

MODEL NST-43TVE



ÜRÜN AÇIKLAMASI / PRODUCT DESCRIPTION

NST-43TVE serisi şamandıralı termostatik hava tahliyeli kondensstopların gövdesi dökme demir yada paslanmaz çelikten imal edilir. Tüm kondensstoplar, integral balanslı basınçlı tip termostatik hava tahliyesi ile donatılmıştır.

The body of **NST-43TVE** series of ball float traps with thermostatic air vent is made of either cast iron or stainless steel. All float traps are furnished with an integral balance pressure type thermostatic air vent.

YEDEK PARÇALAR / SPARE PARTS

NO	AÇIKLAMA / DESCRIPTION	MALZEME / MATERIAL
1	KAPAK / BONNET	GGG40.3
2	GÖVDE / BODY	GGG40.3
3	VALF SİTİ / VALVE SEAT	PASLANMAZ ÇELİK / STAINLESS STEEL
4	KOÇ DARBE ENGELİ / WATER HAMMER PREVENTER	PASLANMAZ ÇELİK / STAINLESS STEEL
5	VALF SİTİ CİVATASI / VALVE SEAT BOLT	PASLANMAZ ÇELİK / SS316 & /SS304
6	VALF SİTİ PULU / VALVE SEAT NUT	PASLANMAZ ÇELİK / SS316 & SS304
7	MİL / SHAFT	PASLANMAZ ÇELİK / SS316 & SS304
8	KAPAK CONTASI / BONNET GASKET	PASLANMAZ ÇELİK + GRAFİT / SS 304 + GRAPHITE
9	MİL PULU / SHAFT GASKET	PASLANMAZ ÇELİK / SS316 & SS304
10	PİM / PIN	PASLANMAZ ÇELİK / SS316 & SS304
11	TERMOSTATİK ELEMAN / THERMOSTATIC ELEMENT	PASLANMAZ ÇELİK / STAINLESS STEEL 304
12	KAPAK SOMUNU / BONNET NUT	SAE Gr.5
13	KAPAK SAPLAMASI / BONNET STUD	SAE Gr.5
14	ŞAMANDIRA KOLU / FLOAT HANDLE	PASLANMAZ ÇELİK / STAINLESS STEEL
15	ŞAMANDIRA TOPU / FLOAT BALL	PASLANMAZ ÇELİK / STAINLESS STEEL

BOYUTLAR / DIMENSIONS

ÇAP / SIZE	L	H1	H2
1 1/4"	250 mm	130	125
1 1/2"	250 mm	130	125
2"	250 mm	130	125

BAĞLANTI ŞEKLİ / CONNECTION

ÇAPLAR / SIZES	DIŞLİ / THREAD BSP		
	1 1/4"	1 1/2"	2"
AĞIRLIKLAR / WEIGHTS (KGS)	23,5	24,5	25,5

ÇALIŞMA ŞARTLARI / OPERATING CONDITIONS

MAX. TEST BASINÇ / MAX. TEST PRESSURE PMA (BAR)	24
MAX. SICAKLIK / MAX. TEMPERATURE TMA (°C)	220
MAX. ÇALIŞMA BASINCI / MAX. OPERATING PRESSURE PMO (BAR)	16
MAX. FARK BASINCI / MAX. DIFFERENTIAL PRESSURE PMD (BAR)	4,5 , 10 , 14

