

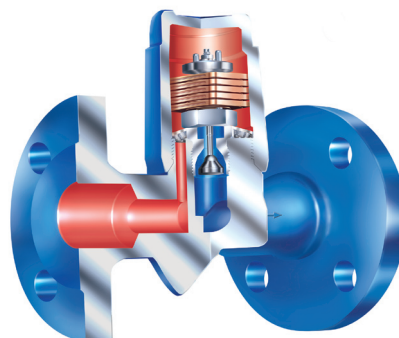
ARI CONA B

ANVÄNDNINGSSOMRÅDE

För uttömning av kondensat i ångsystem.

BESKRIVNING

Termostatisk ångfälla med korrosionsbeständig och tryckslagssäker bimetallisk kontrollenhet. Möjlighet att rikta under kylning av kondensat för högt energiutnyttjande och minimering av ny ångbildning på grund av moltryckskondensat. Speciellt utformade bimetalliska plattor för lång livslängd och optimal reaktionshastighet vid temperaturförändringar. Under kylning av kondensat kan justeras kontinuerligt. Självreglerande spindel och integrerad backventil medger precision med hög prestanda. Försedd med integrerad automatisk avluftning och smutsfilter. Ångfällan är robust och okänslig mot tryckslag samt kan installeras i alla positioner, förutom med lock/skruvlock nedåt. Byte av kontrollenhet är möjligt utan att störa röranslutningar.



IA XX600 med flänsanslutning

IA XX600	med internt smutsfilter
IA XX601	med externt smutsfilter
IA 12600	i gjutjärn, PN 16
IA 45600/601	i smitt- eller högtemperaturstål skruvlock utan tätning, PN 40
IA 55600/601	i smitt- eller högtemperaturstål skruvlock utan tätning, PN 40
IA 85600/601	i smitt- eller högtemperaturstål skruvlock utan tätning, PN 40
IA 86600	i högtemperaturstål. För ånga vid höga tryck, PN 63/100 DN 15 - 50 och PN 63 DN 40 - 50
IA 87600	i högtemperaturstål, PN 63/100
IA 88600	i högtemperaturstål. För ånga vid höga tryck, PN 160/250
IA 89600	i högtemperaturstål, PN 630
IA 8b/8c600	i högtemperaturstål. Tömningsventil fungerar även som backventil, PN 630

MED RESERVATION FÖR ÄNDRINGAR OCH EVENTUELLA TRYCKFEL. PRODUKTBLADET FÅR ENDAST KOPIERAS I SIN HELHET.

GODKÄNNANDE

Ångfällorna är godkända enligt DIN 3239 T1/T2/T3 och DIN EN 729-3.

Flänsanslutning: DIN 2501

Invändig gänga: DIN EN 10266-1

Muff svetsände: DIN EN 12760

TEKNISKA DATA

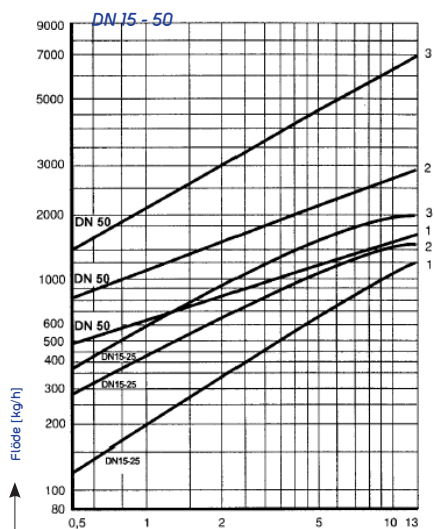
Artikelnummer	IA 12600		IA 45600 / 45601			IA 55600/601			IA 85600/601			IA 86600 smitt	
Arbetstryck [bar]	12,8	9,6	32	22	14,5	32		22	35	32	28	46	45
Arbetstemperatur [°C]	200	300	250	385	450	350		400	300	335	450	425	450
Differenstryck PMX [bar]	13	13	32	22	13	32	22	13	32	22	13	46	46
Differenstryck kontrollenhet	-	-	R32	R22	R13	R32	R22	R13	R32	R22	R13	R46	R46

