

 Fig. 600...4
à embouts à souder

Figure	Pression nominale	Matériau	Diamètre nominal / NPS	Pression de service PS	Température d'entrée TS	Pression différentielle admissible ΔPMX	Pour organe de fermeture
86.600	PN63	16Mo3	DN15-25 / 1/2" - 1"	46 bar eff	425 °C	46 bar	R46
				45 bar eff	450 °C		

Pour ANSI consulter la fiche technique CONA®B-ANSI

Types de raccordement

Autres types de raccordement sur demande.

- Brides1 _____ selon DIN EN 1092-1
- Manchons à souder3 _____ selon DIN EN 12760
- Embouts à souder4 _____ Type de préparation de joint par soudage selon EN ISO 9692 indices N° 1.3 et 1.5
(Note : en fonction de l'exécution tenir compte des restrictions pression/température de service!)

Caractéristiques

- Purgeur thermostatique avec organe de fermeture (bilame) résistant à la corrosion et aux coups de bélier
- Purge des incondensables au démarrage et en service
- Clapet anti-retour incorporé
- Avec filtre interne
- Montage dans toutes les positions, sauf couvercle boulonné vers le bas
- Réglage du sous-refroidissement possible en respectant les instructions de service
- Entretien aisé grâce à une construction sans joint

Organe de fermeture

(à sélectionner selon les domaines d'utilisation)

- Organe de fermeture R46 _____ à 46 bar pression amont

Types de raccordement	Brides			Manchons à souder			Embouts à souder ¹⁾		
	15	20	25	15	20	25	15	20	25
DN	15	20	25	15	20	25	15	20	25
NPS	1/2"	3/4"	1"	1/2"	3/4"	1"	1/2"	3/4"	1"

¹⁾ Dimensions du tube (diamètre ext et épaisseur) : à spécifier à la commande

Longueur face à face selon fiche technique du catalogue ou demande du client (selon faisabilité, à confirmer)										
L	(mm)	210	210	230	95	95	95	250	250	250

Dimensions		Dimensions standard des brides voir page 23								
H	(mm)	98	98	98	98	98	103	98	98	98
S	(mm)	70	70	70	70	70	70	70	70	70
HEX	(mm)	50	50	50	50	50	50	50	50	50

Poids										
Fig. 600	(env.) (kg)	4,1	5,6	7	1,7	1,6	2,1	2,2	2,3	2,4

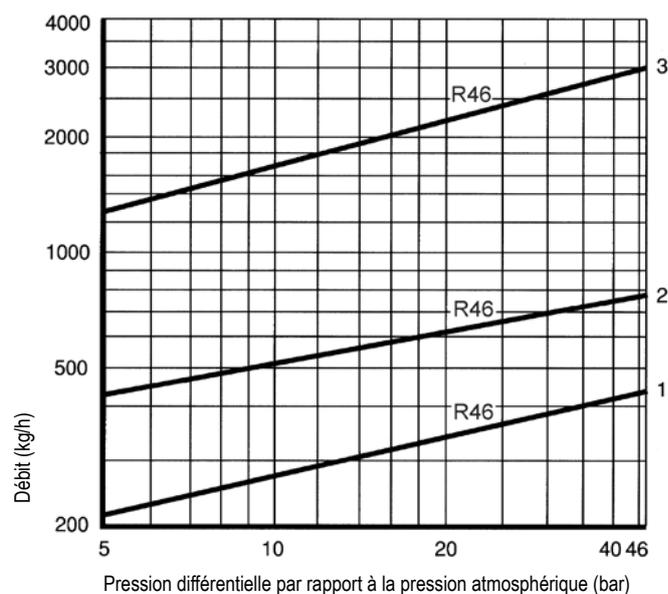
Nomenclature			
Pos.	P.r.	Désignation	Fig. 86.600
1		Corps	16Mo3, 1.5415
2	x	Filtre	X5CrNi18-10, 1.4301
6		Couvercle de fermeture	16Mo3, 1.5415
24	x	Organe de fermeture, cpl.	TB 102 / 85 (bimétallique anticorrosion)
L Pièces de réchange			

Tenir compte des prescriptions et restrictions réglementaires !

La résistance et l'adéquation du produit à son utilisation doit être vérifiée: contacter le fabricant (se reporter à la présentation du produit et à la liste de résistance).

Notice d'instructions de montage et de service téléchargeable sur www.ari-armaturen.com.

Diagramme de débit



Ce diagramme montre le débit d'évacuation maximal de condensat lors du réglage à l'usine.

(Pour des pressions de service au-dessous de 5 bar, une modification du réglage à l'usine selon les données du fabricant est conseillée.)

Courbe 1: Débit maxi. de condensat chaud env. 15 K à température de saturation.

Courbe 2: Débit maxi. de condensat chaud env. 30 K à température de saturation (avec retenue de condensat).

Courbe 3: Débit maxi. de condensat froid à 20°C (lors du démarrage d'une installation à froid).

La température du condensat détermine le degré d'ouverture du purgeur. Lorsque la température de condensat est plus froide, le débit augmente.

Purgeurs bimétalliques haute pression (Acier allié)

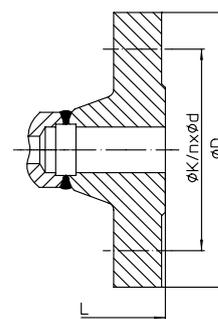
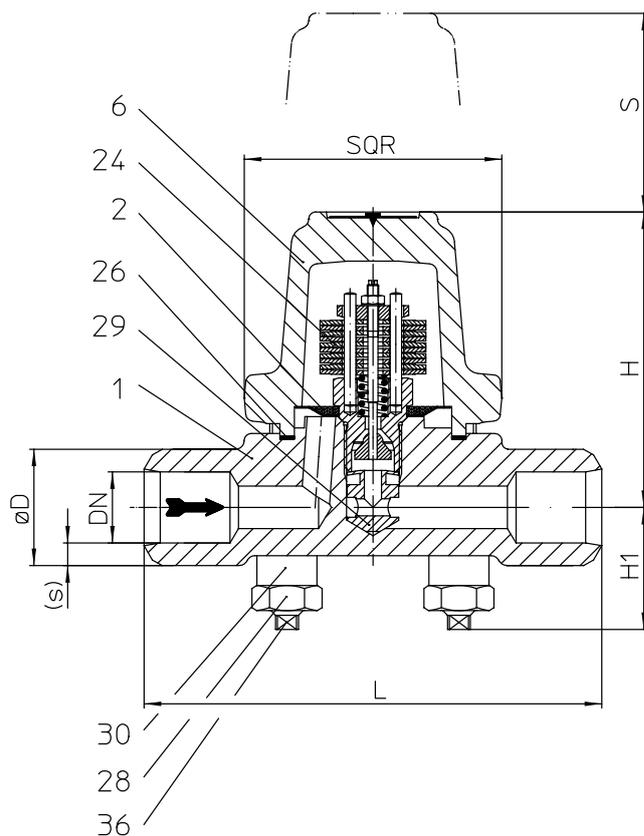
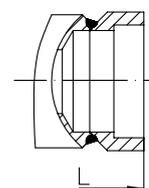

 Fig. 600....1
à brides

 Fig. 600....3
à manchons à souder

Fig. 600....4 à embouts à souder

Figure	Pression nominale	Matériau	Diamètre nominal / NPS	Pression de service PS	Température d'entrée TS	Pression différentielle admissible ΔPMX	Pour organe de fermeture
86.600	PN63	16Mo3	DN15-25 / 1/2" - 1"	56 bar eff	300 °C	56 bar	R56
				47 bar eff	400 °C		
				45 bar eff	450 °C		
87.600	PN100	16Mo3	DN15-25 / 1/2" - 1"	90 bar eff	450 °C	56 bar	R56
				56 bar eff	500 °C		90 bar
							27 bar eff

Pour ANSI consulter la fiche technique CONA®B-ANSI

Types de raccordement

Autres types de raccordement sur demande.

- Brides1 _____ selon DIN EN 1092-1
- Manchons à souder3 _____ selon DIN EN 12760
- Embouts à souder4 _____ Type de préparation de joint par soudage selon EN ISO 9692 indices N° 1.3 et 1.5
(Note : en fonction de l'exécution tenir compte des restrictions pression/température de service!)

