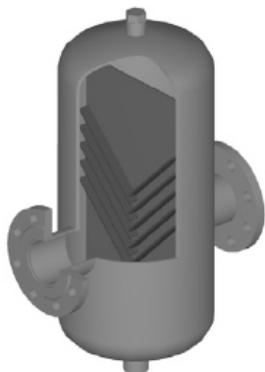


VAPORE

Separatore di condensa e pompa rilancio condensa

Art. 150.0012 Separatore di condensa



Art. 150.0012

Esecuzione: corpo in acciaio carbonio saldato e verniciato antiruggine - con attacchi filettati Rp ISO 7 (gas F) o flangiati EN1092-1 PN 16 o PN 40.

Diametri: 1/2" ÷ 2"

DN 15 ÷ DN 250

Pressione di progetto 6 bar (filettato)

Pressione di progetto 10 bar (flangiato PN16)

Pressione di progetto 16 bar (flangiato PN40)

Temperatura di progetto 165°C (filettato)

Temperatura di progetto 191.7°C (flangiato PN16)

Temperatura di progetto 204.4°C (flangiato PN40)

Impieghi: negli impianti a vapore con la funzione di separare le gocce di condensa, trascinate dal vapore o altro gas compresso, e raccoglierle sul fondo per consentire l'eliminazione mediante uno scaricatore di condensa.

Art. 150.3101 Pompa rilancio condensa



Art. 150.3101

Esecuzione: corpo e coperchio in acciaio carbonio - galleggiante e meccanismi interni in acciaio inox AISI 304 - valvole di ritegno in bronzo - attacchi flangiati EN1092-1 PN 16 e PN 40.

Diametri: PN 16 DN 40 - PN 40 DN 50 - PN 40 DN 80

Pressione di progetto 12 bar PN 16

Temperatura di progetto 191.7°C PN 16

Pressione di progetto 16 bar PN 40

Temperatura di progetto 204.4°C PN 40

Impieghi: pompaggio di condensa e liquidi caldi. Non richiede energia elettrica; il fluido motore della pompa può essere vapore o aria. Esso, immesso nella pompa tramite un galleggiante, fa alzare la pressione all'interno della pompa stessa e aprire la valvola di ritegno a valle, facendo così iniziare lo scarico.