

Series AB, AB-600, AB-3000, AB-3500, AB-3500 SH-300 SH-900, SH-1500, and SH-4000

Bimetallic Steam Traps Bimetallkondensatableiter Purgeurs Biméalliques Purgadores de Vapor Bimetálicos Bimetaal Condenspotten Scaricatori di Condensa Bimetallici

These instructions should be used by experienced personnel !
Diese Gebrauchsanweisung ist von Fachpersonal zu benutzen !
Ces instructions devraient être utilisées par du personnel expérimenté !
¡Estas instrucciones deben ser utilizadas por personal experimentado !
Onderhoud uitsluitend uit te voeren door ervaren personeel !
Queste istruzioni devono essere utilizzate da personale esperto !

PRODUCT DESCRIPTION - PRODUKTBESCHREIBUNG - DESCRIPTION DU PRODUIT - DESCRIPCION DEL PRODUCTO - PRODUKT OMSCHRIJVING - DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Model shown on the picture: AB - Die Abbildung zeigt das Modell AB - Photo: modèle AB

Modelo de la foto: AB - Model op foto: AB - Modello in figura: AB

- GB** Armstrong Carbon Steel, Stainless Steel or Molybdenum Steel Bimetallic Steam Trap
- D** Armstrong C - Stahl, Niro oder Molybden Bimetallkondensatableiter
- F** Purgeur Biméallique Armstrong en Acier au Carbone, en Acier Inoxydable ou en Acier Molybdène
- E** Purgador Bimetálico Armstrong en Acero al Carbono, en Acero Inoxidable o Acero Molibdeno
- NL** Armstrong Stalen, RVS of Molybdeen Bimetaal Condenspot
- I** Scaricatore di Condensa Bimetallico - In Acciaio al Carbonio, in Acciaio Inossidabile or in Acciaio Molibdeno



For detailed material specifications, options, approximate dimensions and weights, see Armstrong literature or consult your local Representative.

Für detaillierte Werkstoffangaben, Zubehör, Abmessungen und Gewichte, sehen Sie die Armstrong Datenblätter oder fragen Sie Ihre Armstrong-Vertretung.

Pour toute spécification détaillée des matières, options, dimensions et poids, veuillez vous référer à la littérature Armstrong ou prendre contact avec votre Représentant local.

Para especificaciones de materiales detalladas, opciones, dimensiones aproximadas y pesos, ver catálogos Armstrong o consultar con su Representante local.

Voor gedetailleerde materiaal specificaties, afmetingen en gewichten, zie de Armstrong documentatie of neem contact op met uw plaatselijke Vertegenwoordiger.

Per la specifica dettagliata dei materiali, accessori opzionali, dimensioni e pesi approssimativi, vedere la documentazione appropriata o contattare il Distributore locale.

INSTALLATION - INSTALLATIONSANWEISUNG - INSTALLATION INSTALACION - INSTALATIE - INSTALLAZIONE

Model shown on the drawing: AB - Die Zeichnung zeigt das Modell AB - Schéma: modèle AB

Modelo mostrado en el dibujo: AB - Model op tekening: AB - Modello in figura: AB

Possible connections: screwed (not for SH-1500), socketweld* or flanged

Mögliche Anschlußarten: Muffengewinde (nicht für SH-1500), Schweißmuffen*, Flansche

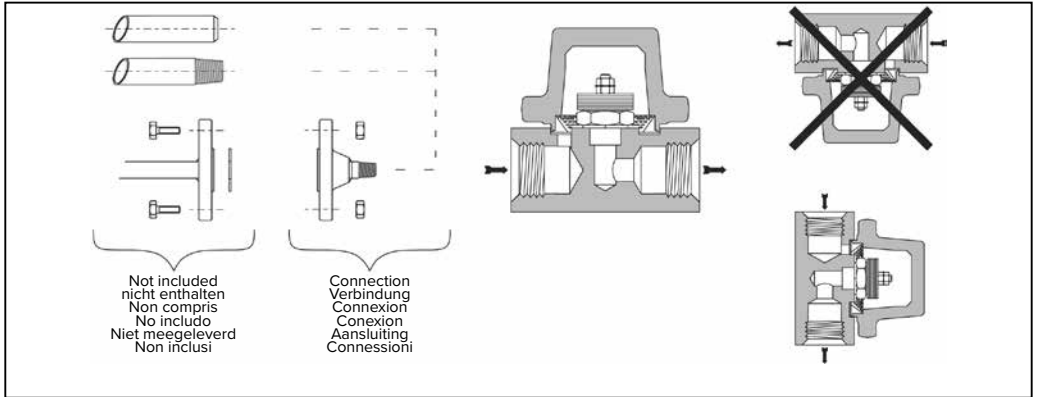
Raccordements possibles: taraudé (pas pour SH-1500), à souder* ou à brides

Conexiones posibles: roscada (no para SH-1500), SW* o bridada.