Caractéristiques

- Purgeur thermostatique avec organe de fermeture (bilame) résistant à la corrosion et aux coups de bélier
- Purgeur pour vapeur, spécialement conçu pour les applications haute pression
- Purge des incondensables au démarrage et en service
- Clapet anti-retour incorporé
- Avec filtre interne
- Montage dans toutes les positions, sauf couvercle vissé vers le bas
- Réglage du sous-refroidissement possible en respectant les instructions de service
- Entretien simplifié grâce au mécanisme vissé remplaçable sans dépose du purgeur

Organe de fermeture

(à sélectionner selon les domaines d'utilisation)

- Organe de fermeture R56 _____ à 56 bar pression amont
- Organe de fermeture R90 _____ à 90 bar pression amont

Types de raccordement	Brides			Types de raccordement			Embouts à souder ¹⁾		
	15	20	25	15	20	25	15	20	25
DN	15	20	25	15	20	25	15	20	25
NPS	1/2"	3/4"	1"	1/2"	3/4"	1"	1/2"	3/4"	1"

¹⁾ Dimensions du tube (diamètre ext et épaisseur) : à spécifier à la commande

Longueur face à face selon fiche technique du catalogue ou demande du client (selon faisabilité, à confirmer)										
L	(mm)	210	210	230	160	160	160	160	160	160

Dimensions		Dimensions standard des brides voir page 23 / Diamètres plus grands (PN63) voir page 12.								
H	(mm)	104	104	104	104	104	104	104	104	104
H1	(mm)	42	42	42	42	42	42	42	42	42
S	(mm)	70	70	70	70	70	70	70	70	70
SQR	(mm)	90	90	90	90	90	90	90	90	90

Poids											
Fig. 600	(env.)	(kg)	6,2	7,7	9,3	4,6	4,5	4,4	4,6	4,5	4,4

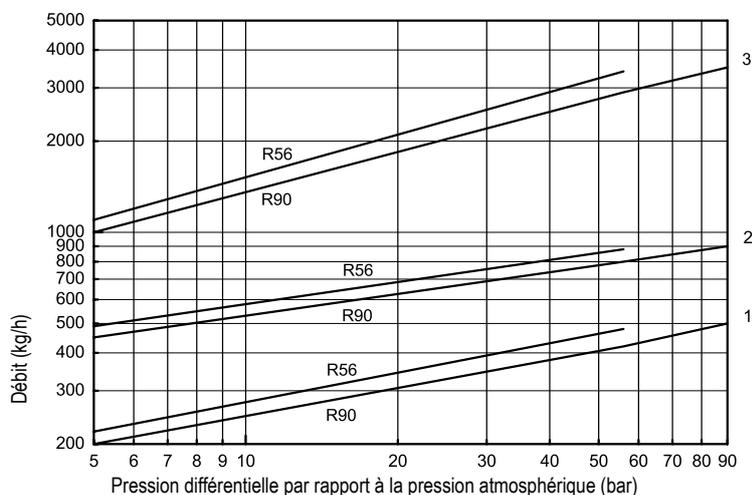
Nomenclature			
Pos.	P.r.	Désignation	Fig. 86.600 / 87.600
1		Corps	16Mo3, 1.5415
2	x	Filtre	X5CrNi18-10, 1.4301
6		Couvercle	16Mo3, 1.5415
24	x	Organe de fermeture, cpl.	TB 102 / 85 (bimétallique anticorrosion)
26	x	Joint plat	Graphite (avec feuilles en acier CrNi)
28		Écrou hexagonal	21CrMoV 5-7, 1.7709
29	x	Douille d'usure	X8CrNiS18-9, 1.4305
30		Douille élastique	21CrMoV 5-7, 1.7709
36		Gougeon	21CrMoV 5-7, 1.7709
L Pièces de réchange			

Tenir compte des prescriptions et restrictions réglementaires !

La résistance et l'adéquation du produit à son utilisation doit être vérifiée: contacter le fabricant (se reporter à la présentation du produit et à la liste de résistance).

Notice d'instructions de montage et de service téléchargeable sur www.ari-armaturen.com.

Diagramme de débit



Ce diagramme montre le débit d'évacuation maximal de condensat lors du réglage à l'usine.

(Pour des pressions de service au-dessous de 5 bar, une modification du réglage à l'usine selon les données du fabricant est conseillée.)

Courbe 1: Débit maxi. de condensat chaud env. 15 K à température de saturation.

Courbe 2: Débit maxi. de condensat chaud env. 30 K à température de saturation (avec retenue de condensat).

Courbe 3: Débit maxi. de condensat froid à 20°C (lors du démarrage d'une installation à froid).

La température du condensat détermine le degré d'ouverture du purgeur. Lorsque la température de condensat est plus froide, le débit augmente.

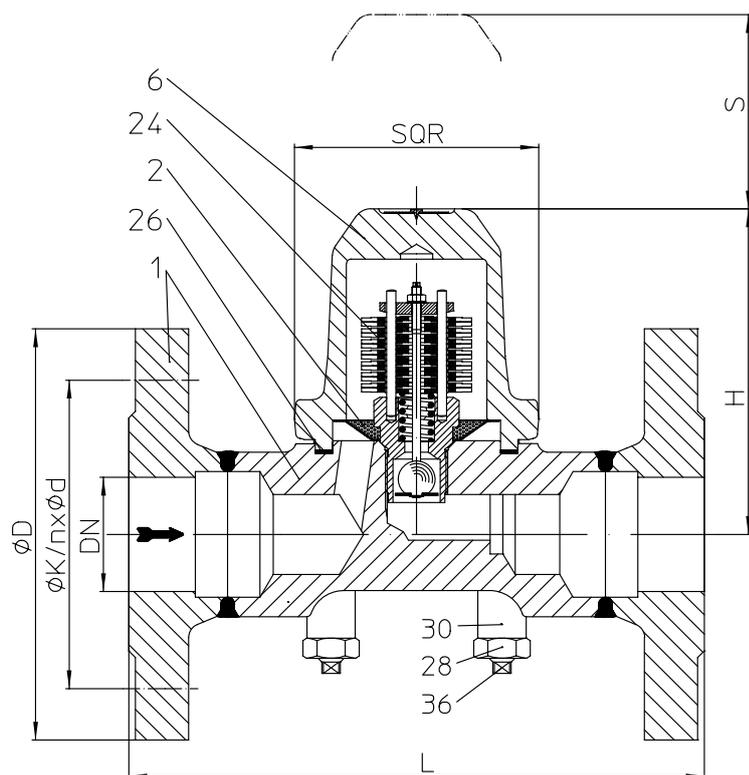
Purgeurs bimétalliques haute pression (Acier allié)


Fig. 600...1 à brides

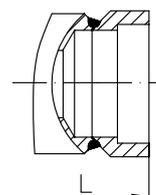
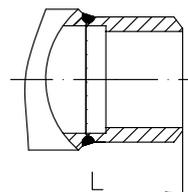

 Fig. 600...3
à manchons à souder

 Fig. 600...4
à embouts à souder

Figure	Pression nominale	Matériau	Diamètre nominal / NPS	Pression de service PS	Température d'entrée TS	Pression différentielle admissible ΔPMX	Pour organe de fermeture
86.600	PN63	16Mo3	DN40-50 / 1 1/2" - 2"	56 bar eff	300 °C	56 bar 32 bar	R56 R32
				50 bar eff	350 °C		
				45 bar eff	450 °C		

Pour ANSI consulter la fiche technique CONA®B-ANSI

Types de raccordement	Autres types de raccordement sur demande.
<ul style="list-style-type: none"> Brides1 _____ selon DIN EN 1092-1 Manchons à souder3 _____ selon DIN EN 12760 Embouts à souder4 _____ Type de préparation de joint par soudage selon EN ISO 9692 indices N° 1.3 et 1.5 (Note : en fonction de l'exécution tenir compte des restrictions pression/température de service!) 	
Caractéristiques	
<ul style="list-style-type: none"> Purgeur thermostatique avec organe de fermeture (bilame) résistant à la corrosion et aux coups de bélier Purge des incondensables au démarrage et en service Clapet anti-retour incorporé Avec filtre interne Montage dans toutes les positions, sauf couvercle vissé vers le bas Réglage du sous-refroidissement possible en respectant les instructions de service Entretien simplifié grâce au mécanisme vissé remplaçable sans dépose du purgeur 	
Organe de fermeture	(à sélectionner selon les domaines d'utilisation)
<ul style="list-style-type: none"> Organe de fermeture R56 _____ à 56 bar pression amont Organe de fermeture R32 _____ à 32 bar pression amont 	

