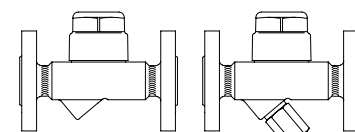


Purgeur thermodynamique

Purgeur thermodynamique

PN40

- à brides (Fig. 640/641....1)
- à manchons taraudés (Fig. 640/641....2)
- à manchons à souder (Fig. 640/641....3)
- à embouts à souder (Fig. 640/641....4)



Acier forgé
Acier allié
Acier inoxydable

Fig. 640/641 (Y)

Page 2

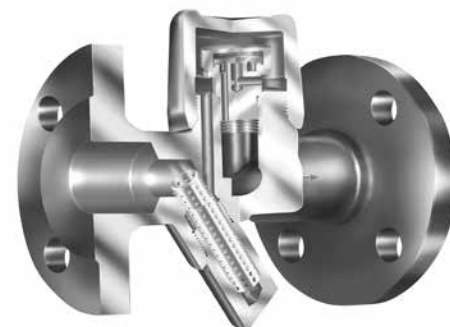
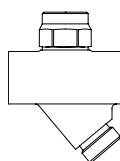


Fig. 641....1

Purgeur thermodynamique

PN63

- à manchons taraudés (Fig. 641....2)
- à manchons à souder (Fig. 641....3)



Acier inoxydable

Fig. 641 (Y)

Page 4

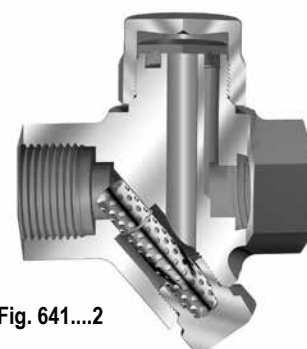
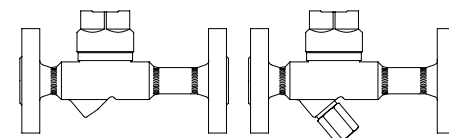


Fig. 641....2

Purgeur thermodynamique

PN63

- à brides (Fig. 640/641....1)
- à manchons à souder (Fig. 640/641....3)
- à embouts à souder (Fig. 640/641....4)



Acier allié

Fig. 640/641 (Y)

Page 6

Caractéristiques:

- Pour la purge de condensat avec faible sous-refroidissement
- Mode of fonctionnement cyclique
- Construction robuste, résistant aux coups de bélier
- Fonction clapet anti-retour
- Exécutions:
 - avec filtre interne - Fig. 640
 - avec filtre Y - Fig. 641 (Y)
- Conception optimisée pour montage plus rapide
- Construction sans joint (étanchéité métallique)
- Position de montage au choix
- Double enveloppe de réchauffage évitant une ouverture interpestive et des fuites vapeur. Insensible aux conditions extérieures (sauf en Fig. 56.641)
- Organe de fermeture (sièges et disque) interchangeable pour une maintenance optimisée

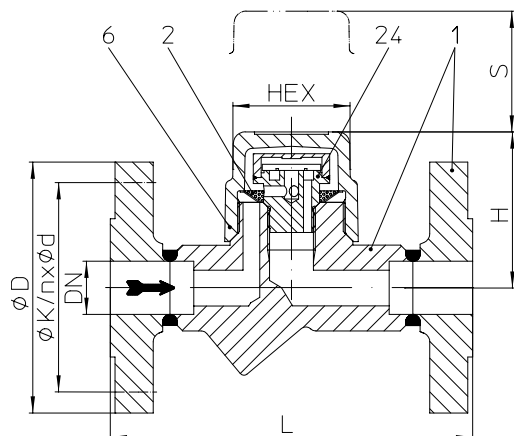
Purgeur thermodynamique (Acier forgé, Acier allié, Acier inoxydable)


