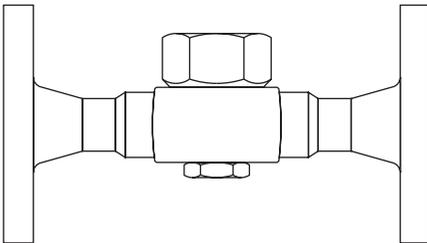


**Purgador termodinámico para vapor
TD1464****Instrucciones de Instalación y Mantenimiento**



- 1. Información general de Seguridad*
- 2. Información general del producto*
- 3. Instalación*
- 4. Puesta a punto*
- 5. Funcionamiento*
- 6. Mantenimiento*
- 7. Recambios*

– 1. Información general de seguridad –

El funcionamiento seguro de estas unidades sólo puede garantizarse si su instalación y puesta en marcha se realiza correctamente y el mantenimiento lo realiza una persona cualificada (ver Sección 11 de la Información de Seguridad Suplementaria adjunta) según las instrucciones de operación. También debe cumplirse con las instrucciones generales de instalación y seguridad de construcción de líneas y plantas, así como el uso apropiado de herramientas y equipo de seguridad.

Aislamiento

Considerar si el cerrar las válvulas de aislamiento puede poner en riesgo otra parte del sistema o a personal. Los peligros pueden incluir: aislamiento de orificios de venteo, dispositivos de protección o alarmas. Cerrar las válvulas de aislamiento de una forma gradual.

Presión

Antes de efectuar cualquier mantenimiento en el eliminador, considerar que hay o ha pasado por la tubería. Aislar (usando válvulas de aislamiento independientes) y dejar que la presión se normalice y dejar enfriar antes de abrir. Esto se puede conseguir fácilmente montando una válvula de despresurización Spirax Sarco tipo DV.

No asumir que el sistema está despresurizado aunque el manómetro de presión indique cero.

Temperatura

Dejar que se normalice la temperatura después de aislar para evitar quemaduras y considerar si se requiere usar algún tipo de protección (por ejemplo gafas protectoras).

Eliminación

Estos productos son totalmente reciclables. No son perjudiciales con el medio ambiente si se eliminan con las precauciones adecuadas.

–2. Información general del producto–

2.1 Descripción general

El TD1464 es un purgador termodinámico para vapor a media presión con extremos para soldar o con bridas con filtro incorporado y con mantenimiento. Es adecuado para drenaje de líneas principales.

Nota: Para más información ver la siguiente Hoja Técnica, TI-P016-03, para detalles de: Materiales, tamaños y conexiones, dimensiones, peso, rango de operación y capacidades.

2.2 Tamaños y conexiones

½", ¾" y 1" rosca BSP/NPT, Preparadas para soldar SW y BW.
DN15 y DN20 Bridas DIN PN64, ANSI 300 y ANSI 600.

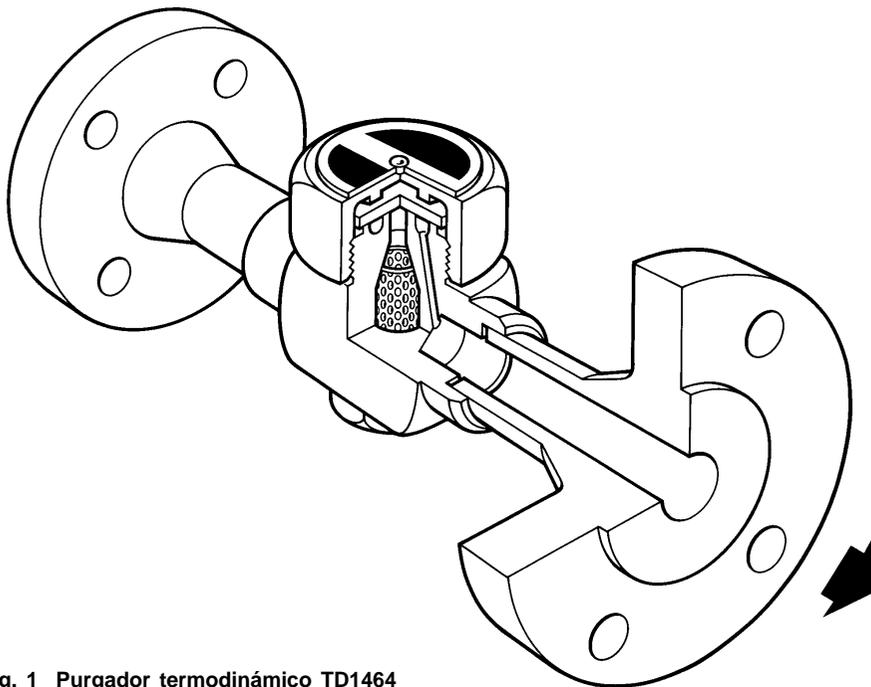
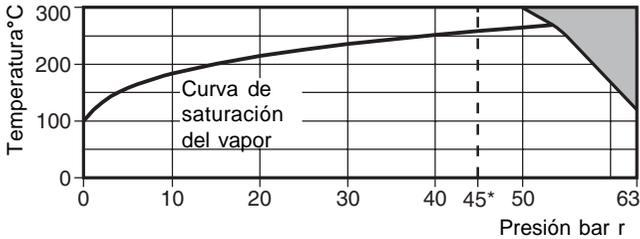