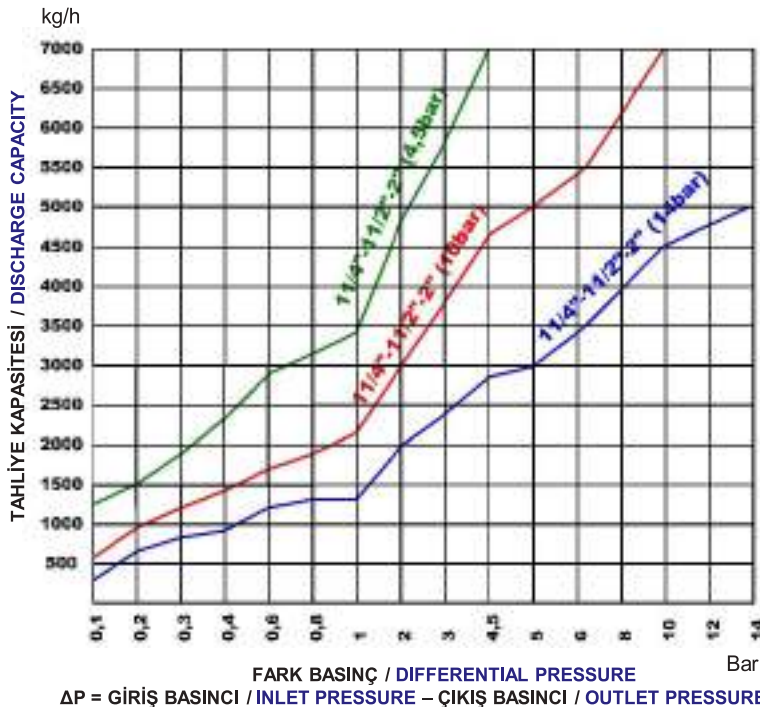
MONTAJ / INSTALLATION

- Kondenstoplar, bakım için kolay ulaşılabilir pozisyon ve yere monte edilmelidirler. Ürün etiketindeki fark basıncı, tüm sistemin fark basınç değerinden daha büyük olmalıdır. Kondenstopun düzgün çalışması için düz bir pozisyonda yatay olarak monte edilmesi gerekmektedir.
- 1.Kondenstopu kondensi tahliye edecek ekipmanın alt tarafına ve yakınına monte edin ve kondenstopun girişinde uzun yatay boru hattı bulunmasından kaçınınız.
 - 2.Potansiyel koç darbesi problemlerinin engellenmesi için, tüm yatay hatları kondenstopa doğru aşağı yönde eğimli yapın.
 - 3.Kondenstop önüne pislik tutucu monte edilmelidir.
 - 4.Kondenstopun kolay bakımı ve test edilmesi için,kondenstopun her iki tarafına bağlantı için, rakor veya flanş ve kesici vana kullanınız.
 - 5.Çıkış borusuna bir test valfi ve kep monte ediniz. Bu kondenstopun test edilmesine imkan sağlar. Kep, unite kullanılmadığı zaman, ön güvenlik önlemi olarak kullanılır .
 - 6.Kondenstopu devreye almadan önce, hattı 5 dakika boyunca tam buhar basıncında tahliye edin. Bu temizleme işlemi hat içindeki kalıntıları ortadan kaldıracaktır.
 7. Sistem temizlenene kadar, çalışmaya başladığı ilk 2-3 gün kondenstopun bakım ve temizliğini yapın. Sonrasında kondenstopun periyodik bakımını sistemin normal çalışma şartlarında 6 /12 ayda bir kez yapın .
- Traps should be installed in easily accessible position and location for easy servicing. The maximum differential pressure which is stamped on product name plate must be bigger than the maximum differential pressure of the whole system. Be sure to install trap horizontally to ensure proper operation.
- 1.Install the trap below and close to the equipment which will drain and avoid long lengths of horizontal piping ahead of trap.
 - 2.Pitch all horizontal inlet lines towards the steam trap to help eliminate potential water hammer problems.
 3. A strainer should always be installed ahead of trap.
 - 4.Union fittings or flange connection and shut off valves should be installed on both sides of trap for ease of servicing and trap testing.
 - 5.Install a test valve in outlet pipe and cap it,which allows trap to be tested. Cap is used as safety precaution when unit is not being tested.
 - 6.Blowdown piping using full steam pressure for 5 minutes prior to service. This cleaning process will remove debris from the pipe-line.
 - 7.Perform maintenance and cleaning 2/3 days after start-up until system is clean. Then perform maintenance every 6/12 months once in normal operation.

BAKIM / MAINTENANCE

Zamanında yapılan düzenli kontrol ve doğru bakımla NORDSTEAM NST-43TVE serisinden yüksek performans ve uzun ömür sağlarsınız. Şamandıralı termostatik kondenstopların içi, gövde hat üzerinden sökülmeden olduğu yerde değiştirilebilir. Kondenstop periyodik olarak denetlenmeli ve temizlenmelidir. Aşınmış parçalar yenisi ile değiştirilmelidir. Her bakım için kondenstopu açışınızda kapak contasını yenisi ile değiştiriniz. With timely check –up, regularly and properly maintenance, NORDSTEAM NST-43TVE series will provide optimum performance and long life cycle. The internal components of steam trap can be replaced without removing the trap from the line . The trap mechanism should be inspected periodically and all dirt should be removed from working parts. Worn parts must be replaced with new ones. Whenever the bonnet of steam trap is taken apart , always , replace the gasket of the bonnet , with a new one .

TAHLİYE MİKTARLARI TABLOSU / DISCHARGE CAPACITIES CHART



MONTAJ ŞEMASI / TYPICAL INSTALLATION