Artikelnummer	IA 86600 Högtemperatur			IA 86600 DN 40-50			IA 87600			IA 88600			
Arbetstryck [bar]	56	47	45	56	50	45	90	59	27	153	100	62	35
Arbetstemperatur [°C]	300	400	450	300	350	400	450	500	530	350	510	530	550
Differenstryck PMX [bar]	56	56	56	56	32	-	56	-	90	110	110	110	110
Differenstryck kontrollenhet	R56	R56	R56	R56	R32	-	R56	-	R90	-	-	-	-

Artikelnummer	IA 89600				IA 8b/8c 600			IA 8b/8c 600			IA 8b/8c 600		
Arbetstryck [bar]	184	154	108	81	300	250	162	300	296	130	300	250	180
Arbetstemperatur [°C]	500	510	530	550	537	550	580	545	550	600	580	600	630
Differenstryck PMX [bar]	154	154	154	154	270	270	270	270	270	270	270	270	270
Differenstryck kontrollenhet	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Kapacitetsdiagram

Kondensattemperaturen bestämmer öppningen på kontrollenheten. Kapaciteten ökar med den underkylda temperaturen på kondensatet. Diagrammen visar maximalt flöde vid fabriksinställning med olika kontrollenheter och dimensioner. Andra fabriksinställningar för underkyllning på begäran. Se följande sidor för kapacitetsdiagram.

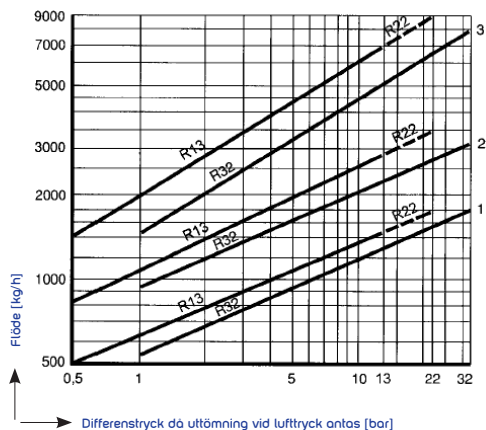


→ Differenstryck då uttömning vid lufttryck antas [bar]

Kapacitetsdiagram IA 12600 (PN 16)

- Kurva 1 Maximal flöde av varmkondensat vid $T_{ca}10K$ under koktemperatur
- Kurva 2 Maximal flöde av kondensat underkytning vid $T_{ca}30K$
- Kurva 3 Maximal flöde av kallkondensat vid $20^{\circ}C$

DN 40 - 50

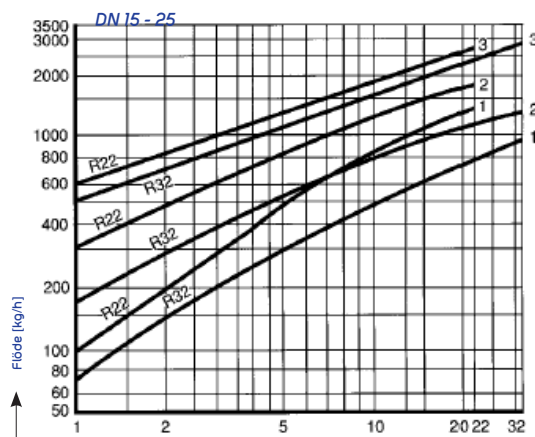


→ Differenstryck då uttömning vid lufttryck antas [bar]

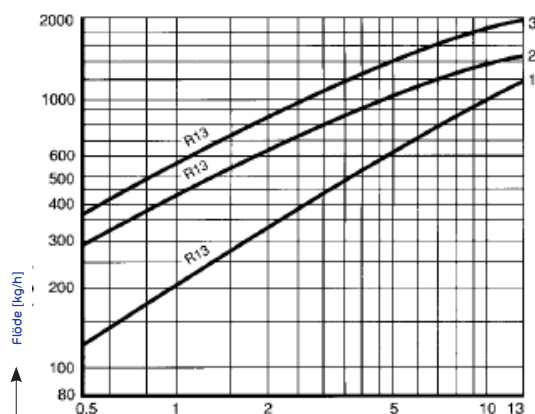
Kapacitetsdiagram IA XX600 (PN 40)

Visar maximalt flöde för R13, R22 och R32.