Mogelijke aansluitingen: draad (niet voor SH-1500), las* of flens

Conessioni disponibili: filettate (non per SH-1500), tasca a saldare* o flangiate.

*SH-1500: Specific procedure, SH1500: spezifisches verfahren, SH-1500: procédure spécifique, SH-1500: procedimiento específico, SH-1500: specifieke procedure, SH-1500: procedura specifica



START-UP PROCEDURE - INBETRIEBNAHME - PROCEDURE DE DEMARRAGE - PROCEDIMIENTO DE PUESTA EN MARCHA - OPSTARTPROCEDURE - PROCEDURA D'AVVIAMENTO

For detailed hookups and adapted start-up and shut-down procedures, see Armstrong literature or consult your local Representative.

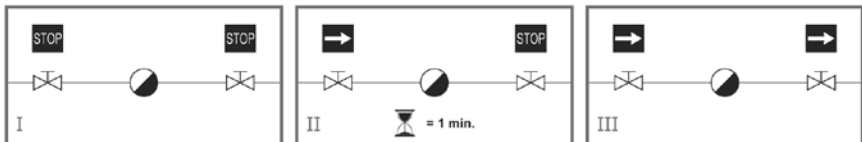
Für detaillierte Informationen über Installation, Inbetriebnahme und Außerbetriebnahme sehen Sie die Armstrong Datenblätter oder fragen Sie Ihre Armstrong-Vertretung.

Pour plus de détails à propos des procédures de démarrage et d'arrêt, ainsi que pour l'installation, veuillez vous référer à la littérature Armstrong ou prendre contact avec votre Représentant local.

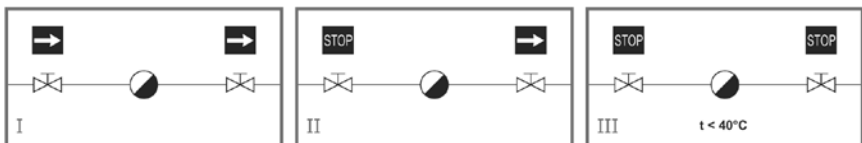
Para informarse sobre conexiones detalladas y procedimientos adaptados de puesta en marcha y parada, consulte los catálogos Armstrong o diríjase a su Representante local.

Voor gedetailleerde montage en installatie instructies zie het betreffende Armstrong documentatieblad of neem contact op met uw plaatselijke Vertegenwoordiger.

Per procedure dettagliate di collegamento, d'avviamento e di fermata, vedere la documentazione Armstrong o consultare il Distributore locale.



SHUT-DOWN PROCEDURE - AUSSERBETRIEBNAHME PROCEDURE D'ARRET - PROCEDIMIENTO DE PARADA UIT BEDRIJFNAME - PROCEDURA DI FERMATA



MAINTENANCE - WARTUNG - MANTENIMENTO MANTENIMIENTO - ONDERHOUD - MANUTENZIONE

For troubleshooting, testing methods, frequency of maintenance and detailed spare parts list, see Armstrong literature or consult your local Representative.

Für detaillierte Informationen über Fehlersuche, Testmethoden, Wartungsintervallen und Ersatzteillisten fragen Sie Ihre Armstrong-Vertretung.

Pour le dépannage, les méthodes de test, la fréquence d'entretien et la liste détaillée des pièces de rechange, veuillez vous référer à la littérature Armstrong ou prendre contact avec votre Représentant local.

Para detección de posibles averías, métodos de test, frecuencia de mantenimiento y lista detallada de repuestos, ver catálogos Armstrong o consultar con su Representante local.

Voor het oplossen van problemen, test methodes, onderhoud en gedetailleerde onderdelenlijsten, zie de Armstrong documentatie of neem contact op met uw plaatselijke Vertegenwoordiger.

Per la soluzione di eventuali problemi, metodi di prova funzionalità, frequenza di manutenzione e dettaglio della lista ricambi, vedere la documentazione Armstrong o consultare il Distributore locale.



