



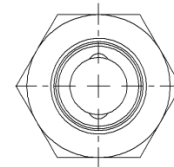
Product Description

English

The function of a Rupture Disc is to protect against over-pressure. For safety reasons, excessive over-pressure in any part of the refrigeration system must be avoided. A rupture disc is generally used in combination with a Henry Technologies pressure relief valve, providing a hermetic seal during normal operation.

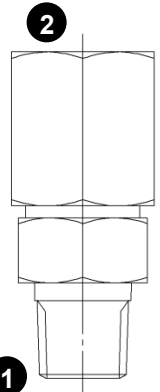
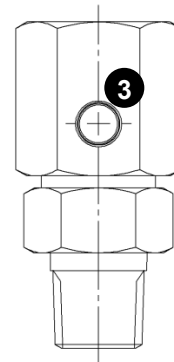
All Henry Technologies Rupture Discs are suitable for use with HFCF, HFC, A2L, propane, and CO₂ refrigerants along with their associated oils. Stainless Steel 56xx models are additionally suitable for use with Ammonia.

All models are certified as Group IV safety devices under the EU PED and UK PE(S)R, as well as being additionally certified to ASME-UD, EN 4126-2 and CRN.



Key

1. Inlet
2. Outlet
3. 1/8" NPT Port (both sides)



Installation Instructions

1. Connect the rupture disc directly to the pressure vessel or into a three-way valve in a location above the liquid refrigerant line, in the vapour space
2. Brass 55xx models have two hexagonal sections which can be used at wrenching surfaces. Always use the lower wrenching surface to mount the component itself and the upper wrenching surface for stabilisation during the attachment of a PRV.
3. Thread sealing compounds used to the rupture disc or additional components should be applied with care to external threads only to avoid internal contamination.
4. The pipe work must not impose loads onto the rupture disc. **The rupture disc is not intended as a support.**

Burst Pressure

1. It is advisable that the normal working pressure of the system is no higher than 80% of the rated burst pressure of the disc. If operating pressures exceed 90% of the rated burst pressure, the disc should be replaced to avoid a fatigue-related early burst.
2. When used in conjunction with a PRV, the burst pressure of the rupture disc must match that of the PRV.
3. The stamped burst pressure rating on the rupture disc is subject to a manufacturing tolerance of +/-5%.
4. The strength of rupture discs deteriorates with time due to temperature, corrosion and fatigue. The engineer carrying out the selection must evaluate the effects of this deterioration.
5. If the disc is not replaced periodically then the unit may rupture at a lower than rated pressure. It is the responsibility of the user to ensure a correct replacement schedule is in place. Henry Technologies recommends replacement after five years in-service.
6. The rupture disc should have adequate area to allow venting of vapour without causing a restriction. It is the responsibility of the engineer selecting the rupture disc to ensure this. Appropriate standards such as EN13136 should be referenced.
7. The stamped relieving capacity of the Henry pressure relief valve fitted to the rupture disc must be de-rated by 10%.
8. Burst pressure is affected by a temperature adjustment factor at reduced and elevated temperatures (see table). Multiply the stamped burst pressure by the applicable factor to calculate the temperature-affected burst pressure.

Temperature Range (°C)	Temperature Adjustment Factor
-40 to -18	1.05
-17 to -1	1.04
0 to +45	1.00
+46 to +80	0.98
+81 to +107	0.97
+108 to +150	0.95