Types de raccordement	Brides		Manchons à souder		Embouts à souder ¹⁾	
DN	40	50	40	50	40	50
NPS	1 1/2"	2"	1 1/2"	2"	1 1/2"	2"

¹⁾ Dimensions du tube (diamètre ext et épaisseur) : à spécifier à la commande

Longueur face à face selon fiche technique du catalogue ou demande du client (selon faisabilité, à confirmer)							
L	(mm)	260	300	130	210	250	250

Dimensions		Dimensions standard des brides voir page 23 / Diamètres plus petits voir page 10					
H	(mm)	144	144	144	144	144	144
S	(mm)	90	90	90	90	90	90
SQR	(mm)	110	110	110	110	110	110

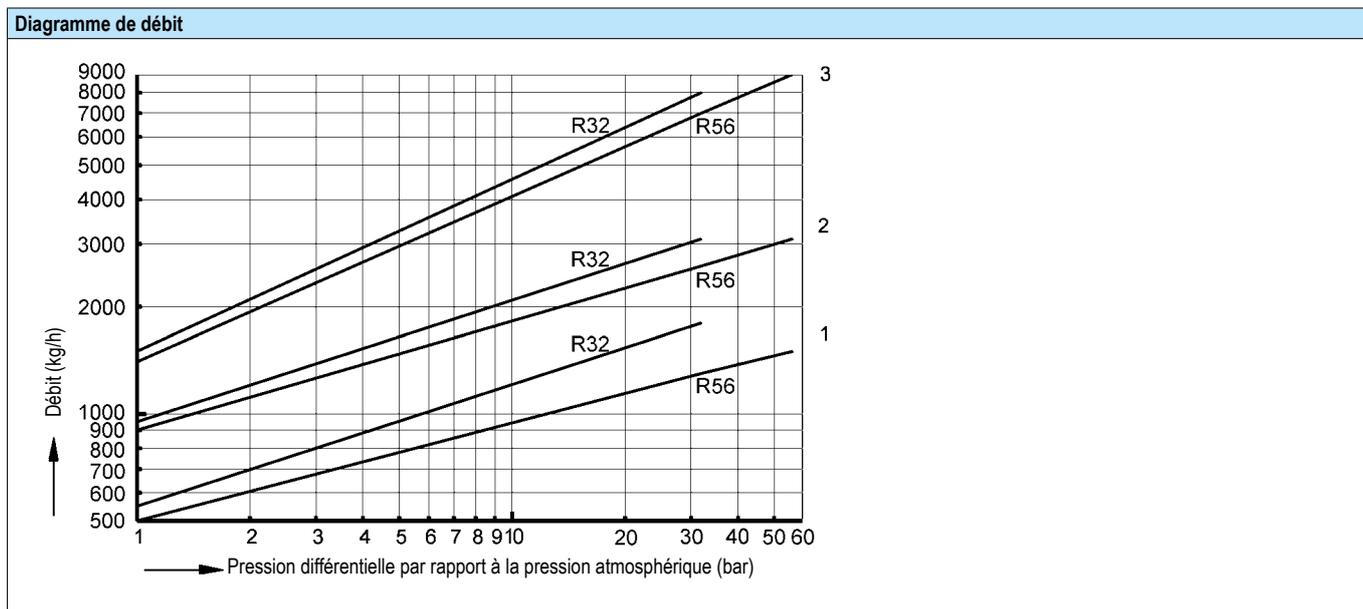
Poids								
Fig. 600	(env.)	(kg)	13,3	14,1	8	8	8,9	9,8

Nomenclature			
Pos.	P.r.	Désignation	Fig. 86.600
1		Corps	16Mo3, 1.5415
2	x	Filtre	X5CrNi18-10, 1.4301
6		Couvercle	16Mo3, 1.5415
24	x	Organe de fermeture, cpl.	TB 102 / 85 (bimétallique anticorrosion)
26	x	Joint plat	Graphite (avec feuilles en acier CrNi)
28		Écrou hexagonal	21CrMoV 5-7, 1.7709
30		Douille élastique	21CrMoV 5-7, 1.7709
36		Gougeon	21CrMoV 5-7, 1.7709
L Pièces de réchange			

Tenir compte des prescriptions et restrictions réglementaires !

La résistance et l'adéquation du produit à son utilisation doit être vérifiée: contacter le fabricant (se reporter à la présentation du produit et à la liste de résistance).

Notice d'instructions de montage et de service téléchargeable sur www.ari-armaturen.com.



Ce diagramme montre le débit d'évacuation maximal de condensat lors du réglage à l'usine.

(Pour des pressions de service au-dessous de 5 bar, une modification du réglage à l'usine selon les données du fabricant est conseillée.)

Courbe 1: Débit maxi. de condensat chaud env. 15 K à température de saturation.

Courbe 2: Débit maxi. de condensat chaud env. 30 K à température de saturation (avec retenue de condensat).

Courbe 3: Débit maxi. de condensat froid à 20°C (lors du démarrage d'une installation à froid).

La température du condensat détermine le degré d'ouverture du purgeur. Lorsque la température de condensat est plus froide, le débit augmente.

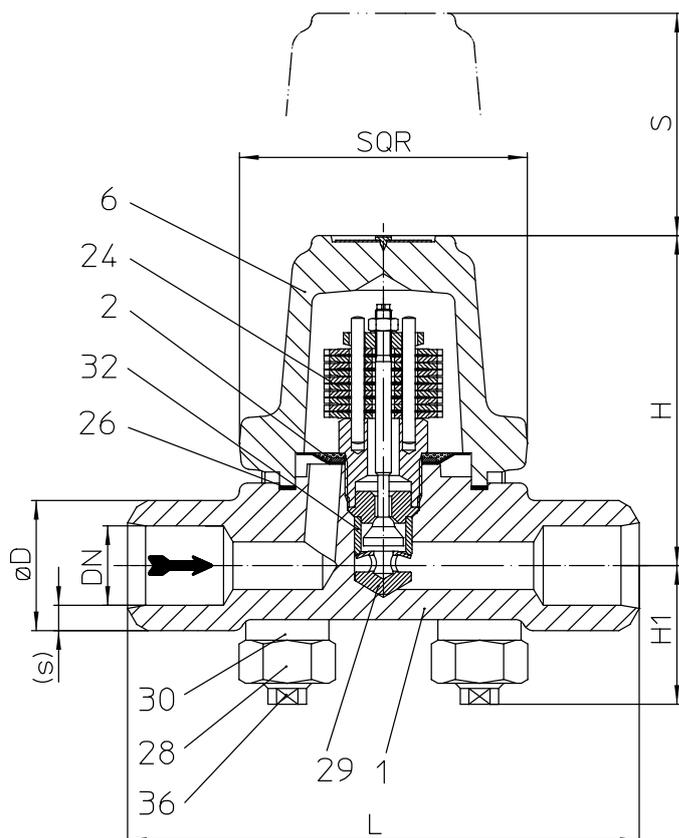
Purgeurs bimétalliques haute pression (Acier allié)


Fig. 600...4 à embouts à souder

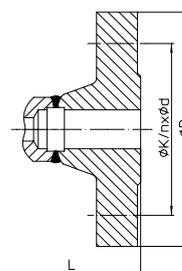
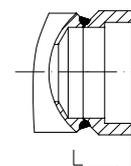

 Fig. 600...1
à brides

 Fig. 600...3
à manchons à souder

Figure	Pression nominale	Matériau	Diamètre nominal / NPS	Pression de service PS	Température d'entrée TS	Pression différentielle admissible ΔPMX	Pour organe de fermeture
88.600	PN160	13CrMo4-5	DN15-25 / 1/2" - 1"	153 bar eff	350 °C	110 bar	R130
				100 bar eff	510 °C		
				62 bar eff	530 °C		
				35 bar eff	550 °C		
89.600	PN250	10CrMo9-10	DN15-25 / 1/2" - 1"	184 bar eff	500 °C	154 bar	R150
				154 bar eff	510 °C		
				108 bar eff	530 °C		
				81 bar eff	550 °C		

Pour ANSI consulter la fiche technique CONA®B-ANSI

Types de raccordement

Autres types de raccordement sur demande.