Equipement under pressure - Operating temperature > 100°C - Make sure trap is cold before handling!

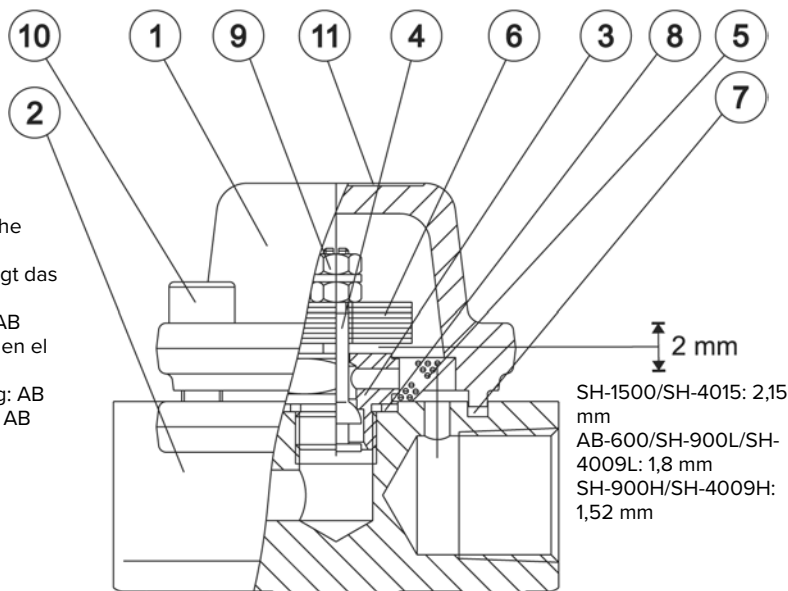
Armatur steht unter Druck - Arbeitstemperatur > 100°C - Stellen sie sicher, dass die Armatur kalt und drucklos ist, bevor an dieser gearbeitet wird!

Equipement sous pression - Température en fonctionnement > 100°C - Laisser le purgeur refroidir avant toute manipulation!

Equipo bajo presión - Temperatura de trabajo > 100°C ; - Asegúrese de que el purgador esté frío antes de manipularlo!

Toestel onder druk - Werktemperatuur > 100°C - Condenspot moet afgekoeld zijn alvorens eraan te werken!

Apparecchiatura in pressione - Temperatura operativa > 100°C - Assicurarsi che lo scaricatore sia freddo prima d'intervenire!



Model shown on the

drawing: AB

Die Zeichnung zeigt das

Modell AB

Schéma: modèle AB

Modelo mostrado en el

dibujo: AB

Model op tekening: AB

Modello in figura: AB

I. AB, AB-600, SH-300, SH-900 & SH-1500: Replacement of bimetallic elements and screen

- Remove the complete trap from the steam line;
- AB, AB-600, SH-300, SH-900 & SH-1500: Unscrew the 4 bolts (10) and lift the cap (1)
- AB-3000, AB-3500: Unscrew and lift the cap.
- Unscrew and replace the bimetallic elements (6).
- AB, AB-3000, AB-3500, AB-3000, AB-3500, SH-300: The distance between the flat bimetallic elements (6) and the seat (3) should be 2 mm, SH-1500 distance should be 2,15 mm, 1,8 mm for SH-900L, 1,52 mm for SH-900H.
- AB, AB-600, AB-3000, AB-3500, AB-3500, SH-900 & SH-1500: Clean or replace the screen (5)
- SH-300 Strainer cleaning: Unscrew the strainer retainer and withdraw the screen. Clean thoroughly by blowing through with compressed air. Use a suitable solvent if necessary. Insert the screen (13) into the trap body, apply a thin coat of high temperature anti-seize grease on the threads, and screw on the retainer
- (2). Tighten the retainer to the specified torque value using a suitable torque wrench.
- Replace gasket (7);
- Put the cap (1) back on the body (2) and screw the cap (AB-3000, AB-3500, AB-3500) or the 4 bolts
- (10) (AB, AB-600, SH-300, SH-900 & SH-1500). SH-4000. remove the trap from the connector and replace it.