Fig. 640....1 à brides

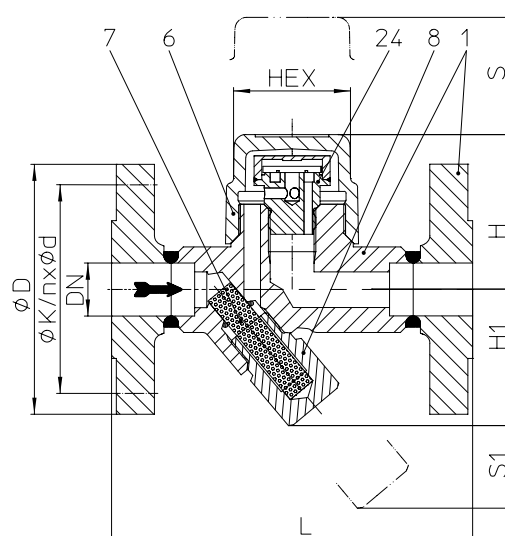


Fig. 641....1 à brides

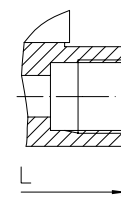
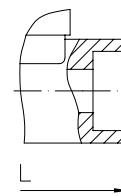
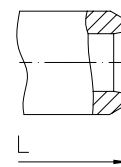

 Fig. 640/641....2
à manchons taraudés

 Fig. 640/641....3
à manchons à souder

 Fig. 640/641....4
à embouts à souder

Figure	Pression nominale	Matériau	Diamètre nominal / NPS	Pression de service PS	Température d'entrée TS	Pression différentielle admissible ΔPMX	Rapport de press. adm. / Pression de service min.
45.640 45.641 (Y)	PN40	1.0460	15 - 25 / 1/2" - 1"	32 bar eff	250 °C	32 bar	Rapport de press. admissible : Contre- pression / Pression amont $\leq 0,8$ bar eff Pression de service min.: 0,7 bar eff
				22 bar eff	385 °C		
				14,5 bar eff	450 °C		
85.640 85.641 (Y)	PN40	1.5415	15 - 25 / 1/2" - 1"	35 bar eff	300 °C		
				32 bar eff	335 °C		
				28 bar eff	450 °C		
55.640 55.641 (Y)	PN40	1.4541	15 - 25 / 1/2" - 1"	32 bar eff	350 °C		
				22 bar eff	400 °C		

Pour ANSI consulter la fiche technique CONA®TD-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

- Purgeurs thermodynamique avec organe de fermeture (sièges et disque) interchangeable et mode de fonctionnement insensible aux conditions extérieures
- Mode de fonctionnement cyclique
- Double enveloppe de réchauffage évitant une ouverture intempesive et des fuites vapeur. Insensible aux conditions extérieures
- Construction robuste, résistant aux coups de bélier
- Fonction clapet anti-retour
- Avec filtre interne - Fig. 640 / Avec filtre Y - Fig. 641 (Y)
- Position de montage au choix
- Conception optimisée pour montage plus rapide
- Entretien aisé grâce à une construction sans joint

Options

- Robinet de purge avec filtre intégré (Pos. 46)

Types de raccordement	Brides			Manchons taraudés Manchons à souder			Embouts à souder		
	DN	15	20	25	15	20	25	15	20
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 9.								
H	(mm)	65	65	65	65	65	74	65	65	65
H1	(mm)	62	62	62	62	62	55	62	62	62
S	(mm)	40	40	40	40	40	40	40	40	40
S1	(mm)	24	24	24	24	24	13	24	24	24
HEX	(mm)	50	50	50	50	50	50	50	50	50