- Brides1 _____ selon DIN EN 1092-1
- Manchons à souder3 _____ selon DIN EN 12760
- Embouts à souder4 _____ Type de préparation de joint par soudage selon EN ISO 9692 indices N° 1.3 et 1.5
(Note : en fonction de l'exécution tenir compte des restrictions pression/température de service!)

Caractéristiques

- Purgeur thermostatique avec organe de fermeture (bilame) résistant à la corrosion et aux coups de bélier
- **Purgeur pour vapeur, spécialement conçu pour les applications haute pression**
- Purge des incondensables au démarrage et en service
- Clapet anti-retour incorporé
- Avec filtre interne
- Montage dans toutes les positions, sauf couvercle vissé vers le bas
- Réglage du sous-refroidissement possible en respectant les instructions de service
- Entretien simplifié grâce au mécanisme vissé remplaçable sans dépose du purgeur

Organe de fermeture

(à sélectionner selon les domaines d'utilisation)

- Organe de fermeture R130 _____ à 110 bar pression amont
- Organe de fermeture R150 _____ à 154 bar pression amont

Types de raccordement	Brides		Manchons à souder			Emboutis à souder ¹⁾		
	15	25	15	20	25	15	20	25
DN	15	25	15	20	25	15	20	25
NPS	1/2"	1"	1/2"	3/4"	1"	1/2"	3/4"	1"

¹⁾ Dimensions du tube (diamètre ext et épaisseur) : à spécifier à la commande

Longueur face à face selon fiche technique du catalogue ou demande du client (selon faisabilité, à confirmer)									
L	(mm)	210	230	160	160	160	160	160	160

Dimensions		Dimensions standard des brides voir page 23							
H	(mm)	104	104	104	104	104	104	104	104
H1	(mm)	42	42	42	42	42	42	42	42
S	(mm)	70	70	70	70	70	70	70	70
SQR	(mm)	90	90	90	90	90	90	90	90

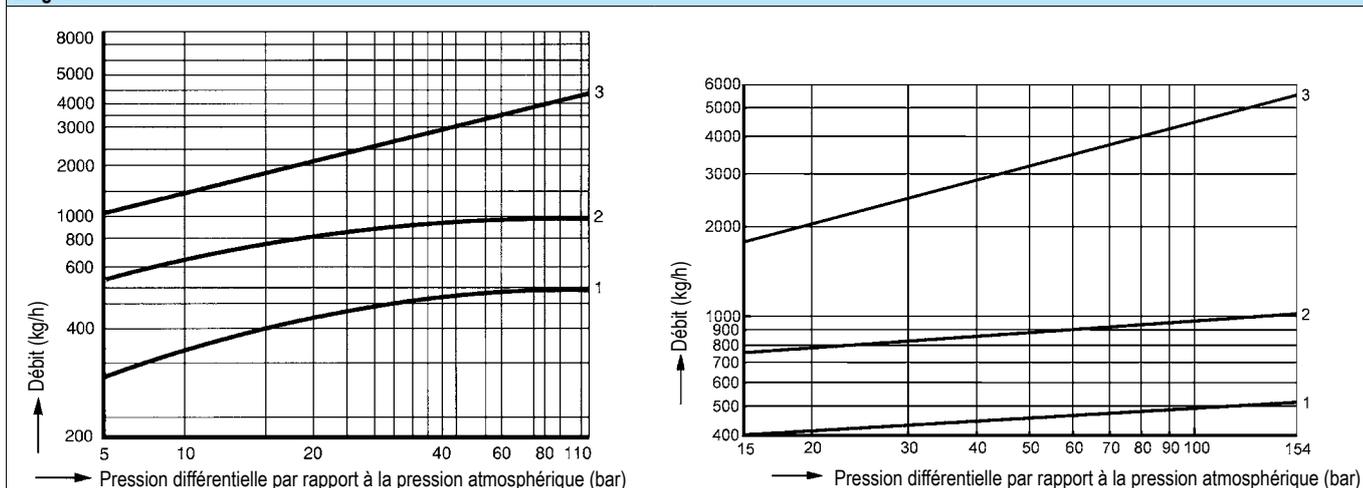
Poids										
Fig. 600	(env.)	(kg)	6,4	9,6	4,8	4,7	4,6	4,8	4,7	4,6

Nomenclature					
Pos.	P.r.	Désignation	Fig. 88.600	Fig. 89.600	
1		Corps	13CrMo4-5, 1.7335	10CrMo9-10, 1.7380	
2	x	Filtre	X5CrNi18-10, 1.4301		
6		Couvercle	13CrMo4-5, 1.7335	10CrMo9-10, 1.7380	
24	x	Organe de fermeture, cpl.	TB 102 / 85 (bimétallique anticorrosion)		
26	x	Joint plat	Graphite (avec feuilles en acier CrNi)		
28		Écrou hexagonal	21CrMoV 5-7, 1.7709	X22CrMoV12-1, 1.4923	
29	x	Douille d'usure	X8CrNiS18-9, 1.4305		
30		Douille élastique	21CrMoV 5-7, 1.7709	X22CrMoV12-1, 1.4923	
32	x	Douille de serrage	X39CrMo17-1+QT, 1.4122+QT		
36		Gougeon	21CrMoV 5-7, 1.7709	X22CrMoV12-1, 1.4923	
L Pièces de réchange					

Tenir compte des prescriptions et restrictions réglementaires !

La résistance et l'adéquation du produit à son utilisation doit être vérifiée: contacter le fabricant (se reporter à la présentation du produit et à la liste de résistance).

 Notice d'instructions de montage et de service téléchargeable sur www.ari-armaturen.com.

Diagramme de débit

Diagramme de débit PN160
Diagramme de débit PN250

Ce diagramme montre le débit d'évacuation maximal de condensat lors du réglage à l'usine.

(Pour des pressions de service au-dessous de 15 bar, une modification du réglage à l'usine selon les données du fabricant est conseillée.)

Courbe 1: Débit maxi. de condensat chaud env. 15 K à température de saturation.

Courbe 2: Débit maxi. de condensat chaud env. 30 K à température de saturation (avec retenue de condensat).

Courbe 3: Débit maxi. de condensat froid à 20°C (lors du démarrage d'une installation à froid).

La température du condensat détermine le degré d'ouverture du purgeur. Lorsque la température de condensat est plus froide, le débit augmente.

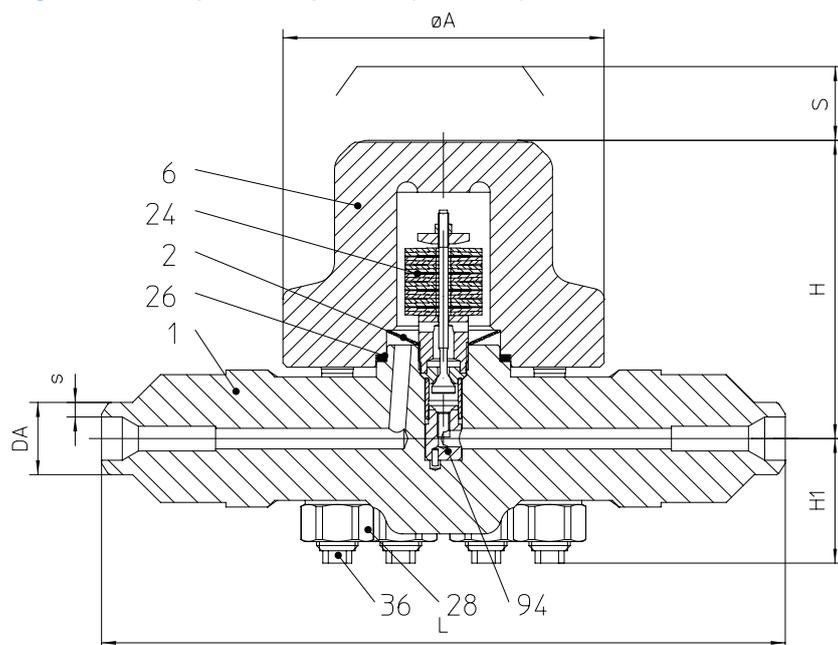
Purgeurs bimétalliques haute pression (Acier allié)


Fig. 600...4 à embouts à souder

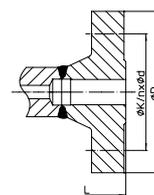
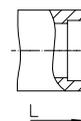