GB

I. AB, AB-600, AB-3000, AB-3500, SH-300, SH-900 & SH-1500: Austausch der Bimetallelemente und des Siebs

- Kondensatableiter aus der Dampfleitung ausbauen.
- AB, AB-600, SH-300, SH-900 & SH-1500: Die 4 Schrauben (10) lösen und Deckel (1) abheben.
- AB-3000, AB-3500: Deckel lösen und abheben.
- Bimetallelemente (6) heraus-schrauben und tauschen.
- AB, AB-3000, AB-3500 & SH-300: Die Distanz zwischen flachem Bimetallelement (6) und Ventilsitz (3) soll 2 mm betragen. SH-1500 soll 2,15 mm betragen, SH-900L soll 1,8 mm betragen, SH-900H soll 1,52 mm betragen.
- AB, AB-600, AB-3000, AB-3500, SH-900 & SH-1500: Schmutzsieb (5) reinigen oder austauschen.
- SH-300: Reinigen des Schmutzfängers: Schmutzfängerstopfen (12) heraus-schrauben und Sieb (13) entfernen. Gründlich reinigen und mit Druckluft durchblasen. Falls erforderlich, geeignetes Lösungsmittel verwenden. Sieb (13) in das Ableitergehäuse einsetzen, eine dünne Schicht heißes Schmierfett auf die Gewinde auftragen und auf den Stopfen (12) schrauben. Den Stopfen mit einem geeigneten Drehmomentschlüssel mit dem festgelegten Drehmoment befestigen.
- Gehäuse-dichtung (7) erneuern.
- Deckel (1) auf das Gehäuse (2) setzen, Deckel (AB-3000, AB-3500) oder die 4 Schrauben (AB, AB-600, SH-300, SH-900 & SH-1500) festschrauben. SH-4000 heraus-schrauben und tauschen.

D

I. AB, AB-600, AB-3000, AB-3500, SH-300, SH-900 & SH-1500: remplacement des éléments bimétalliques et de la crépine

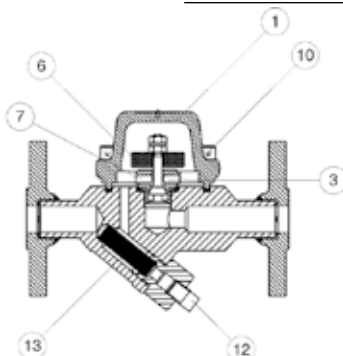
- Démontez l'ensemble de la ligne vapeur
- AB, AB-600, SH-300, SH-900 & SH-1500: dévisser les 4 boulons (10) et enlever le couvercle (1).
- AB-3000, AB-3500: Dévisser et enlever le couvercle.
- Dévisser et remplacer les éléments bimétalliques (6).
- AB, AB-3000, AB-3500 & SH-300: la distance entre les éléments bimétalliques au repos (plats) (6) et le siège (3) doit être de 2 mm, de 2,15 mm pour SH-1500, de 1,8 mm pour SH-900L et 1,52 mm pour SH-900H.
- AB, AB-600, AB-3000, AB-3500, SH-900 & SH-1500: nettoyer ou remplacer crépine (5).
- SH-300: Nettoyage du filtre: dévisser le bouchon du filtre (12) et retirer la crépine (13). Nettoyer à fond à l'air comprimé. Au besoin, utiliser un solvant adéquat. Introduire la crépine (13) dans le purgeur, appliquer une fine couche de graisse anti-grippage haute température sur les filetages, et visser sur la bague
- (12). Resserrer la bague selon le couple de serrage préconisé en utilisant une clé dynamométrique adaptée.
- Remettre le couvercle (1) sur le corps (2), visser le couvercle (AB-3000, AB-3500) ou les 4 boulons (AB, AB-600, SH-300, SH-900 & SH-1500). SH-4000 retirer le purgeur du connecteur et le remplacer.