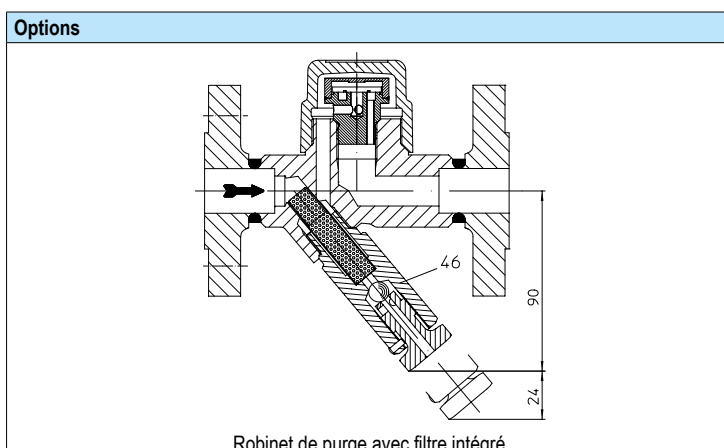
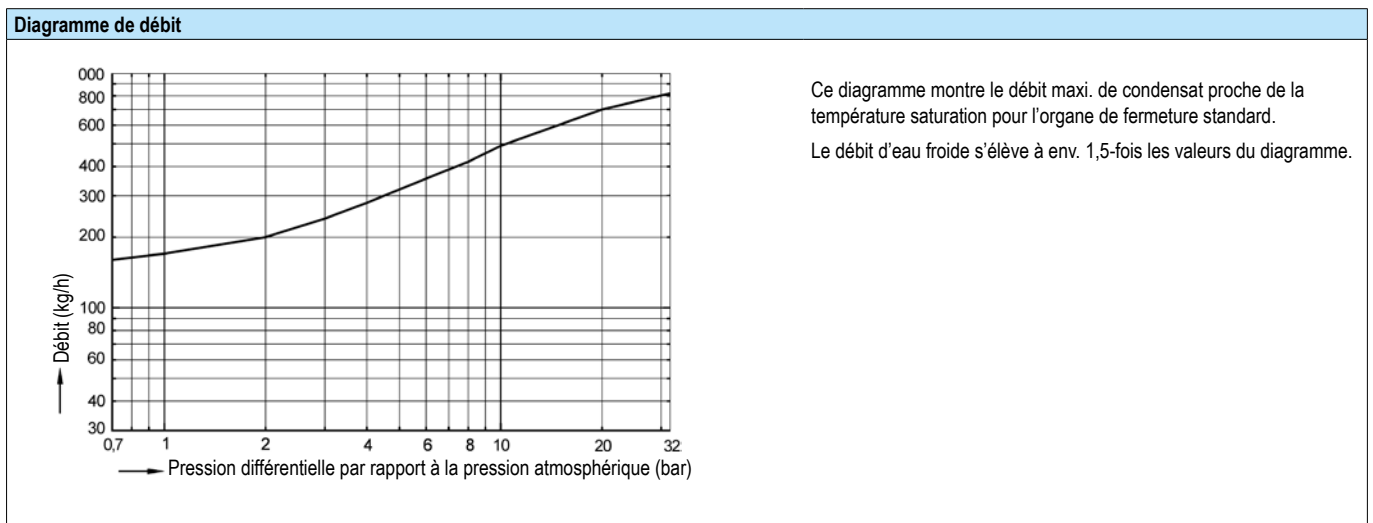
Poids										
Fig. 640 / 641 (env.)	(kg)	2,7	3,3	3,7	1,4	1,3	1,8	1,8	1,9	2

Nomenclature						
Pos.	P.r.	Désignation	Fig. 45.640 / 45.641	Fig. 85.640 / 85.641	Fig. 55.640 / 55.641	
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.	X39CrMo17-1+QT, 1.4122+QT			
46	x	Robinet de purge, cpl.	X8CrNiS18-9, 1.4305			
L Pièces de rechange						

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 thermodynamique (Acier inoxydable)

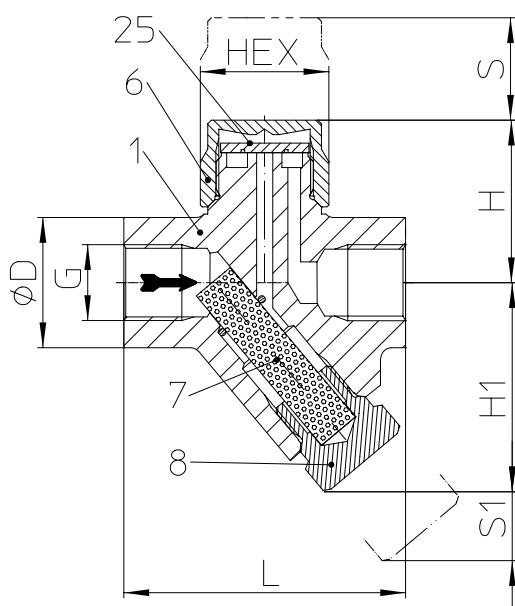


Fig. 641....2 à manchons taraudés

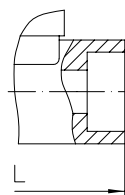

 Fig. 641....3
 à manchons à souder

Figure	Pression nominale	Matériau	Diamètre nominal / NPS	Pression de service PS	Température d'entrée TS	Pression différentielle admissible ΔPMX	Rapport de press. adm. / Pression de service min.
56.641 (Y)	PN63	A743CA40	3/8"-3/4"	42 bar eff	400 °C	42 bar	Rapport de press. admissible : Contre- pression / Pression amont $\leq 0,8$ bar eff Pression de service min.: 1 bar eff
		1.4006	1"				

Pour ANSI consulter la fiche technique CONA®TD-ANSI

Types de raccordement

Autres types de raccordement sur demande.