- Kurva 1 Maximal flöde av varmkondensat vid $T_{ca}10K$ (DN 15-25) respektive $15K$ (DN 40-50) under koktemperatur
- Kurva 2 Maximal flöde av underkyld kondensat vid $T_{ca}30K$ under koktemperatur (genom uppbackning av kondensat)
- Kurva 3 Maximal flöde av kallkondensat vid $20^{\circ}C$ (under driftsättning av kall installation)



→ Differenstryck då uttömning vid lufttryck antas [bar]



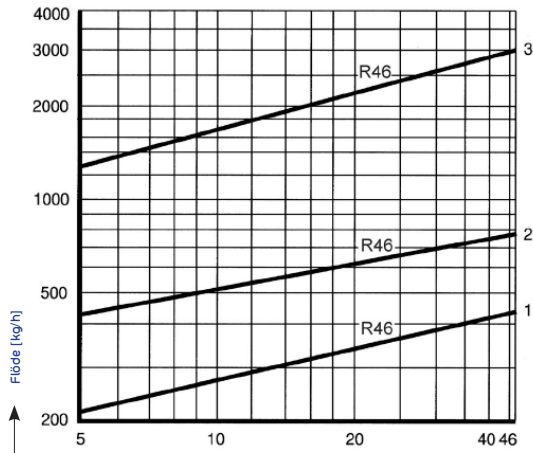
→ Differenstryck då uttömning vid lufttryck antas [bar]

Kapacitetsdiagram IA XX600/601 (PN 40)

Visar maximalt flöde för R13, R22 och R32.

- Kurva 1 Maximal flöde av varmkondensat vid $T_{ca}10K$ (DN 15-25) respektive $15K$ (DN 40-50) under koktemperatur
- Kurva 2 Maximal flöde av underkyld kondensat vid $T_{ca}30K$ under koktemperatur (genom uppbackning av kondensat)
- Kurva 3 Maximal flöde av kallkondensat vid $20^{\circ}C$ (under driftsättning av kall installation)

DN 15 - 25



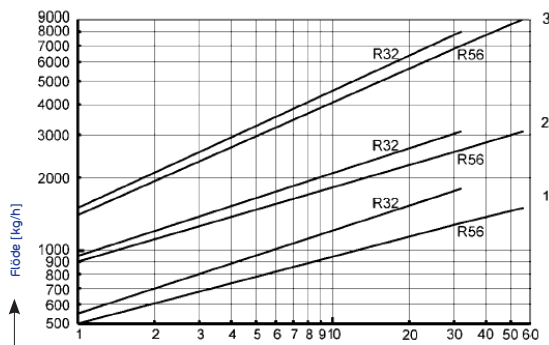
→ Differenstryck då uttömning vid lufttryck antas [bar]

Kapacitetsdiagram IA 86600 smitt stål (PN63)

Visar maximalt flöde vid fabriksinställning. För arbetstryck under 5 bar, rekommenderas att fabriksinställningen ändras enligt indikering från tillverkare.

- Kurva 1 Maximal flöde av varmkondensat vid T ca15K under koktemperatur
- Kurva 2 Maximal flöde av underkyld kondensat vid T ca 30K (genom upp backning av kondensat)
- Kurva 3 Maximal flöde av kallkondensat vid 20°C (under driftsättning av kall installation)

DN 40 - 50



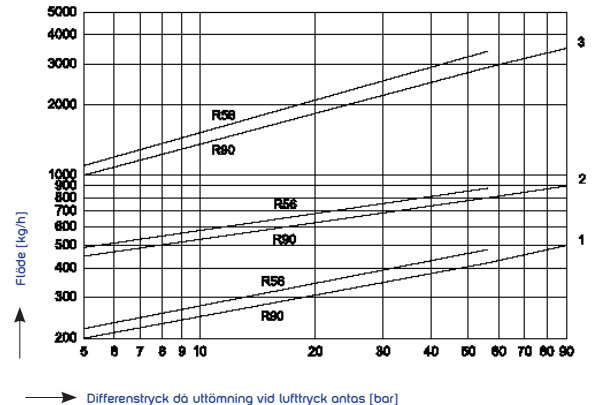
→ Differenstryck då uttömning vid lufttryck antas [bar]

Kapacitetsdiagram IA 86600 (PN 63)

Visar maximalt flöde för R56 och R32.