 Fig. 600...1 (PN320 / 400, 1.7383)
à brides

 Fig. 600...3
à manchons à souder

Figure	Pression nominale	Matériau	Diamètre nominal / NPS	Pression de service PMO	Pression différentielle admissible $\Delta PMN - \Delta PMX$	Pour organe de fermeture
8a.600	PN320	11CrMo9-10, 1.7383	DN15-50 / 1/2" - 2"	220 bar eff	15 - 220 bar	R220
8b.600	PN400	11CrMo9-10, 1.7383	DN15-50 / 1/2" - 2"	270 bar eff	15 - 220 bar	R220
					15 - 270 bar	R270
8c.600	PN630	11CrMo9-10, 1.7383	DN15-50 / 1/2" - 2"	320 bar eff	15 - 220 bar	R220
					15 - 270 bar	R270
					15 - 320 bar	R320
		X10CrMo VNb9-1, 1.4903	DN15-50 / 1/2" - 2"	320 bar eff	15 - 220 bar	R220
					15 - 270 bar	R270
					15 - 320 bar	R320
X10CrWMo VNb9-2, 1.4901	DN15-50 / 1/2" - 2"	320 bar eff	15 - 220 bar	R220		
			15 - 270 bar	R270		
			15 - 320 bar	R320		

Pour ANSI consulter la fiche technique CONA®B-ANSI

Pression Maximale Admissible PMA ¹⁾																		
Matériau	Figure	(bar eff)	Température (°C)															
			300	350	400	450	460	470	480	490	500	510	520	530	540	550	560	570
1.7383	8a.600	(bar eff)	320	312	297	281	266	251	236	220	205	179	156	137	118	103	88	77
1.7383	8b.600	(bar eff)	400	390	371	352	333	314	295	276	257	224	196	171	148	129	110	97
Matériau	Figure	(bar eff)	Température (°C)															
			500	510	520	530	540	550	560	570	580	590	600	610	620	630	640	650
1.7383	8c.600	(bar eff)	500	479	418	364	316	273	236	206	178	151	-	-	-	-	-	-
1.4903		(bar eff)	500	500	500	500	500	500	500	500	463	410	363	319	283	248	-	-
1.4901		(bar eff)	500	500	500	500	500	500	500	500	500	482	428	376	325	281	243	207

¹⁾ Purgeurs à embouts à souder (BW) : la pression maximale admissible PMA dépend du diamètre extérieur et de l'épaisseur de l'embout BW. Pour les PMA des purgeurs à embouts à souder (BW), se reporter au tableau « Pression Maximale Admissible (PMA) des purgeurs à embouts à souder (BW) ». Autres dimensions d'embouts BW : sur demande.

Caractéristiques
<ul style="list-style-type: none"> • Purgeur thermostatique avec organe de fermeture (bilame) résistant à la corrosion et aux coups de bélier • Purgeur pour vapeur, spécialement conçu pour les applications haute pression • Purge des incondensables au démarrage et en service • Clapet anti-retour incorporé • Avec filtre interne • Montage dans toutes les positions, sauf couvercle vissé vers le bas • Réglage du sous-refroidissement possible en observant les instructions de service • Entretien simplifié grâce au mécanisme vissé remplaçable sans dépose du purgeur

Types de raccordement	Brides					Manchons à souder					Embouts à souder ¹⁾				
	15	20	25	40	50	15	20	25	40	50	21,3	26,9	33,7	48,3	60,3
DN / DA	15	20	25	40	50	15	20	25	40	50	21,3	26,9	33,7	48,3	60,3
NPS	1/2"	3/4"	1"	1 1/2"	2"	1/2"	3/4"	1"	1 1/2"	2"					

¹⁾ Embouts à souder BW avec d'autres diamètres extérieurs ou autre type de préparation pour soudage : sur demande.

Raccordements possibles															
Fig. 8a.600	x	-	x	x	x	x	x	x	x	-	x	x	x	x	x
Fig. 8b.600	x	-	x	x	-	x	x	x	-	-	x	x	x	x	x
Fig. 8c.600	-	-	-	-	-	x	x	x	-	-	x	x	x	x	x

- Brides1 _____ selon DIN EN 1092-1
- Manchons à souder3 _____ selon DIN EN 12760
- Embouts à souder4 _____ Type de préparation de joint par soudage selon EN ISO 9692 indice N°1.3, $\alpha = 60^\circ$

Longueur face à face selon fiche technique du catalogue ou demande du client (selon faisabilité, à confirmer)															
L	(mm)	435	--	470	490	510	330	330	330	330	--	330	330	330	330

Dimensions		Dimensions standard des brides voir page 23														
H	(mm)	144	--	144	144	144	144	144	144	144	--	144	144	144	144	144
H1	(mm)	61	--	61	61	61	61	61	61	61	--	61	61	61	61	61
S	(mm)	95	--	95	95	95	95	95	95	95	--	95	95	95	95	95
A	(mm)	155	--	155	155	155	155	155	155	155	--	155	155	155	155	155

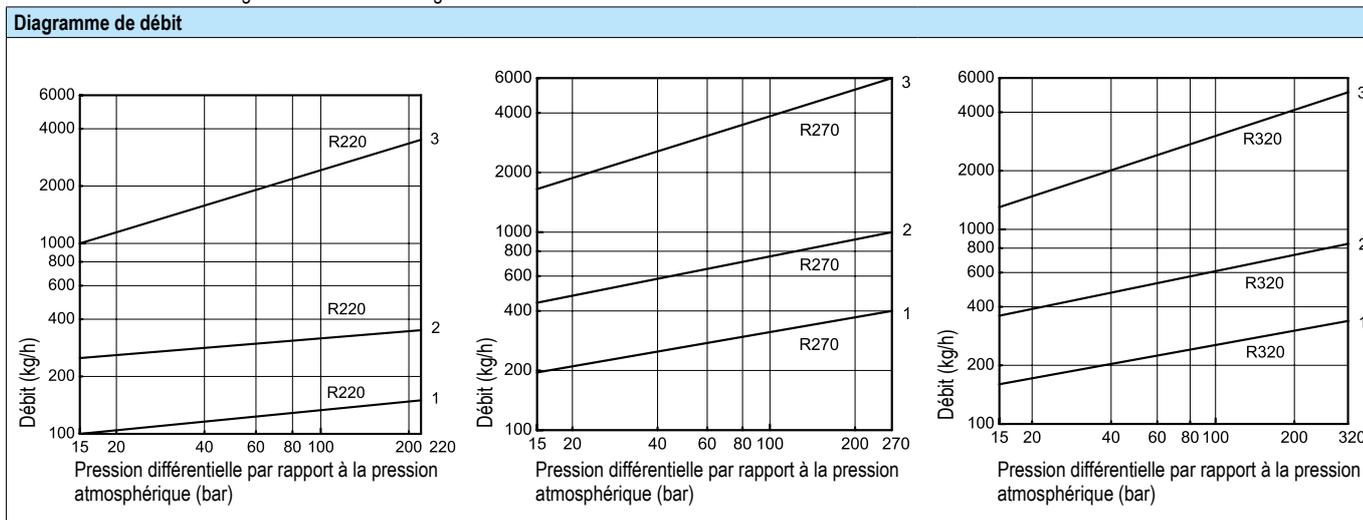
Poids																	
Fig. 600	(env.)	PN320	(kg)	29	--	34	41	44	24	24	24	24	--	24	24	24	24
		PN400	(kg)	31	--	39	52	--									
		PN630	(kg)	--	--	--	--	--									

Nomenclature					
Pos.	P.r.	Désignation	Fig. 8a.600 / 8b.600 / 8c.600	Fig. 8c.600	Fig. 8c.600
1		Corps	11CrMo9-10, 1.7383	X10CrMoVNb9-1, 1.4903	X10CrWMoVNb9-2, 1.4901
2	x	Filtre	X5CrNi18-10, 1.4301		
6		Couvercle	11CrMo9-10, 1.7383	X10CrMoVNb9-1, 1.4903	X10CrWMoVNb9-2, 1.4901
24	x	Organe de fermeture, cpl.	TB 102 / 85 (bimétallique anticorrosion)		
26	x	Joint spiralé	MICA/RGF (avec feuilles en acier CrNi)		
28		Écrou hexagonal	X22CrMoV12-1, 1.4923	X7CrNiMoBNb16-16, 1.4986	
36		Goujon fileté	X22CrMoV12-1, 1.4923	X7CrNiMoBNb16-16, 1.4986	
94	x	Douille d'usure, cpl.	X39CrMo17-1+QT, 1.4122+QT		
L Pièces de réchange					

Tenir compte des prescriptions et restrictions réglementaires !

