



Cert. No. LRQ 0963008

ISO 9001

spirax sarco

TI-P086-01
MI Issue 5

Cámara Spiratec ST 17

Descripción

El sistema Spiratec de detección de fallos en el purgador está diseñado para indicar si un purgador pierde vapor. En combinación con el controlador automático R1C o R16C y con el sensor de anegamiento WLS1, detectar si el purgador es defectuoso cerrando el paso o está bloqueado. Funciona únicamente con vapor saturado.

Tipos disponibles:

ST171 con cuerpo de fundición nodular y conexiones roscadas.

La cámara sensora se suministra con la conexión del sensor en el lado derecho mirando la dirección del caudal. Pueden suministrarse con el sensor en el lado opuesto bajo pedido.

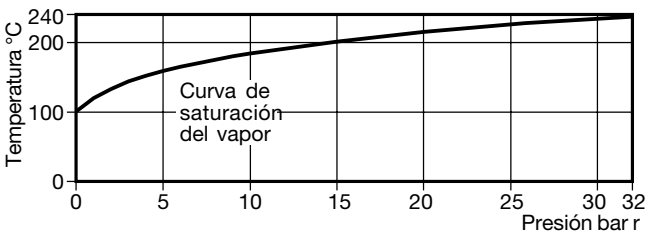
Las cámaras disponen de dos configuraciones:

1. Con sensor estándar SS1 para detectar sólo fugas de vapor.
2. Con sensor de anegamiento WLS1 suministrado separadamente para detectar fugas de vapor o anegamiento.

Tamaños y conexiones

1/2", 3/4" y 1" Roscadas BSP (BS21 paralela) o NPT.

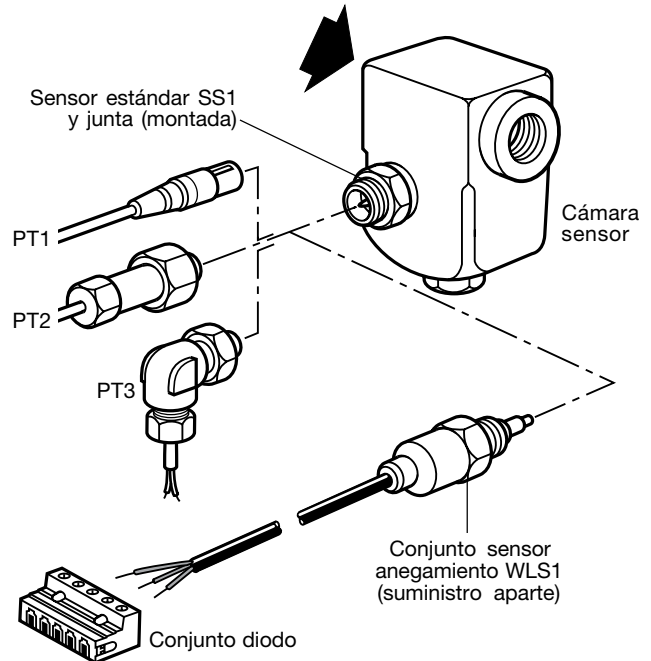
Rango de operación



Condiciones de diseño del cuerpo		PN40
PMA	Presión máxima admisible a 50°C	32 bar r
TMA	Temperatura máxima admisible a 17 bar r	240°C
Temperatura mínima admisible		0°C
PMO	Presión máxima de trabajo con vapor saturado	32 bar g
TMO	Temperatura máxima de trabajo	240°C
Temperatura mínima de trabajo		0°C
ΔPMX Máxima presión diferencial limitada por la PMO		
Prueba hidráulica:		60 bar g
Note: Con sensor instalado, no se debe superar 32 bar r de presión		

Materiales

Ver el dorso.



Descripción de los sensores

Los sensores Spiratec están diseñados para montar en las cámaras sensoras Spiratec como parte del Sistema de Detección de fallos en purgadores.

Tipos disponibles:

SS1 sensor estándar: para la detección de fugas de vapor cuando se utiliza con la cámara y el indicador manual Tipo 30 o el Control Automático R1C o R16C. Se suministra normalmente montado en la cámara.

WLS1 sensor de anegamiento: para la detección de fugas de vapor o fallo en posición cerrado o anegamiento cuando se utiliza con el Control Automático R1C o R16C. Normalmente se suministran sueltos para montar en la cámara una vez instalada.

Nota: las cámaras sensoras sin sensor están disponibles de stock.

Extras opcionales

SE dispone de un tapón, con coste adicional, para proteger de suciedad la conexión externa de la cámara de sensor estándar SS1.

Tamaños y conexiones

El sensor estándar SS1 está roscado a 3/8" BSP paralela para unir a la cámara sensora Spiratec. Lleva una rosca exterior (M22 x 1,5) para permitir unir a él los conectores PT2 o PT3. **Se dispone de tres tipos de conector para el sensor estándar SS1.**

PT1: conector para usar con el sensor estándar SS1. Suministrado con el Indicador Tipo 30 y lleva 1 m de cable.