- Kurva 1 Maximal flöde av varmkondensat vid T ca15K under koktemperatur
- Kurva 2 Maximal flöde av underkyld kondensat vid T ca 30K (genom upp backning av kondensat)
- Kurva 3 Maximal flöde av kallkondensat vid 20°C (under driftsättning av kall installation)

DN 15 - 25



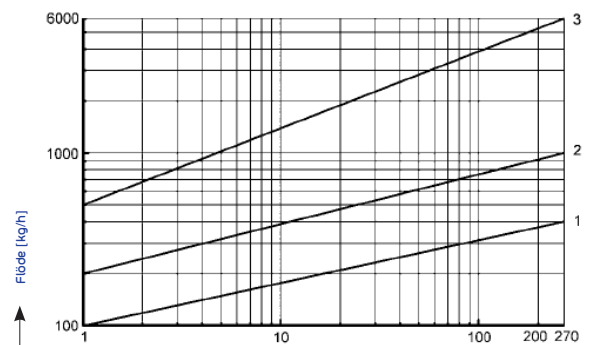
→ Differenstryck då uttömning vid lufttryck antas [bar]

Kapacitetsdiagram IA 86600, IA 87600 (PN63/100)

För arbetstryck under 5 bar, rekommenderas att fabriksinställningen ändras enligt indikering från tillverkare

- Kurva 1 Maximal flöde av varmkondensat vid T ca15K under koktemperatur
- Kurva 2 Maximal flöde av underkyld kondensat vid T ca 30K (genom uppbackning av kondensat)
- Kurva 3 Maximal flöde av kallkondensat vid 20°C (under driftsättning av kall installation)

DN 15 - 25



→ Differenstryck då uttömning vid lufttryck antas [bar]

Kapacitetsdiagram IA 86600, IA 8c600 (PN 630)

- Kurva 1 Maximal flöde av varmkondensat vid T ca10K under koktemperatur
- Kurva 2 Maximal flöde av kondensat underkyllning vid T ca 30K
- Kurva 3 Maximal flöde av kallkondensat vid 20°C

MED RESERVATION FÖR ÄNDRINGAR OCH EVENTUELLA TRYCKFEL. PRODUKTBLADET FÅR ENDAST KOPIERAS I SIN HELHET.

MATERIAL

IA 12600

DETALJ	MATERIAL
Hus och lock	EN-JL 1040 EN-GJL-250
Tätningring (hus/ventilsäte)	R-CU99 eller X6CrNiTi18-10 1.4541
Svetsände	C15 1.0401
Tätningring (hus/svetsände) (hus/lock)	CrNi laminerad båda sidor med ren grafit

IA 45600/601, IA 55600/601, IA 85600/601

DETALJ	MATERIAL
Hus och lock	P250GH / 16Mo3 / X6CrNi Ti18-10 1.0460 / 1.5415 / 1.4541
Packning	(DN 40-50) CrNi laminerad båda sidor med ren grafit

IA 86600, IA 87600

DETALJ	MATERIAL
Hus och lock	16Mo3 1.5415
Packning	CrNi laminerad båda sidor med ren grafit

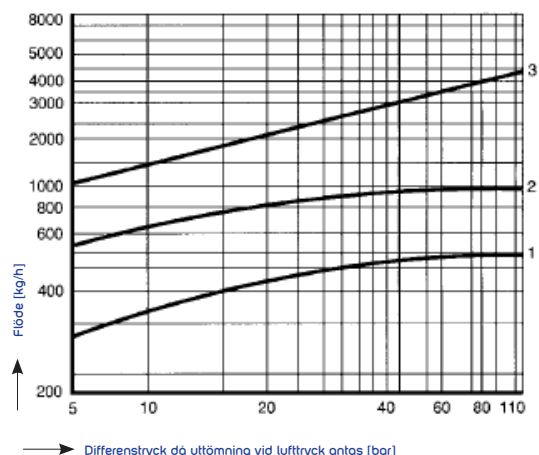
IA 88600, IA 89600

DETALJ	MATERIAL
Hus och lock	13CrMo4-5 1.7335
Packning	CrNi laminerad båda sidor med ren grafit