Fig. 1 Purgador termodinámico TD1464

2.3 Condiciones límite (ISO 6552)

Diseño del cuerpo máximo	PN63
PMA - Presión máxima admisible	63 bar r (913 psi r)
TMA - Temperatura máxima admisible	300°C (572°F)
PMO - Presión máxima de trabajo	45 bar r (652 psi r)
TMO - Temperatura máxima de trabajo	300°C (572°F)
PMOB - Contrapresión máxima 50% de la presión de entrada	
Presión mínima para funcionamiento satisfactorio	8 bar r (116 psi r)
Prueba hidráulica:	95 bar r (1 377 psi r)

2.4 Rango de operación



El purgador no puede trabajar en esta zona.

* PMO Presión máxima de trabajo recomendada para vapor saturado 45 bar r (652 psi r).

Nota: Presión mínima para trabajar satisfactoriamente 8 bar r (116 psi r)

3. *Instalación*

Nota: Antes de instalar, leer la 'Información de seguridad' en la Sección 1.

Refiriéndose a las Instrucciones de Instalación y Mantenimiento, placa características y Hoja Técnica, compruebe que el producto es el adecuado para las condiciones de servicio existentes:

- 3.1.** Compruebe los materiales, valores máximos de presión y temperatura. Si el límite operativo máximo del producto es inferior al del sistema en el que se va a instalar, asegure que se incluye un dispositivo de seguridad en el sistema para evitar una sobrepresión.
- 3.2.** Establezca la situación correcta de la instalación y la dirección de flujo.
- 3.3.** Retire las tapas de protección de todas las conexiones.

3.4 Como instalar el purgador termodinámico:

- Asegurese de usar las herramientas y el equipo de protección adecuado.
- Instalar el purgador en una tubería horizontal con la placa de características en la parte superior, precedido de un codo.
- Cuando se instale un purgador preparado para soldar, la soldadura debe ser de acuerdo a un procedimiento estándar reconocido.
- Se debe instalar válvulas de aislamiento para permitir aislar el purgador de la presión de la línea de suministro y de la línea de retorno
- Se debe tener en consideración un método adecuado de comprobar el funcionamiento del purgador.
Se puede usar una mirilla o un sistema Spiratec. Las mirillas deben colocarse a un mínimo de 1 m (3 ft) aguas abajo de los purgadores.
- Cuando el purgador descarga a una sistema cerrado de retorno, se deberá montar una válvula de retención aguas abajo para evitar el flujo inverso.
- Abrir las válvulas de aislamiento lentamente hasta que se alcancen las condiciones normales de trabajo.
- Comprobar funcionamiento y verificar posibles fugas.

Nota: Si el purgador descarga a la atmósfera, deberá ser a un sitio seguro, el fluido de descarga puede estar a una temperatura de 100°C (212°F).

4. *Puesta a punto*

Después de la instalación o mantenimiento asegurar que el sistema está totalmente listo para su funcionamiento. Llevar a cabo todas las pruebas en alarmas y dispositivos de seguridad.

5. *Funcionamiento*

El purgador de vapor termodinámico abre y cierra rítmicamente para descargar el condensado a temperatura próxima al vapor saturado y cierra herméticamente entre descargas.

6. *Mantenimiento*

Nota: Antes de realizar el mantenimiento, leer cuidadosamente la 'Información de seguridad' en la Sección 1.