La résistance et l'adéquation du produit à son utilisation doit être vérifiée: contacter le fabricant (se reporter à la présentation du produit et à la liste de résistance).

Notice d'instructions de montage et de service téléchargeable sur www.ari-armaturen.com.



Ce diagramme montre le débit d'évacuation maximal de condensat lors du réglage à l'usine.

(Pour des pressions de service au-dessous de 15 bar, une modification du réglage à l'usine selon les données du fabricant est conseillée.)

Courbe 1: Débit maxi. de condensat chaud env. 10 K à température de saturation.

Courbe 2: Débit maxi. de condensat chaud env 30 K à température de saturation (avec retenue de condensat).

Courbe 3: Débit maxi. de condensat froid à 20°C (lors du démarrage d'une installation à froid).

La température du condensat détermine le degré d'ouverture du purgeur. Lorsque la température de condensat est plus froide, le débit augmente.

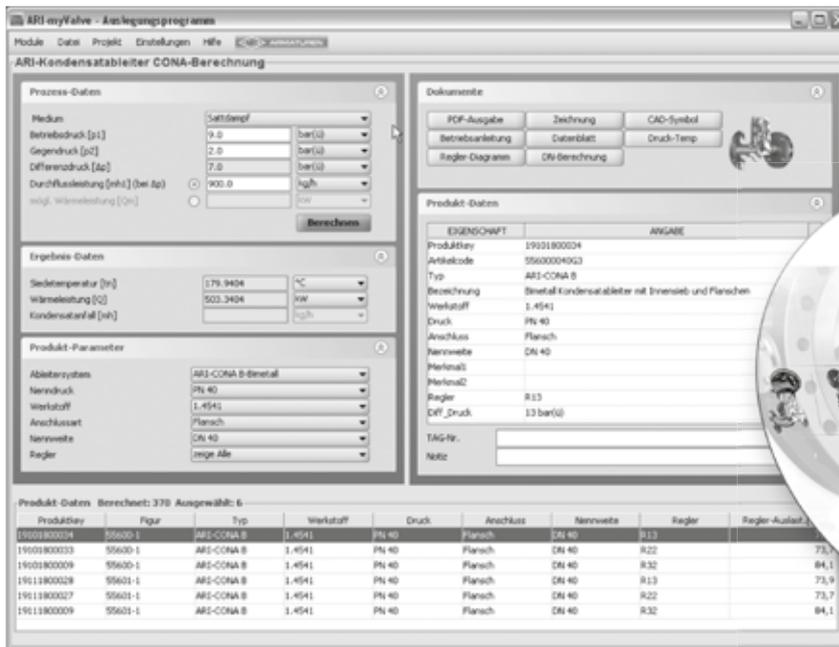
PMA de conception des purgeurs à embouts à souder BW selon diamètre extérieur et épaisseur, matériau 1.7383																		
Température °C		350	400	450	460	470	480	490	500	510	520	530	540	550	560	570	580	590
DA	s	Pression Maximale Admissible PMA, bar eff																
21,3	6,3	500	500	500	500	500	500	500	490	428	374	325	283	244	211	184	159	139
	5,6	500	500	500	500	500	500	476	419	366	320	278	242	208	180	157	136	119
	5,0	500	500	500	500	500	479	427	376	328	287	249	217	187	162	141	122	107
	4,5	500	489	464	459	449	404	360	317	277	242	211	183	153	136	119	103	90
	4,0	430	409	388	383	375	337	301	265	231	202	176	153	132	114	99	86	75
	3,6	360	342	324	321	314	282	252	222	194	169	147	128	110	95	83	72	63
	3,2	295	280	266	263	257	231	206	182	159	138	120	105	90	78	68	59	51
	2,9	250	237	225	223	218	196	175	154	134	117	102	89	76	66	57	50	43
26,9	8,0	500	500	500	500	500	500	500	500	452	395	344	299	258	223	194	168	147
	7,1	500	500	500	500	500	500	500	444	388	338	295	256	221	191	166	144	126
	6,3	500	500	500	500	500	500	455	401	350	305	266	231	199	172	150	130	114
	5,6	500	500	491	486	475	428	381	336	293	256	223	194	167	144	126	109	95
	5,0	460	437	415	410	401	361	322	283	247	216	188	163	141	122	106	92	80
	4,5	395	375	356	352	344	310	276	243	212	185	161	140	121	105	91	79	69
	4,0	330	313	297	294	288	259	231	203	177	155	135	117	101	87	76	66	57
	3,6	275	261	248	245	240	215	192	169	148	129	112	97	84	73	63	55	48
3,2	230	218	207	205	200	180	161	141	123	108	94	81	70	61	53	46	40	
33,7	10,0	500	500	500	500	500	500	500	500	466	407	354	308	265	230	200	173	151
	8,8	500	500	500	500	500	500	500	456	398	348	303	263	227	196	171	148	129
	8,0	500	500	500	500	500	500	490	431	377	329	286	249	215	186	162	140	122
	7,1	500	500	500	500	500	463	413	364	318	277	241	210	181	156	136	118	103
	6,3	495	470	446	441	432	388	346	305	266	233	202	176	152	131	114	99	86
	5,6	420	399	379	374	366	329	294	259	226	197	172	149	129	111	97	84	73
	5,0	355	337	320	316	309	278	248	219	191	167	145	126	109	94	82	71	62
	4,5	305	290	275	272	266	239	213	188	164	143	124	108	93	81	70	61	53
	4,0	255	242	230	227	222	200	178	157	137	120	104	90	78	67	59	51	44
48,3	14,2	500	500	500	500	500	500	500	500	479	418	364	316	273	236	206	178	151
	12,5	500	500	500	500	500	500	500	475	415	362	315	274	236	204	178	154	135
	11,0	500	500	500	500	500	500	490	431	377	329	286	249	215	186	162	140	122
	10,0	500	500	500	500	500	483	430	379	331	289	252	219	189	163	142	123	108
	8,8	500	489	464	459	449	404	360	317	277	242	211	183	158	136	119	103	90
	8,0	455	432	410	406	397	357	318	280	245	214	186	162	139	120	105	91	79
	7,1	385	366	347	343	336	302	269	237	207	181	157	137	118	102	89	77	67
	6,3	325	309	293	290	283	255	227	200	175	152	133	115	99	86	75	65	57
	5,6	280	266	252	249	244	219	196	172	150	131	114	99	86	74	64	56	49
	5,0	240	228	216	214	209	188	168	148	129	112	98	85	73	63	55	48	42
60,3	17,5	500	500	500	500	500	500	500	500	479	418	364	316	273	236	206	178	151
	16,0	500	500	500	500	500	500	500	496	433	378	329	286	247	214	186	161	141
	14,2	500	500	500	500	500	500	490	431	377	329	286	249	215	186	162	140	122
	12,5	500	500	500	500	500	498	444	391	342	298	260	226	195	168	147	127	111
	11,0	500	500	482	477	467	420	374	330	288	251	219	190	164	142	123	107	93
	10,0	470	447	424	419	410	369	329	290	253	221	192	167	144	124	108	94	82
	8,8	400	380	360	357	349	314	280	246	215	188	163	142	122	106	92	80	70
	8,0	350	332	315	312	305	274	245	215	188	164	143	124	107	93	81	70	61
	7,1	300	285	270	267	261	235	210	185	161	141	122	106	92	79	69	60	52
	6,3	255	242	230	227	222	200	178	157	137	120	104	90	78	67	59	51	44