Warnings

1. The application, selection and installation of a rupture disc should only be undertaken by suitably qualified or experienced personnel.
2. The system should be de-pressurised before removing a rupture disc, unless using a three-way dual shut-off valve. Consult the appropriate three-way valve operating instructions to ensure proper isolation of the rupture disc to be removed. **Failure to do so could result in serious bodily injury.**
3. Do not obstruct the outlet of the PRV or discharge piping attached to the rupture disc.
4. Do not exceed pressure and temperature limitations indicated on the rupture disc
5. If flammable or toxic refrigerant is used, additional measures should be employed to ensure joint integrity, leak-tightness and adequate system leak detection. For flammable refrigerant, proximity to ignition sources shall also be considered.
6. Do not pressurise the chamber between the rupture disc and PRV. The rupture disc works on the principle of differential pressure and any residual pressure in this chamber will raise the burst pressure by that amount. Pressure build up can result due to the relief valve venting or as a result of a damaged/leaking disc. Each rupture disc has two pressure ports so that any pressure build up can be detected. It is recommended to attach a Henry pressure indicator gauge to one of these ports to give a clear visual indication of pressure in the chamber.
7. Do not install a rupture disc if the foil dome has been scratched, dented, or damaged in any way.

IF IN DOUBT, CONTACT HENRY TECHNOLOGIES

For local contact details, select the "Contact Us" option at;

www.henry-group.net

DECLARATION OF CONFORMITY

To view and download the Declaration of Conformity, visit:
www.henry-group.net/technical/united-kingdom
or scan the QR Code opposite:

Select **Products Manufactured in the UK > Other Products > Rupture Discs** and use the **Manufacturing Code** (e.g. 550003819-2-1-1) from your Rupture Disc to locate, view and download your DoC.





Description du produit

Français

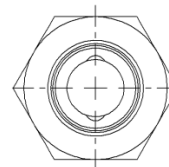
La fonction d'un disque de rupture est de protéger contre la surpression. Pour des raisons de sécurité, une surpression excessive dans toute partie du système de réfrigération doit être évitée. Un disque de rupture est généralement utilisé avec une soupape de décharge Henry Technologies, assurant une étanchéité hermétique pendant le fonctionnement normal.

Tous les disques de rupture Henry Technologies conviennent pour une utilisation avec les réfrigérants HFCF, HFC, A2L, propane et CO2 et leurs huiles associées. Les modèles 56xx en acier inoxydable peuvent en outre être utilisés avec de l'ammoniaque.

Tous les modèles sont certifiés comme des dispositifs de sécurité de groupe IV selon les directives PED de l'UE et PE(S)R du Royaume-Uni, et sont également certifiés selon les normes ASME-UD, EN 4126-2 et CRN.

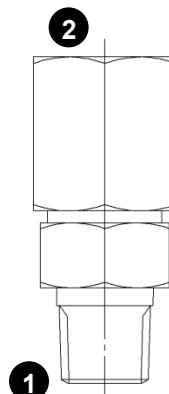
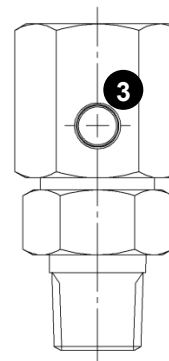
Instructions d'installation

1. Connecter le disque de rupture directement à une cuve de pression ou à une soupape à trois voies à un emplacement au-dessus de la ligne de réfrigérant liquide, dans l'espace vapeur.
2. Les modèles 55xx en laiton comportent deux sections hexagonales qui peuvent être utilisées au niveau des surfaces d'entraînement. Toujours utiliser la surface d'entraînement inférieure pour monter le composant lui-même et la surface d'entraînement supérieure pour la stabilisation pendant le raccordement d'une soupape de décharge.
3. Les produits d'étanchéité pour filetages utilisés pour le disque de rupture ou les composants supplémentaires doivent être appliqués avec soin sur les filetages externes uniquement, afin d'éviter toute contamination interne.
4. La tuyauterie ne doit pas imposer de charges sur le disque de rupture. **Le disque de rupture n'est pas destiné à servir de support.**