6.1 Como sustituir el disco:

- Si las caras de asentamiento del disco y del cuerpo están sólo ligeramente desgastadas, pueden rectificarse puliéndolas individualmente sobre una superficie plana tal como una placa para probar superficies planas.
Un movimiento en figura de ocho y aplicando un poco de compuesto para esmerilar dan los mejores resultados. Si el desgaste es mayor, y no se puede rectificar puliendo, las superficies de asiento del cuerpo deberán rectificarse con una mola y después pulir. Sustituir el disco. La cantidad máxima de metal que se puede eliminar no puede ser superior a 0,25 mm.
- Cuando se vuelva a montar, el disco se coloca normalmente en posición con el lado estriado puesto en contacto con la cara de asiento del cuerpo.
- Roscar la tapa lubricando la rosca con Disulfuro de Molibdeno, no se necesita junta.
- Apretar la tapa superior al par de apriete recomendado (ver Tabla 1).

6.2 Para limpiar o sustituir el tamiz

- Desenroscar el tapón del filtro utilizando una llave fija. Sacar el tamiz y limpiarlo, o si está deteriorado sustituirlo por uno nuevo.
- Para volver a montar, insertar el tamiz en el tapón y cambiar la junta por una nueva.
- Roscar el tapón en su lugar.
- En las roscas deberá aplicarse una fina capa de Disulfuro de Molibdeno.
- Apretar el tapón al par de apriete recomendado (ver Tabla 1).

Tabla 1 Pares de apriete recomendados

Item No.	 \varnothing mm		N m	(lbf ft)
2 Tapa	46 E/C		200 - 220	(147 - 161)
4 Tapón tamiz	32 E/C		250 - 275	(184 - 202)

7. Recambios

Las piezas de recambio disponibles se indican con línea de trazo continuo. Las piezas dibujadas con línea de trazos no se suministran como recambio.

Recambios disponibles

Disco (3 unidades)	3
Tamiz	5

Como pasar pedido

Al pasar pedido debe usarse la nomenclatura señalada en el cuadro anterior, indicando el tamaño y tipo de purgador.

Ejemplo: 1 - Tamiz para purgador termodinámico Spirax Sarco TD1464 de ½".

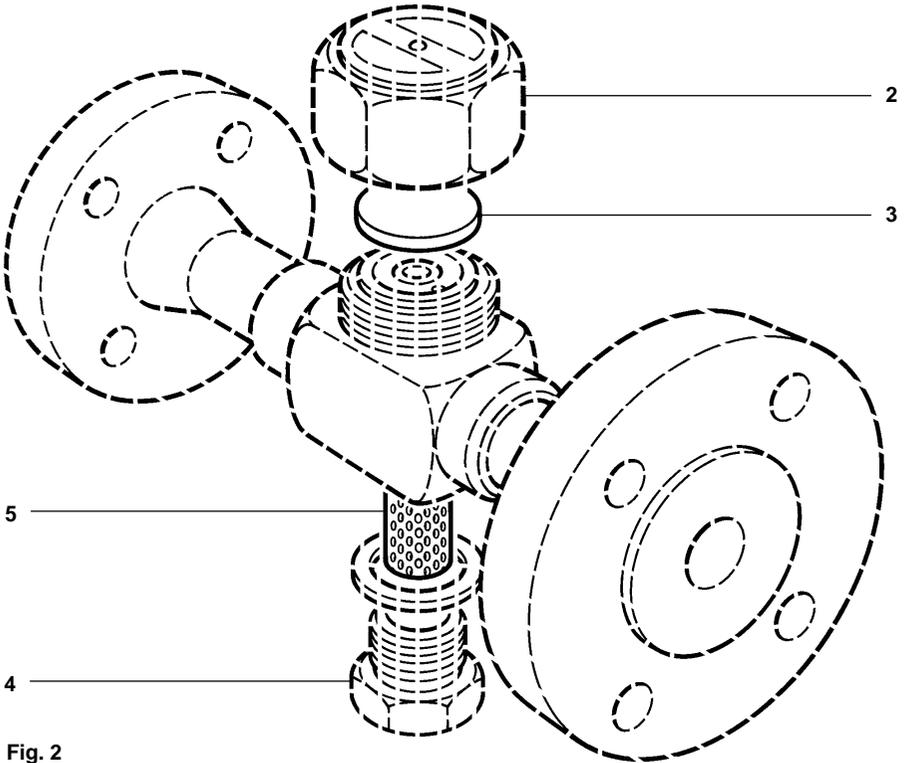


Fig. 2