PMA de conception des purgeurs à embouts à souder BW selon diamètre extérieur et épaisseur, matériau 1.4903																		
Température °C		350	400	450	500	510	520	530	540	550	560	570	580	590	600	610	620	630
DA	s	Pression Maximale Admissible PMA, bar eff																
21,3	6,3	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	493	438	388	343	302	268	235
	5,6	500	500	500	500	500	500	500	500	500	471	421	375	332	294	259	229	201
	5,0	500	500	500	500	500	500	500	500	470	422	377	336	297	263	232	205	180
	4,5	500	500	500	500	500	500	485	441	399	359	321	285	252	223	197	174	153
	4,0	500	500	500	500	481	441	403	366	331	298	266	237	209	185	163	144	127
	3,6	500	500	500	439	405	372	339	3058	279	251	224	199	176	156	137	122	107
	3,2	500	494	465	361	333	306	279	253	229	206	184	164	145	128	113	100	88
	2,9	428	415	391	303	280	257	234	213	193	173	155	138	122	108	95	84	74
26,9	8,0	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	463	409	362	319	282	248
	7,1	500	500	500	500	500	500	500	500	500	499	447	397	352	311	274	242	213
	6,3	500	500	500	500	500	500	500	500	500	452	405	360	319	282	248	220	193
	5,6	500	500	500	500	500	500	500	467	4223	380	340	302	267	236	208	184	162
	5,0	500	500	500	500	500	473	431	392	355	319	285	254	224	198	175	155	136
	4,5	500	500	500	476	440	403	368	334	302	272	243	216	191	169	149	132	116
	4,0	500	500	500	398	367	337	307	279	253	227	203	181	160	141	125	110	97
	3,6	474	460	433	336	311	285	260	236	214	192	172	153	135	119	105	93	82
3,2	393	382	359	279	257	236	215	196	177	159	142	127	112	99	87	77	68	
33,7	10,0	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	463	409	362	319	282	248
	8,8	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	459	409	361	320	282	249	219
	8,0	500	500	500	500	500	500	500	500	500	485	434	386	342	302	266	236	207
	7,1	500	500	500	500	500	500	500	500	454	408	365	324	287	254	224	198	174
	6,3	500	500	500	500	500	500	466	423	383	345	308	274	242	215	189	167	147
	5,6	500	500	500	500	470	431	393	357	323	291	260	231	204	181	159	141	124
	5,0	500	500	500	431	398	365	333	302	274	246	220	196	173	153	135	119	105
	4,5	500	500	476	369	341	313	285	259	235	211	188	168	148	131	116	102	90
	4,0	433	421	396	308	284	260	238	216	195	176	157	140	123	109	96	85	75
48,3	14,2	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	463	410	363	319	283	248
	12,5	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	476	423	375	332	292	258	227
	11,0	500	500	500	500	500	500	500	500	500	485	434	386	342	302	266	236	207
	10,0	500	500	500	500	500	500	500	500	475	427	382	339	300	266	234	207	182
	8,8	500	500	500	500	500	500	482	438	396	356	319	283	251	222	195	173	152
	8,0	500	500	500	500	500	466	425	386	349	314	281	250	221	196	172	152	134
	7,1	500	500	500	468	432	396	361	328	297	267	239	212	188	166	146	130	114
	6,3	500	500	500	398	367	337	307	279	253	227	203	181	160	141	125	110	97
	5,6	474	460	433	336	311	285	260	236	214	192	172	153	135	119	105	93	82
	5,0	404	393	370	287	265	243	222	201	182	164	146	130	115	102	90	79	70
60,3	17,5	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	463	410	363	319	283	248
	16,0	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	446	395	349	308	272	239
	14,2	500	500	500	500	500	500	500	500	500	485	434	386	342	302	266	236	207
	12,5	500	500	500	500	500	500	500	500	490	441	394	351	310	275	242	214	188
	11,0	500	500	500	500	500	500	500	455	412	370	331	295	261	231	203	180	158
	10,0	500	500	500	500	500	483	441	400	363	326	291	259	229	203	179	158	139
	8,8	500	500	500	484	447	410	374	340	308	276	247	220	195	172	152	134	118
	8,0	500	500	500	427	394	361	330	299	271	244	218	194	171	152	134	118	104
	7,1	500	500	470	365	337	309	282	256	232	208	186	166	147	130	114	101	89
	6,3	439	427	401	312	288	264	241	219	198	178	159	141	125	111	97	86	76

PMA de conception des purgeurs à embouts à souder BW selon diamètre extérieur et épaisseur, matériau 1.4901																			
Température °C		400	450	500	520	530	540	550	560	570	580	590	600	610	620	630	640	650	
DA	s	Pression Maximale Admissible PMA, bar eff																	
21,3	6,3	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	466	413	363	314	271	234	200
	5,6	500	500	500	500	500	500	500	500	500	496	446	398	353	310	268	232	200	171
	5,0	500	500	500	500	500	500	500	500	485	441	396	354	314	275	239	206	178	152
	4,5	500	500	500	500	500	490	453	415	377	339	302	268	236	204	176	152	130	108
	4,0	500	500	500	474	440	407	376	344	313	282	251	223	196	169	146	126	108	91
	3,6	500	500	500	400	371	343	317	290	264	237	212	188	165	143	123	106	91	75
	3,2	500	500	495	329	305	283	261	239	217	195	174	155	136	117	101	88	75	63
	2,9	455	440	415	277	256	237	219	201	182	164	146	130	114	99	85	74	63	58
26,9	8,0	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	482	428	376	325	281	243	207	182
	7,1	500	500	500	500	500	500	500	500	500	475	424	376	330	286	247	213	182	164
	6,3	500	500	500	500	500	500	500	500	476	428	382	339	297	257	222	192	164	137
	5,6	500	500	500	500	500	500	477	437	397	357	319	283	248	215	186	160	137	116
	5,0	500	500	500	500	473	438	404	370	336	302	270	239	210	182	157	136	116	99
	4,5	500	500	500	435	403	373	345	316	287	258	230	204	179	155	134	116	99	82
	4,0	500	500	500	360	334	309	285	261	238	214	191	169	148	128	111	96	82	70
	3,6	500	489	462	307	285	264	243	223	203	182	163	144	127	110	95	82	70	58
	3,2	418	405	382	255	236	219	202	185	168	151	135	119	105	91	78	68	58	58
33,7	10,0	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	482	428	376	325	281	243	207	186
	8,8	500	500	500	500	500	500	500	500	500	485	433	384	337	292	252	218	186	176
	8,0	500	500	500	500	500	500	500	500	500	459	410	363	319	276	239	206	176	148
	7,1	500	500	500	500	500	500	500	472	429	386	344	306	268	232	201	173	148	125
	6,3	500	500	500	500	500	472	435	399	362	326	291	258	226	196	169	146	125	105
	5,6	500	500	500	461	428	396	365	335	304	274	244	217	190	165	142	123	105	89
	5,0	500	500	500	391	362	336	310	284	258	232	207	184	161	139	120	104	89	77
	4,5	500	500	500	338	313	290	268	245	223	201	179	159	139	121	104	90	77	64
	4,0	462	447	422	281	260	241	223	204	185	167	149	132	116	100	86	75	64	64
48,3	14,2	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	482	428	376	325	281	243	207	193
	12,5	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	449	399	350	303	262	226	193	177
	11,0	500	500	500	500	500	500	500	500	500	462	412	366	321	278	240	207	177	155
	10,0	500	500	500	500	500	500	500	495	449	404	361	320	281	243	210	182	155	130
	8,8	500	500	500	500	500	490	453	415	377	339	302	268	236	204	176	152	130	114
	8,0	500	500	500	500	464	430	397	364	330	297	265	235	206	179	154	133	114	97
	7,1	500	500	500	426	395	366	338	309	281	253	226	200	176	152	131	113	97	82
	6,3	500	500	500	360	334	309	285	261	238	214	191	169	148	128	111	96	82	70
	5,6	500	489	462	307	285	264	243	223	203	182	163	144	127	110	95	82	70	60
	5,0	433	419	396	263	244	226	209	191	174	156	139	124	108	94	81	70	60	60
60,3	17,5	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	482	428	376	325	281	243	207	203
	16,0	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	473	419	368	319	275	238	203	176
	14,2	500	500	500	500	500	500	500	500	500	459	410	363	319	276	239	206	176	160
	12,5	500	500	500	500	500	500	500	500	464	417	372	330	290	251	217	187	160	134
	11,0	500	500	500	500	500	500	467	428	388	349	312	277	243	210	182	157	134	118
	10,0	500	500	500	500	481	445	411	376	342	308	274	244	214	185	160	138	118	100
	8,8	500	500	500	439	407	377	348	319	290	261	233	206	181	157	135	117	100	88
	8,0	500	500	500	387	358	332	306	281	255	229	205	181	159	138	119	103	88	75
	7,1	500	500	495	329	305	283	261	239	217	195	174	155	136	117	101	88	75	64
	6,3	462	447	422	281	260	241	223	204	185	167	149	132	116	100	86	75	64	64

myValve® - Programme de dimensionnement et sélection.

