

**MODEL NST-44TVE**



**ÜRÜN AÇIKLAMASI / PRODUCT DESCRIPTION**

**NST-44TVE** 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-44TVE** 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 / COVER	ENGJS 400 18 DIN 1693 GGG40.3 & WCB
2	GÖVDE / BODY	ENGJS 400 18 DIN 1693 GGG40.3 & WCB
3	VALF SİTİ / VALVE SEAT	PASLANMAZ ÇELİK / SS 420
4	VALF SİTİ KAPAĞI / VALVE SEAT COVER	PASLANMAZ ÇELİK / SS 420
5	ALT SİT / BOTTOM SEAT	PASLANMAZ ÇELİK / SS 410
6	ÜST SİT / TOP SEAT	PASLANMAZ ÇELİK / SS 410
7	MİL / SHAFT	PASLANMAZ ÇELİK / SS 304
8	KAPAK CONTASI / COVER GASKET	PASLANMAZ ÇELİK + GRAFİT / SS 304 + GRAPHITE
9	MİL SOMUNU / SHAFT NUT	PASLANMAZ ÇELİK / SS 304
10	PİM / PIN	PASLANMAZ ÇELİK / SS 304
11	PİM / PIN	PASLANMAZ ÇELİK / SS 304
12	KAPAK SOMUNU / COVER NUT	SAE Gr. 5
13	ASKI / HOOK	PASLANMAZ ÇELİK / SS 420
14	ŞAMANDIRA CİVATASI / FLOAT BOLT	PASLANMAZ ÇELİK / SS 304
15	ŞAMANDIRA SOMUNU / FLOAT NUT	PASLANMAZ ÇELİK / SS 304
16	ŞAMANDIRA / BALL FLOAT	PASLANMAZ ÇELİK / SS 304
17	CİVATA / BOLT	PASLANMAZ ÇELİK / SS 304
18	SOMUN / NUT	PASLANMAZ ÇELİK / SS 304
19	TERMOSTATİK ELEMAN / THERMOSTATIC ELEMENT	PASLANMAZ ÇELİK / SS 304
20	KAPAK CİVATASI / COVER BOLT	SAE Gr. 5

**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	DİŞLİ / THREAD BSP		
	1 1/4"	1 1/2"	2"
AĞIRLIKLAR / WEIGHTS (KGS)	24	25	26

**ÇALIŞMA ŞARTLARI / OPERATING CONDITIONS**

MAX. TEST BASINCI / 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.

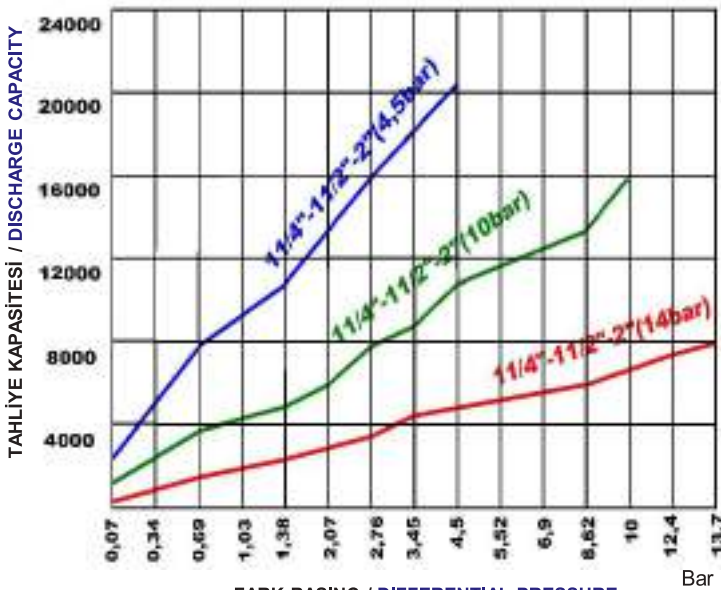
**BAKIM / MAINTENANCE**

Zamanında yapılan düzenli kontrol ve doğru bakımla NORDSTEAM **NST-44TVE** 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-44TVE** 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**

kg/h


**FARK BASINÇ / DIFFERENTIAL PRESSURE**
**ΔP = GİRİŞ BASINCI / INLET PRESSURE – ÇIKIŞ BASINCI / OUTLET PRESSURE**
**MONTAJ ŞEMASI / TYPICAL INSTALLATION**