- Manchons taraudés2 _____ Manchons taraudés Rp selon DIN EN 10226-1 ou manchons taraudés NPT selon ANSI B1.20.1
- Manchons taraudés3 _____ selon DIN EN 12760

Caractéristiques

- Purgeur thermodynamique en acier inox pour la purge d'installations vapeur de tout type
- Mode de fonctionnement cyclique
- Construction robuste, résistant aux coups de bélier
- Fonction clapet anti-retour
- Avec filtre Y
- Position de montage au choix
- Conception optimisée pour montage plus rapide
- Entretien aisé grâce à une construction sans joint

Types de raccordement	Manchons taraudés (NPS 3/8" - 1")			
	--	Manchons à souder (DN 15-20)		--
DN	10	15	20	25
NPS	3/8"	1/2"	3/4"	1"

Longueur face à face selon fiche technique du catalogue ou demande du client (selon faisabilité, à confirmer)				
L	(mm)	78	78	90

Dimensions		Dimensions standard des brides voir page 9.			
H	(mm)	47	47	50	59
H1	(mm)	56	56	56	61
S	(mm)	20	20	20	20
S1	(mm)	45	45	45	45
HEX	(mm)	32	32	32	41

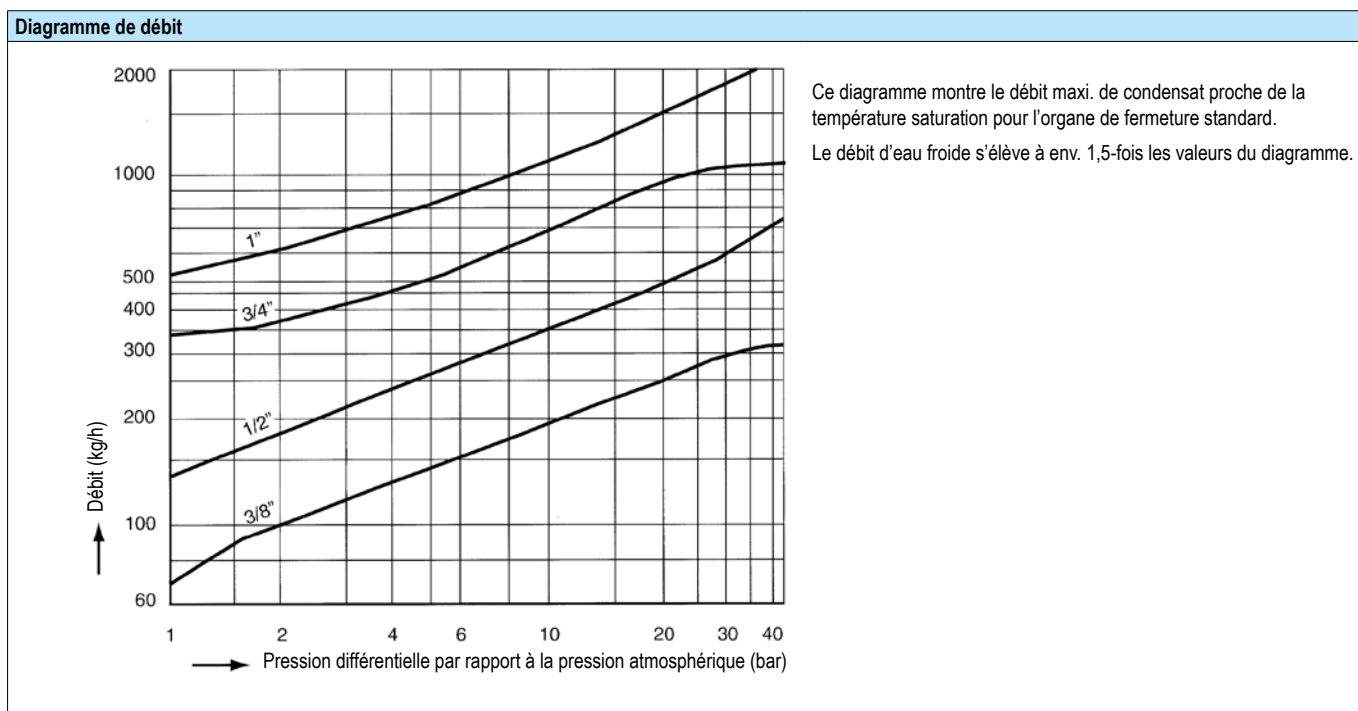
Poids				
Fig. 641	(env.)	(kg)	0,8	0,8

Nomenclature				
Pos.	P.r.	Désignation	Fig. 56.641	
			NPS 3/8" - 3/4"	NPS 1"