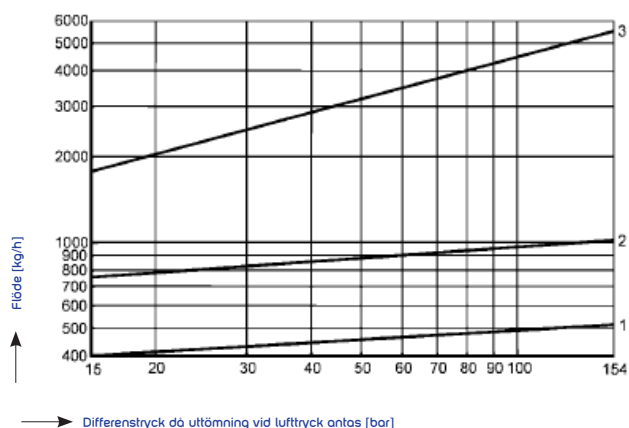
IA 8b600, IA 8c600

DETALJ	MATERIAL
Hus och lock	10CrMo9-10 / X10CrMoVNb / X11CrMoUVNb 1.7380 / 1.4903 / 1.4905
Packning	Grafit 1.4541 (lindad packning)

PN 160



PN 250

Kapacitetsdiagram IA 88600, IA 89600
(DN15 - 25)

För arbetstryck under 5 bar, rekommenderas att fabriksinställningen ändras enligt indikering från tillverkare.

Kurva 1 Maximal flöde av varmkondensat vid $T_{ca} 10K$ under koktemperatur

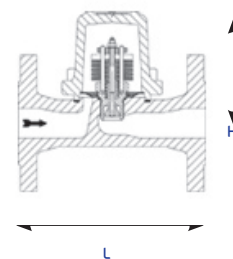
Kurva 2 Maximal flöde av kondensat underkylning vid $T_{ca} 30K$

Kurva 3 Maximal flöde av kalkkondensat vid 20°C

MÅTT OCH VIKT

IA 12600 (PN 16)

DN	Fläns				Kopplingsvetsände		
	15	20	25	50	15	20	25
L *) [mm]	-	-	160 / 180 *)	290 / 236 *)	190	190	-
H [mm]	-	-	100	124	100	100	-
Vikt [kg]	-	-	4,6	10	2,6	2,3	-



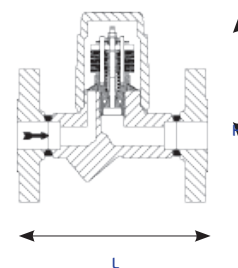
IA 12600 (PN 16)

IA 45600/601, IA 55600/601, IA 85600/601 (PN 40)

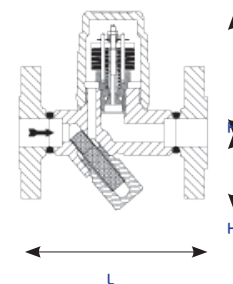
DN	Fläns					Invändig gänga *) Muff svetsände					Stumsvetsände				
	15	20	25	40	50	15	20	25	40	50	15	20	25	40	50
L *) [mm]	150	150	160	230	230	95	95	95	130 / 160 *)	210	250	250	250	250	250
H [mm]	98	98	98	144	144	98	98	103	144	144	98	98	98	144	144
H1 [mm]	62	62	62	68	68	62	62	55	68	68	62	62	62	68	68
Vikt [kg]	3,2	3,7	4,2	11,3	12,1	1,7	1,6	2,1	8	8	2,2	2,3	2,4	8,9	9,8

IA 86600 smitt stål (PN 63/100)

DN	Fläns			Socket weld ends			Stumsvetsände		
	15	20 *)	25	15	20	25	15	20	25
L *) [mm]	210	210	230	95	95	95	250	250	250
H [mm]	98	98	98	98	98	103	98	98	98
Vikt [kg]	4,1	5,6	7	1,7	1,6	2,1	2,2	2,3	2,4



IA XX600 (PN 40)



IA XX601 (PN 40)

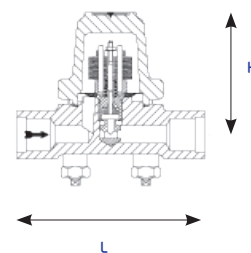
MED RESERVATION FÖR ÄNDRINGAR OCH EVENTUELLA TRYCKFEL. PRODUKTBLADET FÅR ENDAST KOPIERAS I SIN HELHET.