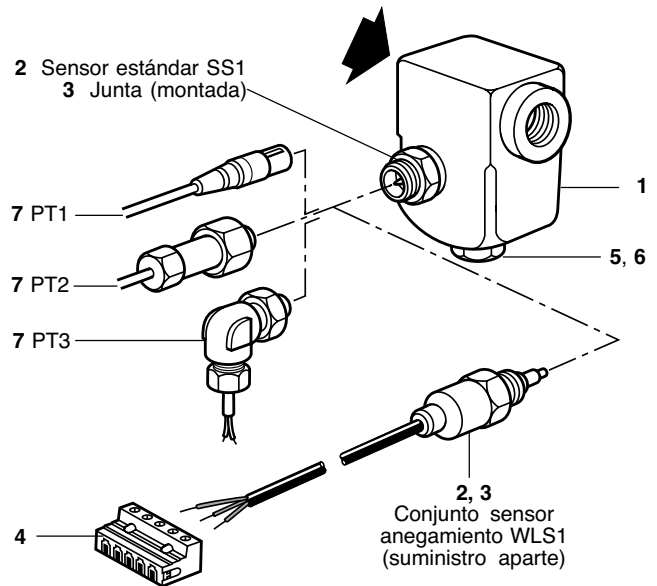
PT2: conector roscado recto para usar con el sensor estándar SS1 y mantener fijo en la instalación, para utilizar con el Control Automático R1C o R16C (sólo para aplicaciones de no anegamiento).

PT3: conector roscado angular para usar con el sensor estándar SS1 y mantener fijo en la instalación, para utilizar con el Control Automático R1C o R16C (sólo para aplicaciones de no anegamiento).

WLS1: sensor para anegamiento completo con 1 m de cable para conectar a un Control Automático R1C. Puede conectarse a un Control Automático R16C usando un conjunto diodo.

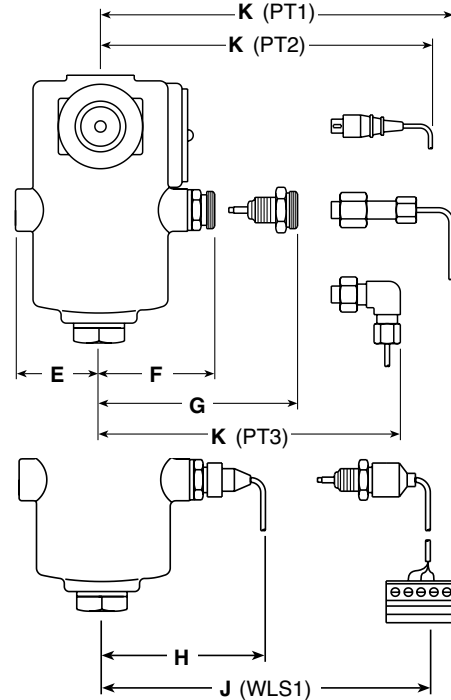
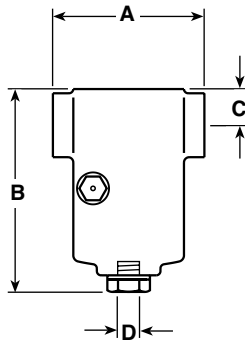
Materiales

No. Parte	Material		
1	Cámara	Fund. nodular	DIN 1693 GGG 40
	Sensor estándar SS1	Acero inoxidable	BS 970 303 S31 y plástico PEEK
2	Sensor de anegamiento WLS1	Acero inoxidable	BS 970 303 S31 y plástico PEEK
3	Junta sensor	Acero inoxidable	BS 1449 304 S16
4	Conjunto Diodo	Poliamida	6-6
5	Tapón	Acero inoxidable	BS 970 431 S29
6	Junta tapón	Acero inoxidable	BS 1449 304 S16
	Conector PT1	RYTON plástico	
7	Conector PT2	RYTON plástico y latón (niquelado)	
	Conector PT3	RYTON plástico y latón (niquelado)	



Dimensiones/peso (aproximados) en mm y kg

Tamaño	A	B	C	D	E	F	G	H	Distancia para retirar				Peso
									WLS1 J	PT1 K	PT2 K	PT3 K	
½"	72	89	23	-	34,5	47	87	88	127	119	129	97	1,2
¾"	72	89	23	-	34,5	47	87	88	127	119	129	97	1,2
1"	120	120	28	¾"	40,0	54	93	95	134	126	136	104	1,2



Pares de apriete recomendados

Item	Parte	Tamaño	mm	N m
2	Sensor		24 E/C	50 - 56
5	Tapón	1"	33 E/C	84 - 93

Instalación

La cámara debe instalarse inmediatamente delante del purgador y junto a él, en posición horizontal con la dirección del caudal de acuerdo con la flecha del cuerpo. Para evitar daños en el cable del sensor de anegamiento WLS1, montar la cámara sin el sensor y éste montarlo posteriormente con un par de apriete de 50 - 56 N m.

Mantenimiento del conjunto sensor

El sensor debe ser periódicamente desmontado para verificar y limpiar el aislamiento. Cualquier corrosión en el aislamiento indica que el sensor debe sustituirse. La frecuencia de la inspección depende de la calidad del condensado.

Al montar nuevamente el sensor debe usarse una nueva junta y apretar con un par de apriete de 50 - 56 N m.

Como pasar pedido

Ejemplo: 1 - Cámara sensora Spiratec ST 171 de 1" roscada BSP con sensor estándar SS1 o sensor anegamiento WLS1. **Nota:** Indicar si el sensor WLS1 se debe suministrar con conjunto diodo.

Recambios

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

Recambios disponibles

SS1 sensor estándar y junta	2, 3
WLS1 sensor de anegamiento y junta	2, 3
Conjunto Diodo WLS1	4
Juntas sensor (juego de 10)	3
Tapón protector (opcional - no se muestra)	

Cómo pasar pedido

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

Ejemplo 1 - Tapón protector para cámara Spiratec ST 171 de ½" con sensor estándar SS1.