1		Corps	A743CA40	X12Cr13, 1.4006
6		Couvercle de fermeture	X8CrNiS18-9, 1.4305	
7	x	Filtre	X5CrNi18-10, 1.4301	
8		Bouchon de filtre	X6CrNiTi18-10, 1.4541	
25	x	Disque	X39CrMo17-1+QT, 1.4122+QT	
L Pièces de rechange				

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.



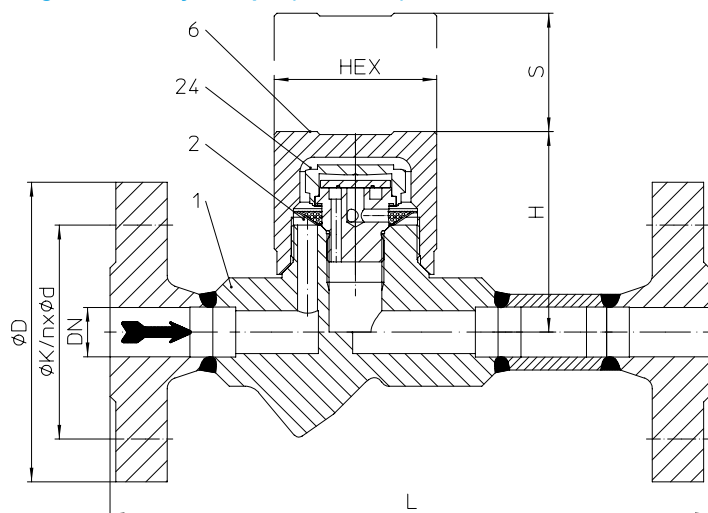
Purgeur thermodynamique (Acier allié)


Fig. 640....1 à brides

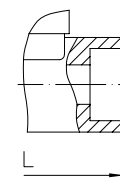
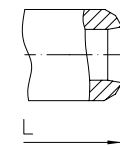
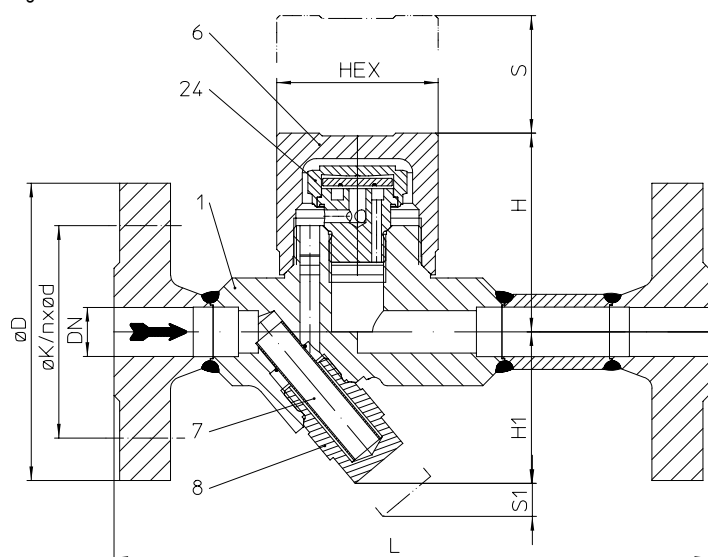

 Fig. 640/641....3
à manchons à souder

 Fig. 640/641....4
à embouts à souder


Fig. 641....1 à brides

Figure	Pression nominale	Matériau	Diamètre nominal / NPS	Pression de service PS	Température d'entrée TS	Pression différentielle admissible ΔPMX	Rapport de press. adm. / Pression de service min.
86.640 86.641 (Y)	PN63	1.5415	15 - 25 / 1/2" - 1"	42 bar eff	450 °C	42 bar	Rapport de press. admissible : Contre- pression / Pression amont ≤ 0,8 bar eff Pression de service min.: 0,7 bar eff

Pour ANSI consulter la fiche technique CONA®TD-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

