
Norme internationale



6552

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Purgeurs automatiques de vapeur d'eau — Définition des termes techniques

Automatic steam traps — Definition of technical terms

Première édition — 1980-08-01

ITEH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 6552:1980](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/db6ed3bc-b353-4f6d-8431-d8ddf68c0fe2/iso-6552-1980)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/db6ed3bc-b353-4f6d-8431-d8ddf68c0fe2/iso-6552-1980>

CDU 621.186.6 : 001.4

Réf. n° : ISO 6552-1980 (F)

Descripteurs : robinetterie industrielle, purgeur, vapeur d'eau sous-pression, dimension, température, débit, symbole, définition.

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme internationale ISO 6552 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 153, *Robinetterie industrielle pour les usages courants*, et a été soumise aux comités membres en mars 1979.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée : [ISO 6552:1980](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/db6ed3bc-b353-4f6d-8431-d8ddf68c0fe2/iso-6552-1980)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/db6ed3bc-b353-4f6d-8431-d8ddf68c0fe2/iso-6552-1980>

| | | |
|-----------------|---------------------------|-------------|
| Allemagne, F.R. | Finlande | Pologne |
| Australie | France | Roumanie |
| Autriche | Inde | Royaume-Uni |
| Belgique | Italie | Suède |
| Canada | Jamahiriya arabe libyenne | Suisse |
| Chili | Japon | URSS |
| Corée, Rép. de | Norvège | USA |
| Danemark | Pays-Bas | |

Les comités membres des pays suivants l'ont désapprouvée pour des raisons techniques :

Afrique du Sud, Rép. d'
Tchécoslovaquie

Purgeurs automatiques de vapeur d'eau – Définition des termes techniques

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

0 Introduction

Le but de la présente Norme internationale est d'établir des définitions précises pour les termes et expressions techniques qui sont communément employés pour décrire avec une certaine précision un purgeur automatique de vapeur d'eau en fonctionnement.

La présente Norme internationale doit être utilisée conjointement à toute autre Norme internationale utilisant ces termes et expressions pour décrire les caractéristiques techniques ou les performances d'un purgeur automatique de vapeur d'eau.

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale donne les définitions des principaux termes et expressions techniques employés pour décrire un purgeur automatique de vapeur d'eau en matière de dimension, pression, température et débit, ainsi que leurs symboles et unités correspondants.

2 Définition des termes techniques

2.1 Dimensions

| Terme | Symbole | Unité | Définition |
|------------------|---------|-------|---|
| Diamètre nominal | DN | — | Désignation dimensionnelle numérique commune à tous les éléments de tuyauterie autres que ceux désignés par leur diamètre extérieur. C'est un chiffre rond utilisé aux fins de référence et qui n'est relié que de manière approximative aux dimensions de fabrication. Dans tous les cas, le diamètre nominal DN ne peut jamais être mesuré et il ne doit jamais être utilisé dans les calculs. |

2.2 Pression

| Terme | Symbole | Unités ¹⁾ | Définition |
|-------------------------------------|--------------|----------------------|---|
| Pression nominale | PN | — | Désignation numérique convenant pour la référence d'emploi du matériel concerné. Tous les équipements d'un même diamètre nominal (DN), désignés par la même pression nominale PN, doivent avoir les mêmes dimensions de raccordement. La pression maximale en service dépend du matériau, de la conception et de la température maximale en service, et doit être sélectionnée à partir des tableaux donnant les relations pressions/températures figurant dans la présente Norme internationale. |
| Pression maximale admissible | PMA | bar MPa | Pression maximale que l'enveloppe du purgeur peut supporter de façon permanente à une température donnée. |
| Pression maximale en service | PMO | bar MPa | Pression pour laquelle un purgeur est conçu par le fabricant. Cette pression est normalement fonction des limites imposées par l'équipement interne du purgeur. |
| Pression en service | PO | bar MPa | Pression mesurée à l'entrée du purgeur en fonctionnement. |
| Contre-pression en service | POB | bar MPa | Pression mesurée à la sortie du purgeur en fonctionnement. |
| Contre-pression maximale en service | PMOB | bar MPa | Pression maximale admissible à la sortie du purgeur permettant son fonctionnement correct. |
| Pression différentielle | ΔP | bar MPa | Différence entre la pression en service et la contre-pression en service. |
| Pression différentielle maximale | ΔPMX | bar MPa | Différence entre la pression en service et la contre-pression en service. |
| Pression différentielle minimale | ΔPMN | bar MPa | Différence minimale entre la pression en service et la contre-pression en service. |
| Pression d'essai | PT | bar MPa | Pression appliquée au purgeur pendant l'essai. |
| Pression maximale d'essai | PTMX | bar MPa | Pression d'essai maximale du purgeur muni de son équipement interne. |

1) 1 bar = 0,1 MPa.

2.3 Température

| Terme | Symbole | Unité | Définition |
|---------------------------------|---------|-------|---|
| Température de base | TB | °C | Température prise en considération dans la détermination des dimensions du purgeur. |
| Température maximale admissible | TMA | °C | Température maximale à laquelle l'enveloppe du purgeur peut être portée de façon permanente, à une pression donnée. |
| Température maximale en service | TMO | °C | Température maximale pour laquelle le fonctionnement du purgeur est garanti. |
| Température en service | TO | °C | Température mesurée à l'entrée du purgeur en fonctionnement. |

2.4 Débit

| Terme | Symbole | Unité | Définition |
|--------------------------|---------|-------|--|
| Débit de condensat froid | QC | kg/h | Masse maximale de condensat que peut évacuer le purgeur en 1 h sous une pression différentielle donnée et à une température de 20 °C, le purgeur étant à pleine ouverture. |
| Débit de condensat chaud | QH | kg/h | Masse maximale de condensat que peut évacuer le purgeur en 1 h sous une pression différentielle et à une température données. |

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6552:1980

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/db6ed3bc-b353-4f6d-8431-d8ddf68c0fe2/iso-6552-1980>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6552:1980

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/db6ed3bc-b353-4f6d-8431-d8ddf68c0fe2/iso-6552-1980>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6552:1980

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/db6ed3bc-b353-4f6d-8431-d8ddf68c0fe2/iso-6552-1980>