IA 86600, IA 87600 högtemperaturstål (PN 63/100)

DN	Fläns				Muff svetsände					Stumsvetsände				
	15	25	40	50	15	20	25	40	50	15	20	25	40	50
L *) [mm]	210	230	260	300	160	160	160	130	210	160	160	160	250	250
H [mm]	104	104	144	144	104	104	104	144	144	104	104	104	144	144
Vikt [kg]	6,2	9,3	13,3	14,1	4,6	4,5	4,4	8	8	4,6	4,5	4,4	8,9	9,8

IA 88600, IA 89600 (PN 160/250)

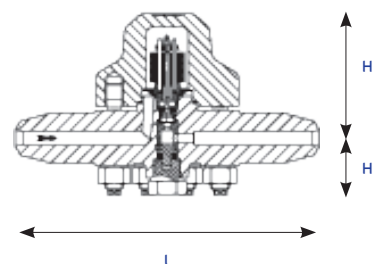
DN	Fläns		Mugg svetsände			Stumsvetsände		
	15	25	15	20	25	15	20	25
L *) [mm]	210	230	160	160	160	160	160	160
H [mm]	104	104	104	104	104	104	104	104
Vikt [kg]	6,4	9,6	4,8	4,7	4,6	4,8	4,7	4,6



IA XX600 (PN 63/100/160/250)

IA 8b600, IA 8c600 (PN 630)

DN	Fläns		Muff svetsände		Stumsvetsände	
	15	25	15	25	15	25
L *) [mm]	435	470	330	330	330	330
H [mm]	135	135	135	135	135	135
Vikt [kg]	27	33	20	19	20	19



IA 8b600 (PN 630)

*) Andra inbyggnadslängder på begäran

1) Med metrisk skruvgänga

2) Enligt DIN EN 1092-1

FLÄNSDIMENSIONER - STANDARD

PN 16 - 160

DN	PN 16			PN 40			PN 63			PN 100			PN 160		
	Ø D	Ø K	nxØ d	Ø D	Ø K	nxØ d	Ø D	Ø K	nxØ d	Ø D	Ø K	nxØ d	Ø D	Ø K	nxØ d
15	-	-	-	95	65	4 x 14	105	75	4 x 14	105	75	4 x 14	130	75	4 x 14
20	-	-	-	105	75	4 x 14	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	115	85	4 x 14	115	85	4 x 14	140	100	4 x 18	140	100	4 x 18	150	100	4 x 18
32	-	-	-	140	100	4 x 18	-	-	-	-	-	-	-	-	-
40	-	-	-	150	110	4 x 18	170	125	4 x 22	-	-	-	-	-	-
50	165	125	4 x 18	165	125	4 x 18	180	135	4 x 22	-	-	-	-	-	-

MED RESERVATION FÖR ÄNDRINGAR OCH EVENTUELLA TRYCKFEL. PRODUKTBLADET FÅR ENDAST KOPIERAS I SIN HELHET.

PN 250 - 400

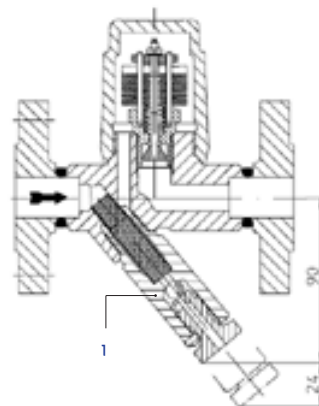
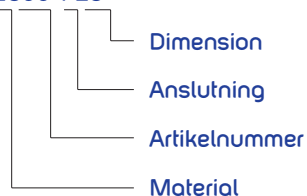
DN	PN 250			PN 400		
	Ø D	Ø K	nxØ d	Ø D	Ø K	nxØ d
15	130	90	4 x 18	145	100	4 x 22
20	-	-	-	-	-	-
25	150	105	4 x 22	180	130	4 x 26

VARIANTER

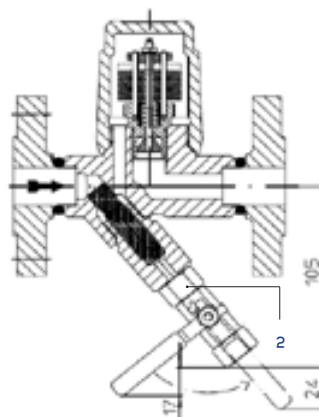
- Externt smutsfilter med avtappningsventil (1)
- Kulventil med adapter för avtappning (2) och internt smutsfilter (begränsning: 16 bar, 210°C)
- Med fläns: 1
- Med invändig gänga: 2
- Med muff svetsände: 3
- Med stumsvetsände: 4
- Med kopplingsvetsände: 5

BESTÄLLNINGSNYCKEL

IA 12600-1-25



Avtappningsventil



Kulventil med adapter för avtappning