- Purgeurs thermodynamique avec organe de fermeture (sièges et disque) interchangeable et mode de fonctionnement insensible aux conditions extérieures.
- Mode de fonctionnement cyclique
- Double enveloppe de réchauffage évitant une ouverture interpestive et des fuites vapeur. Insensible aux conditions extérieures
- Construction robuste, résistant aux coups de bélier
- Fonction clapet anti-retour
- Avec filtre interne - BR640 / Avec filtre Y - BR641 (Y)
- Position de montage au choix
- Conception optimisée pour montage plus rapide
- Entretien aisé grâce à une construction sans joint

Types de raccordement	Brides			Manchons à souder			Embouts à souder ¹⁾		
	DN	15	20	25	15	20	25	15	20
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 9		
H	(mm)	65	65	65	65	65	74	65	65	65
H1	(mm)	62	62	62	62	62	55	62	62	62
S	(mm)	40	40	40	40	40	40	40	40	40
S1	(mm)	24	24	24	24	24	13	24	24	24
HEX	(mm)	50	50	50	50	50	50	50	50	50

Poids											
Fig. 640 / 641	(env.)	(kg)	3,7	5,2	6,6	1,3	1,2	1,7	1,8	1,9	2,0

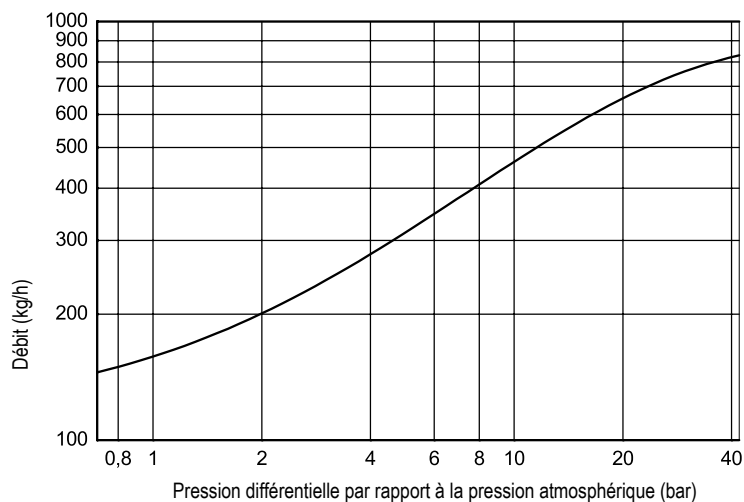
Nomenclature				
Pos.	P.r.	Désignation	Fig. 86.640	Fig. 86.641
1		Corps	16Mo3, 1.5415	
2	x	Filtre	X5CrNi18-10, 1.4301	--
6		Couvercle de fermeture	16Mo3, 1.5415	
7	x	Filtre	--	X5CrNi18-10, 1.4301
8	x	Bouchon de filtre	--	X6CrNiTi18-10, 1.4541
24	x	Organe de fermeture, cpl.	X39CrMo17-1+QT, 1.4122+QT	
L Pièces de rechange				

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

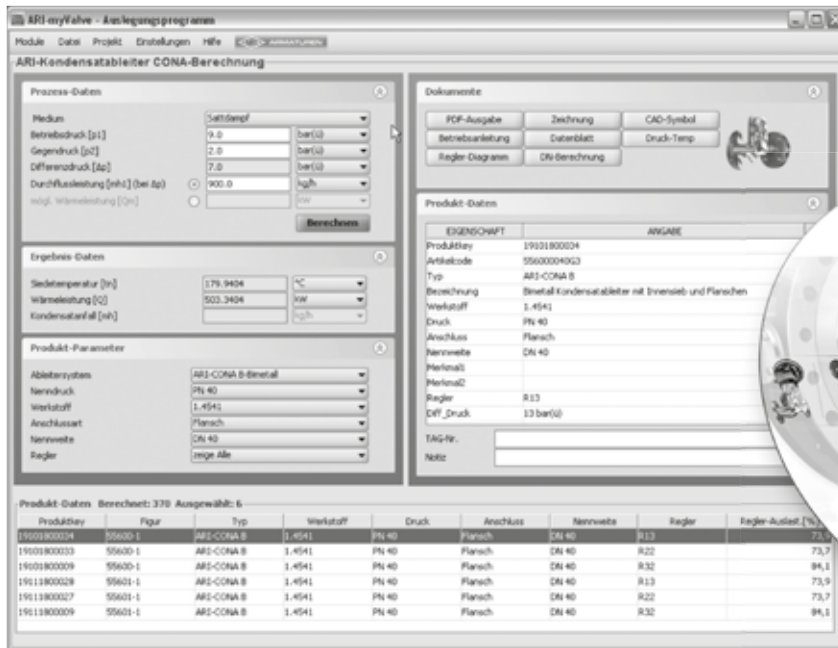


Ce diagramme montre le débit maxi. de condensat proche de la température de saturation pour l'organe de fermeture standard.

