

# PURGADOR DE CONDENSADO BITERMOSTÁTICO BIMETÁLICO PG55Ti (DN 15 - 25 / DN 1/2" - 1")

## Descripción general

Purgador bitermostático bimetálico de presión equilibrada, con asiento y obturador independientes y dispositivo exterior de ajuste en marcha de temperatura de descarga y de caudal. El hecho de que tanto asiento como válvula de cierre sean independientes y estén situados en la zona de baja velocidad de flujo, permite reducir su erosión, alargando la duración del purgador. La descarga de condensado está controlada por el doble termostato bimetálico ajustándose continuamente a las variaciones de carga de condensado.

Su principio de funcionamiento termostático le confiere una capacidad de desaireación automática. Su diseño le permite funcionar en cualquier posición y le hace ser resistente a golpes de ariete. La independencia de su asiento y válvula reducen enormemente los costes de repuestos de este purgador, todo ello unido al dispositivo de ajuste exterior hacen que tenga un coste de mantenimiento extremadamente reducido. Filtro tipo "Y" interno.

## Funcionamiento

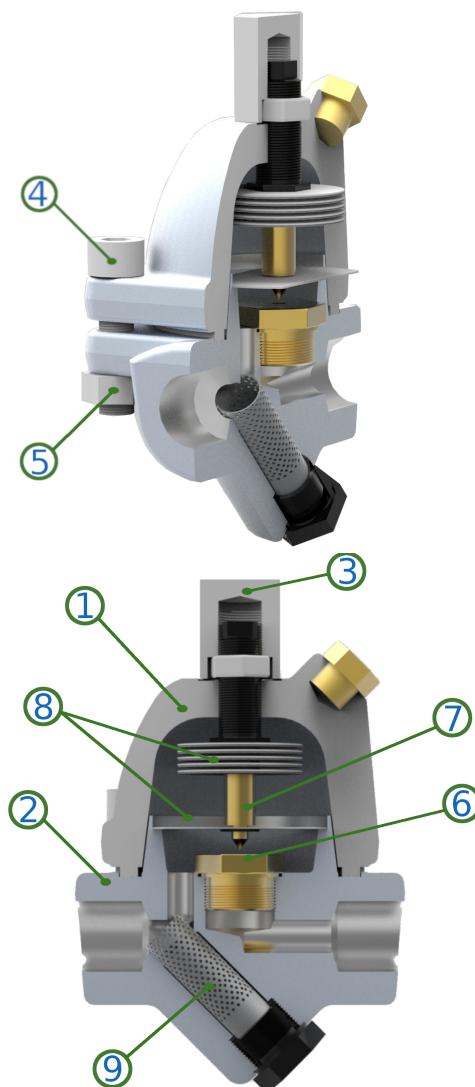
Su descarga es continua y autoajustada en todo instante a la cantidad de condensado producido en la instalación. La elevación de temperatura del condensado dilata el termostato superior al tiempo que refleja el termostato inferior hacia el asiento produciéndose el cierre progresivo de la válvula. El descenso de temperatura del condensado invierte el movimiento de ambos termostatos abriendo la válvula. Durante toda su operación la válvula se halla siempre equilibrada en presión.

## Condiciones de operación

|                             |        |
|-----------------------------|--------|
| Presión máxima de servicio: | 55 bar |
| Presión diferencial máxima: | 55 bar |
| Temperatura máxima:         | 425°C  |

## Conexiones

- Butt Weld: 1/2" & 3/4".
- Socket Weld: 1/2" & 3/4".
- Bidas: DIN PN 50/100, DN 15, 20, 25.  
ANSI 300/600#, DN 1/2", 3/4" & 1".
- Conexiones especiales bajo demanda.



## Materiales

|              |                            |
|--------------|----------------------------|
| 1 Tapa       | Acero forjado A105         |
| 2 Cuerpo     | Acero forjado A105         |
| 3 Tapón sup. | Acero inox. AISI 303       |
| 4 Tornillo   | ASTM A193 B7               |
| 5 Tuerca     | ASTM A194 2H               |
| 6 Asiento    | Acero inox. AISI 420(*)    |
| 7 Obturador  | Acero inox. AISI 440B(*)   |
| 8 Bimetal    | Aleac. 38/7NiCr & 19/7NiCr |
| 9 Filtro     | Acero inox. A182 F304      |

(\*) Recubrimiento de Nitruro de Titanio (TiN).

