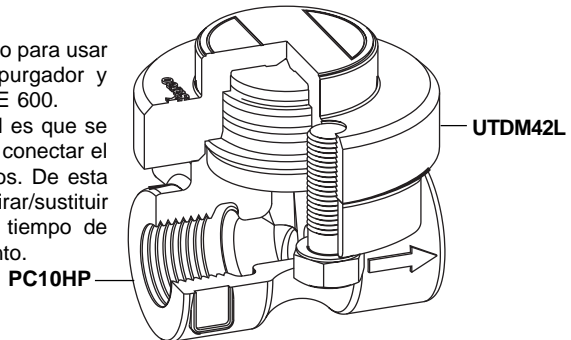


## Conector PC10HP (ANSI/ASME 600) Instrucciones de Instalación y Mantenimiento

### Descripción

El conector PC10HP está diseñado para usar con el purgador UTDM42L. El purgador y conector tienen rango ANSI/ASME 600.

El principio del conector universal es que se montar en una línea y se puede conectar el purgador con tan sólo dos tornillos. De esta manera el purgador se puede retirar/sustituir de manera fácil minimizando el tiempo de parada y también de mantenimiento.



### General

Deben satisfacerse dos criterios para asegurar que el purgador para conector trabaja correctamente y asegurar la efectiva eliminación del condensado.

- El PC10HP debe instalarse con la dirección del caudal según la dirección de la flecha. El caudal debe ser horizontal.

- La cara de conexión con el purgador debe estar en plano horizontal.

Después de la instalación se recomienda aislar el conector para minimizar las pérdidas por radiación y proteger al personal del riesgo de quemaduras.

El PC10HP y purgador están unidos por una junta espirometálica. Es importante que no se dañen las caras de unión (por golpes, salpicaduras de soldadura, etc).

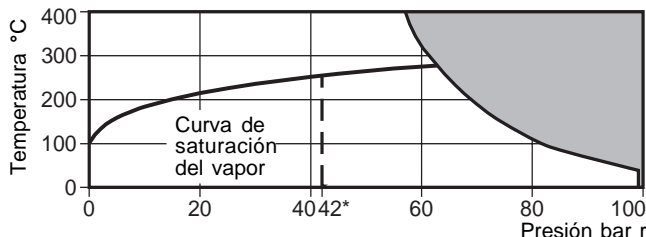
Por tanto se debe tener cuidado cuando se instale el PC10HP a la tubería. Se recomienda que se instale el purgador nada más instalar el PC10HP a la tubería. También, se puede instalar el purgador en el PC10HP antes de instalar en la tubería.

Es recomendable instalar válvulas de aislamiento para permitir un mantenimiento/sustitución segura.

### Condiciones límite

Condiciones máximas diseño del cuerpo	ANSI/ASME 600	
PMA - Presión máxima admisible	99,3 bar r	(1 439 psi g)
TMA - Temperatura máxima admisible	400°C	(752°F)
Prueba hidráulica	149 bar r	(2 160 psi g)

### Rango de operación



El conector no debe trabajar en esta zona.

\*PMO Presión máxima recomendada para vapor saturado.

## Cómo soldar los modelos SW (socket weld)

Un procedimiento de la soldadura universal que cubre los requisitos de normas nacionales e internacionales diferentes y prácticas es difícil proporcionar - especialmente con respecto al procedimiento de la soldadura, condiciones de la soldadura (tamaño de la varilla, corriente, voltaje, polaridad), almacenamiento de varillas y marca/tipo de varillas debido a la abundancia de proveedores de varillas.

Por consiguiente, sólo se trata de un consejo basado en normas alemanas para ser usado como guía en los requisitos esenciales de soldadura del conector a las líneas.

**Nota: Este consejo no se trata de un procedimiento de la soldadura: sólo se trata de una guía.**

### Soldado del conector DN15, DN20, DN25 a tubería Schedule 80 de DN15, DN20 y DN25

#### Tipo de materiales

##### Descripción

**PC10HP** - acero inoxidable austenítico con una mínima resistencia a la tensión hasta 485 N/mm<sup>2</sup>

**Tubería**- Acero al carbono con una mínima resistencia a la tensión hasta 430 N/mm<sup>2</sup>

##### Especificaciones

ASTM A351 CF8 - PC10HP

ASTM A106 Gr. B - Tubería

##### Material group(s)

R - PC10HP

A1 - Tubería

#### Dimensiones

	DN15		DN20		DN25	
	PC10HP	Tubería	PC10HP	Tubería	PC10HP	Tubería
Grosor (mm)	8,85	3,73	5,50	3,91	5,0	4,55
O/D (mm)	39,00	21,30	39,00	26,70	45,0	33,40

La tubería ha de ser BS 1600 BS 1600 Schedule 80

#### Tipo de unión

Unión Socket Weld según ANSI B 16.11 Clase 3000 lb (equivalente a BS 3799)

#### Proceso de soldadura

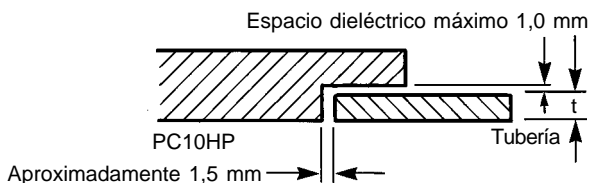
Arco Metálico Manual (MMA)

#### Preparación para soldar

Esquema con dimensiones

#### Lugar de soldar

**Todos:** en la instalación



Referencia - BS 2633: 1987: Sección 3,1 y Fig. 9

#### Varillas

##### Material:

Composición - Bajo C: 23% Cr: 12 % Ni:

Especificación - BS 2926: 1984: 23-12 L BR

#### Método de preparación y limpieza

**Socket:** Pasar cepillo de alambre.

**Tubería:** Cortada mecánicamente y pasar cepillo de alambre.

#### Información adicional

1. Fijar usando puntos de soldadura.

---

## Temperatura de los materiales

### Temperatura de precalentamiento

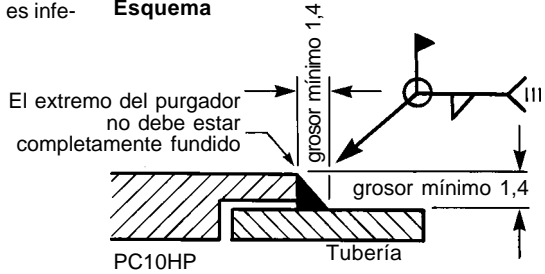
Solo cuando la temperatura ambiente es inferior a 5°C.

### Tratamiento con calor después de soldadura

No necesita

## Procedimiento y dimensiones completas de soldadura

### Esquema



Referencia.- BS 806: 1990: Sección 4: Clausula 4.7.3

---

## Mantenimiento

Los trabajos de mantenimiento deben ser realizados por personal competente. Antes de empezar a trabajar compruebe que tiene todas las herramientas y/o recambios necesarios. Utilice unicamente recambios originales Spirax Sarco.

## Información 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 manifold, 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.