Le débit d'eau froide s'élève à env. 1,5-fois les valeurs du diagramme.

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 robinets à souder sont:

1.0460 P250GH nach DIN EN 10222-2

1.5415 16Mo3 nach DIN EN 10222-2

Note:

A743CA40 nach ASTM A743/A743M-98a

En fonction de l'exécution tenir compte des restrictions pression/
température de service!

1.4006 X12Cr13 nach DIN EN 10250-4

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.

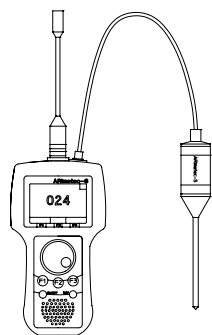
Pour les purgeurs avec exécution à manchons à souder, montage seulement au soudage à l'arc (méthode de soudage 111 selon DIN EN 24063).

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!

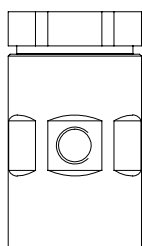
Dimensions standard des brides selon DIN EN 1092-1

DN			15	20	25
NPS			1/2"	3/4"	1"
PN40	ØD	(mm)	95	105	115
	ØK	(mm)	65	75	85
	n x Ød	(mm)	4 x 14	4 x 14	4 x 14
PN63	ØD	(mm)	105	130	140
	ØK	(mm)	75	90	100
	n x Ød	(mm)	4 x 14	4 x 18	4 x 18

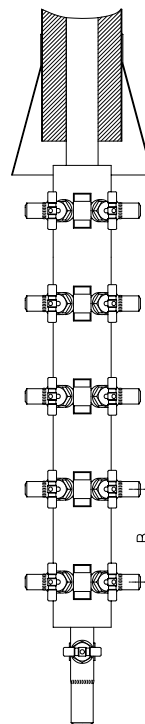
Critères de sélection:	Exemple de commande:
<ul style="list-style-type: none"> • Pression vapeur • Contre- pression • Débit de condensat • Diamètre nominal/ Pression nominale 	<ul style="list-style-type: none"> • Type de raccordement • Matériau • Type d'application et de montage, emplacement <p>Purgeur thermodynamique CONA® TD, Fig. 640, PN 40, DN 15, 1.0460, à brides, longueur face à face 150 mm</p>



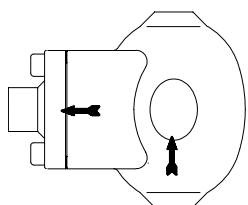
Contrôleur multifonction
ARImetec®-S



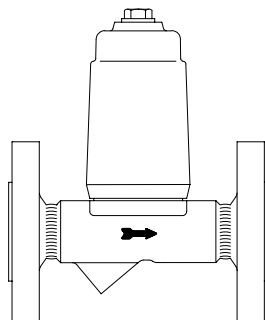
Casse-vide
Fig. 655



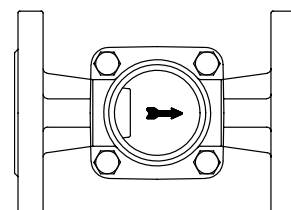
Clarinette de récupération (B = 160), de distribution vapeur (B = 120)
CODI®S avec étanchéité à presse-étoupe Fig. 671/672;
CODI®B avec soufflet métallique d'étanchéité, sans entretien Fig. 675/676



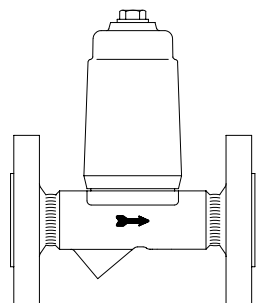
Purgeur de gaz sur réseaux liquides
Fig. 656



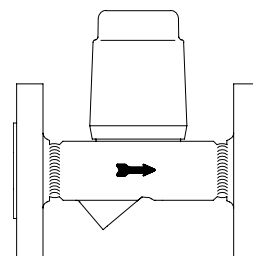
Limiteur de température de sortie condensat
Fig. 645/647



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.)