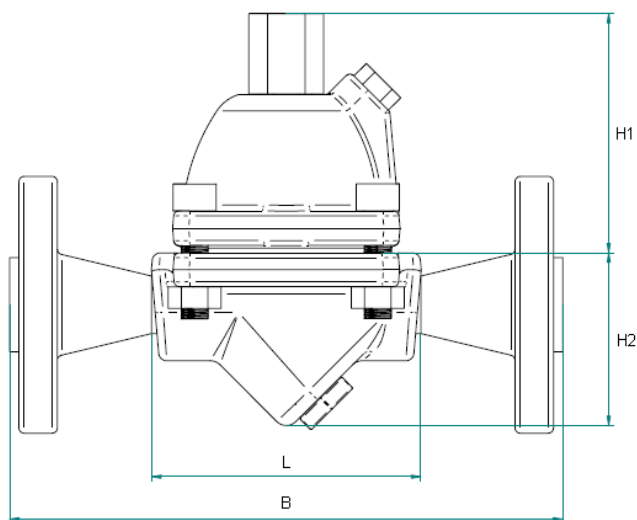
## Repuestos

- Asiento.
- Obturador.
- Juego de juntas.

## Otras características

Este modelo de purgador permite ser monitorizado en continuo, y de forma remota mediante el sistema SmartWatchWeb, con el objeto de detectar anomalías durante su funcionamiento, tales como: posibilidad de aparición de fugas externas o internas, correcta temperatura de descarga de condensado con el fin de mejorar la eficiencia energética de la instalación, problemas de presión y/o contrapresión.

## Dimensiones

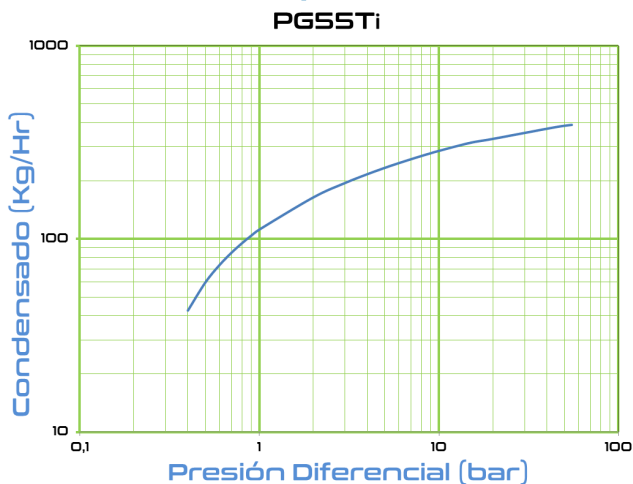


| DN (pulgadas)    | 1/2" | 3/4" | 1"  |
|------------------|------|------|-----|
| H1 (mm)          | 89   | 89   | 89  |
| H2 (mm)          | 64   | 64   | 64  |
| L (mm)           | 95   | 95   | --  |
| B (mm) ANSI 300# | 160  | 185  | 205 |
| B (mm) ANSI 600# | 185  | 185  | 205 |

Distancia mínima de desmontaje 60mm.

Peso aproximado (sin bridas): 3,1Kg

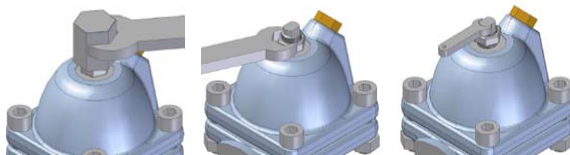
## Curva de capacidad



Capacidad referida a régimen continuo.  
Condensado frío (Arranque) la capacidad es 2,5 veces mayor.

## Ajuste externo

Mediante este dispositivo, el usuario puede modificar fácilmente las condiciones de evacuación del condensado sin necesidad de interrumpir el servicio de la línea o purgador. Para ello quitar el tapón superior mediante llave de estrella de 24 mm, aflojar la tuerca de seguridad con llave de 17 mm y girar el tornillo de ajuste con llave fija de 8 mm a voluntad, hasta alcanzar el caudal o temperatura de evacuación del condensado requeridos (el purgador sale de fábrica ajustado, por personal cualificado, conforme al servicio del mismo en operación). Una vez ajustado, se fija con una ligera presión la tuerca de seguridad y se coloca nuevamente el tapón superior, apretando este fuertemente hasta alcanzar la estanqueidad total de la junta. Si observa fallos de estanqueidad a través de la junta, sustituya esta por una nueva de origen.



Realizado de acuerdo al artículo 4.3 del PED - European Pressure Equipment Directive - PED 2014/68/EU.

Reservado el derecho de modificaciones técnicas Copyright BiTherm 2018.

Para más información visite nuestra web [www.bitherm-sistemas.com](http://www.bitherm-sistemas.com) o contacte con uno de nuestros distribuidores.