Avec myValve® vous disposez non seulement d'un outil puissant de dimensionnement et de sélection, mais aussi d'une base de données complète vous permettant un accès rapide aux spécifications, plans avec liste des pièces de rechange, notices d'instructions de montage et entretien, fiches techniques, etc.


myValve - Programme de dimensionnement et sélection
Contenu:
Module de calcul ARI CONA

- Dimensionnement (Dimensionnement du purgeur en fonction du débit ou de la puissance)
- Calcul du diamètre nominal pour une pression donnée, quantité du condensat, sous-refroidissement de condensat et les vitesses

Fluides:

- Vapeur d'eau (saturée et surchauffée)
- Air comprimé

Particularités:

- Gestion par projet et Tag N° incluant la note de calcul et la fiche technique ainsi que le plan avec pièces de rechange
- Edition de la note de calcul et de la fiche technique sous format PDF
- Les données du produit sont directement utilisables pour établir une commande
- Unités SI et ANSI séparées avec conversion directe de l'une à l'autre
- Paramétrage en pression effective ou pression absolue
- Tous les produits ARI sont intégrés dans la base de donnée
- Saisie directe depuis le produit des fiches techniques, notices d'instruction, courbes pression-température, diagrammes pour les organes de fermeture et plan avec pièce de rechange
- Fonctionnement sur réseau d'entreprise (pas besoin d'installation sur chaque PC)
- Catalogue étendu des plusieurs groupes de produits

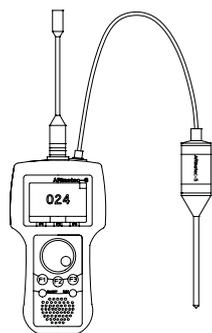
Conditions de base du système:

Système d'exploitation Windows, Linux, etc.

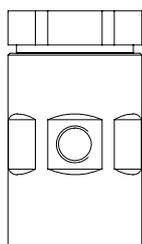
Indications concernant le soudage		
Joint de soudage selon DIN 2559		
Les matériaux utilisés pour nos purgeurs à souder sont:	1.0619+N	GP240GH+N selon DIN EN 10213-2
	1.0460	P250GH selon DIN EN 10222-2
	1.0401	C15 selon DIN EN 10277-2
Note:	1.5415	16Mo3 selon DIN EN 10222-2
En fonction de l'exécution tenir compte des restrictions pression/ température de service!	1.4541	X6CrNiTi18-10 selon DIN EN 10222-5
	1.7335	13CrMo4-5 selon DIN EN 10222-2
	1.7380	10CrMo 9-10 selon DIN EN 17243
	1.4903	X10CrMoVNb 91 selon DIN EN 10222-2
	1.4901	X10CrWMoVNb9-2, 1.4901 selon VdTÜV fiche de matériau 552/3
En raison de notre expérience en la matière, nous vous recommandons d'utiliser un procédé de soudage par faisceau d'électrons lors du soudage des purgeurs aux tuyauteries ou entre eux.		
Compte tenu de la diversité de composition et d'épaisseur des matériaux des purgeurs et des tuyauteries, le soudage au chalumeau risque de provoquer plus de défauts que le soudage à l'arc (tapures de trempe, structure à gros grains) si les conditions ne sont pas optimales.		
Pour les purgeurs avec une longueur face à face de 95 mm, il faut absolument démonter l'organe de fermeture (bilame) avant le soudage à la tuyauterie. Ce dernier pourra être remonté après refroidissement à la température ambiante.		
Pour les purgeurs avec exécution à manchons à souder, montage seulement au soudage à l'arc (méthode de soudage 111 selon DIN EN 24063).		
Si les opérations étaient effectuées sur des produits encore sous garantie par des personnes autres que le fabricant ou non autorisées par ce dernier, la prétention de garantie serait alors annulée!		

Dimensions standard des brides selon DIN EN 1092-1 / -2								
DN			15	20	25	32	40	50
NPS			1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
PN16	ØD	(mm)	95	105	115	140	150	165
	ØK	(mm)	65	75	85	100	110	125
	n x Ød	(mm)	4 x 14	4 x 14	4 x 14	4 x 18	4 x 18	4 x 18
PN40	ØD	(mm)	95	105	115	140	150	165
	ØK	(mm)	65	75	85	100	110	125
	n x Ød	(mm)	4 x 14	4 x 14	4 x 14	4 x 18	4 x 18	4 x 18
PN63	ØD	(mm)	105	130	140	--	170	180
	ØK	(mm)	75	90	100	--	125	135
	n x Ød	(mm)	4 x 14	4 x 18	4 x 18	--	4 x 22	4 x 22
PN100	ØD	(mm)	105	130	140	--	--	--
	ØK	(mm)	75	90	100	--	--	--
	n x Ød	(mm)	4 x 14	4 x 16	4 x 18	--	--	--
PN160	ØD	(mm)	105	--	140	--	--	--
	ØK	(mm)	75	--	100	--	--	--
	n x Ød	(mm)	4 x 14	--	4 x 18	--	--	--
PN250	ØD	(mm)	130	--	150	--	--	--
	ØK	(mm)	90	--	105	--	--	--
	n x Ød	(mm)	4 x 18	--	4 x 22	--	--	--
PN320	ØD	(mm)	130	--	160	--	195	210
	ØK	(mm)	90	--	115	--	145	160
	n x Ød	(mm)	4 x 18	--	4 x 22	--	4 x 26	8 x 26
PN400	ØD	(mm)	145	--	180	--	220	--
	ØK	(mm)	100	--	130	--	165	--
	n x Ød	(mm)	4 x 22	--	4 x 26	--	4 x 30	--

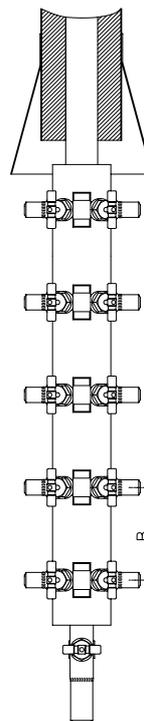
Critères de sélection:	Exemple de commande:
<ul style="list-style-type: none"> • Pression vapeur • Contre- pression • Débit de condensat • Diamètre nominal/ Pression nominale 	<ul style="list-style-type: none"> • Type de raccordement • Organe de fermeture • Matériau • Type d'application et de montage, emplacement
	Purgeur bimétallique CONA® B, Fig. 600, PN40, DN15, 1.0460, Organe de fermeture R22, à brides, longueur face à face 150 mm



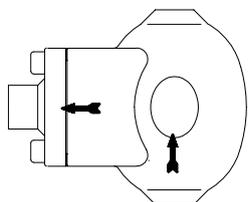
Contrôleur multifonction
ARImotec® S



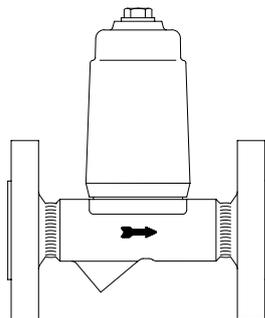
Casse-vide
Fig. 655



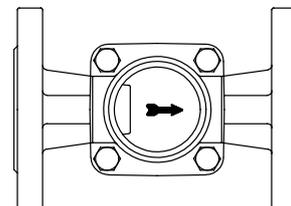
Clarinette de récupération (B = 160), de distribution vapeur (B = 120)
CODI® S avec étanchéité à presse-étoupe Fig. 671/672;
CODI® B avec soufflet métallique d'étanchéité, sans entretien Fig. 675/676



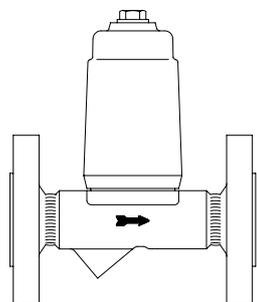
Purgeur de gaz sur réseaux liquides
Fig. 656



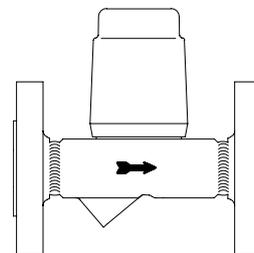
Limiteur de température de sortie condensat
Fig. 645/647



Contrôleur de circulation
Fig. 660/661



Limiteur de température de retour
Fig. 650



Purgeur de démarrage
Fig. 665

(Pour des informations plus précises concernant les accessoires: voir fiche technique correspondante.)