F

Model shown on the drawing:
SH-300

Die Zeichnung zeigt das Modell
SH-300

Schéma: modele SH-300



Modelo mostrado en el dibujo:
SH-300

Model on tekening: SH-300

Modello in figura: SH-300

I. AB, AB-600, SH-300, SH-900 & SH-1500: Cambio de los elementos bimetalicos y del filtro

- Retire el purgador completo de la línea de vapor.
- AB, AB-600, SH-300, SH-900 & SH-1500: Afloje los 4 pernos (10) y retire la tapa (1)
- AB-3000, AB-3500: Afloje y retire la tapa.
- Afloje y cambie los elementos bimetalicos (6).
- AB, AB-3000, AB-3500 & SH-300: Entre los elementos bimetalicos planos (6) y el asiento (3) debe haber una distancia de 2mm, SH-1500 distancia de 2,15 mm, 1,8 mm para SH-900L, 1,52 para SH-900H;
- AB, AB-600, AB-3000, AB-3500, SH-900 & SH-1500: Limpie o cambie el filtro (5).
- SH-300: Limpieza del filtro: Desensrosque el tapón del filtro (12) y extraiga el filtro (13). Limpíelo bien soplando con aire comprimido. Utilice un disolvente adecuado si es necesario. Inserte el filtro (13) en el cuerpo del purgador, aplique un fino recubrimiento de grasa antigripaje a altas temperaturas en las roscas y apriete el tapón (12). Apriete el tapón hasta el valor de momento de giro especificado usando una llave dinométrica adecuada.
- Cambie la junta (7)
- Vuelva a colocar la tapa (1) en el cuerpo (2) y ajuste la tapa (AB-3000, AB-3500) o los 4 pernos (AB, AB-600, SH-300, SH-900 & SH-1500). SH-4000 afloje y cambie el purgador.

E

I. AB, AB-600, SH-300, SH-900 & SH-1500: Vervanging van bimetaal element en filter

- Neer de condenspot uit de leiding;
- AB, AB-600, SH-300, SH-900 en SH-1500: Verwijder de 4 bouten (10) en neem het deksel (1) af.
- AB-3000, AB-3500: Verwijder de bouten en neem het deksel af.
- Verwijder de bouten en vervang de bimetaalelementen (6).
- AB, AB-3000, AB-3500 & SH-300: De afstand tussen het vlakke bimetaal element (6) en de zitting (3) moet 2 mm zijn, 2,15 mm voor SH-1500, 1,8 mm voor SH-900L, 1,52 mm voor SH-900H.
- AB, AB-600, AB-3000, AB-3500, SH-900 en SH-1500: Reinig of vervang de zeef (5).
- SH-300: Reiniging van het filter: Verwijder de bouten van de filterhouder (12) en trek de zeef (13) eruit. Blaas de zeef schoon met perslucht. Gebruik zo nodig een geschikt oplosmiddel. Plaats de zeef (13) in het condenspand, breng een dunne laag hittebestendig anti-seize vet op de schroefdraad aan en schroef de houder (12) erop. Haal de bouten van de houder aan tot de aangegeven momentwaarde met een geschikte momentsleutel.
- Vervang de pakking (7).
- Plaats het deksel (1) weer op de behuizing (2), schroef het deksel (AB-3000, AB-3500) of de 4 bouten (AB, AB-600, SH-300, SH-900 & SH-1500) vast.
- SH-4000 verwijder en vervang de condenspot.

NL

I. AB, AB-600, AB-3000, AB-3500, SH-300, SH-900 & SH-1500: Sostituzione dell'elemento bimetallico e della retina filtrante

- Smontare l'intero scaricatore dalla linea.
- AB, AB-600, SH-300, SH-900 & SH-1500: Svitare i 4 bulloni (10) e sollevare la testa (1).
- AB-3000, AB-3500: Svitare e sollevare la testa.
- Svitare e sostituire l'elemento bimetallico (6);
- AB, AB-3000, AB-3500 & SH-300: la distanza tra l'elemento bimetallico piatto (6) e la sede valvola (3) deve essere di 2 mm, SH-1500 deve essere di 2,15 mm, SH-900L di 1,8 mm, SH-900H di 1,52 mm.
- AB, AB-600, AB-3000, AB-3500, SH-900 & SH-1500: Pulire o sostituire la retina filtrante (5).
- SH-300: Pulizia del filtro: Svitare il tappo del filtro (12) ed estrarre la retina filtrante (13). Pulire accuratamente con aria compressa. Se necessario, usare un solvente idoneo. Inserire la retina filtrante (13) nel corpo dello scaricatore, applicare un leggero strato di grasso antigrippaggio ad alte temperature sulle filettature e avvitare il tappo (12). Stringere il tappo fino ai valori del momento di torsione specificati usando una chiave dinamometrica idonea.
- Sostituire la guarnizione (7).
- Riposizionare la testa (1) sul corpo (2) avvitare la testa (AB-3000, AB-3500) o i 4 bulloni (AB, AB-600, SH-300, SH-900 & SH-1500). SH-4000 Svitare e sostituire scaricatore.

I



Armstrong International

North America • Latin America • India • Europe / Middle East / Africa • China • Pacific Rim

armstronginternational.com