Légende

1. Entrée
2. Sortie
3. Port NPT 1/8" (les deux côtés)



Pression d'éclatement

1. Il est conseillé que la pression de travail normale du système ne soit pas supérieure à 80 % de la pression d'éclatement nominale du disque. Si les pressions de fonctionnement dépassent 90 % de la pression d'éclatement nominale, le disque doit être remplacé pour éviter un éclatement précoce lié à la fatigue.
2. Lorsqu'il est utilisé en conjonction avec une soupape de décharge, la pression d'éclatement du disque de rupture doit correspondre à celle de la soupape de décharge.
3. La pression d'éclatement nominale estampillée sur le disque de rupture est sujette à une tolérance de fabrication de +/- 5 %.
4. La résistance des disques de rupture se dégrade avec le temps en raison de la température, de la corrosion et de la fatigue. Le technicien chargé de la sélection doit évaluer les effets de cette dégradation.
5. Si le disque n'est pas remplacé périodiquement, l'unité peut se rompre à une pression inférieure à la pression nominale. Il incombe à l'utilisateur de s'assurer qu'un calendrier de remplacement correct soit en place. Henry Technologies recommande le remplacement après cinq ans de service.
6. Le disque de rupture doit avoir une surface adéquate pour permettre la ventilation de la vapeur sans causer de restriction. Il incombe au technicien chargé de la sélection du disque de rupture de l'assurer. Les normes appropriées telles que EN13136 doivent être référencées.
7. La capacité d'évacuation estampillée de la soupape de décharge Henry installée sur un disque de rupture doit être réduite de 10 %.
8. La pression d'éclatement est affectée par un facteur d'ajustement de la température aux températures réduites et élevées (voir le tableau). Multiplier la pression d'éclatement estampillée du facteur applicable pour calculer la pression d'éclatement affectée par la température.

Plage de température (°C)	Facteur d'ajustement de la température
-40 to -18	1.05
-17 to -1	1.04
0 to +45	1.00
+46 to +80	0.98
+81 to +107	0.97
+108 to +150	0.95

Avertissements

1. L'application, la sélection et l'installation d'un disque de rupture ne doivent être effectuées que par des personnes dûment qualifiées ou expérimentées.
2. Le système doit être dépressurisé avant de retirer un disque de rupture, à moins d'utiliser une soupape d'arrêt double à trois voies. Consulter le mode d'emploi de la soupape à trois voies correspondant pour assurer une isolation adéquate du disque de rupture qui doit être retiré. **Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves.**
3. Ne pas obstruer la sortie de la soupape de décharge ou la tuyauterie de décharge raccordée au disque de rupture.
4. Ne pas dépasser les limites de pression et de température indiquées sur le disque de rupture.
5. Si un réfrigérant inflammable ou toxique est utilisé, des mesures supplémentaires doivent être prises pour assurer l'intégrité des joints, l'étanchéité et la détection adéquate des fuites du système. Pour les réfrigérants inflammables, il convient également de prendre en compte la proximité de sources d'inflammation.
6. Ne pas pressuriser la chambre entre le disque de rupture et la soupape de décharge. Le disque de rupture fonctionne selon le principe de pression différentielle et toute pression résiduelle dans cette chambre augmentera la pression d'éclatement de cette valeur. Une accumulation de la pression peut s'en suivre en raison de l'évacuation de la soupape de décharge ou d'un disque endommagé/présentant une fuite. Chaque disque de rupture comporte deux ports de pression de sorte que toute accumulation de la pression puisse être détectée. Il est recommandé de raccorder un manomètre Henry à l'un de ces ports pour fournir une indication visuelle claire de la pression dans la chambre.
7. Ne pas installer un disque de rupture si la feuille en forme de dôme a été rayée, cabossée ou endommagée de toute manière.

EN CAS DE DOUTE, COMMUNIQUER AVEC HENRY TECHNOLOGIES

Pour connaître les coordonnées locales, sélectionnez l'option « Contact Us » à l'adresse:
www.henry-group.net

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Pour visualiser et télécharger la déclaration de conformité, visitez:
www.henry-group.net/technical/united-kingdom
ou scannez le code QR ci-contre:

Sélectionnez **Products Manufactured in the UK > Other Products > Rupture Discs** et utilisez le **code de fabrication** (par ex. 550003819-2-1-1) de votre disque de rupture pour localiser, visualiser et télécharger votre DoC.



**Produktbeschreibung**

Deutsch

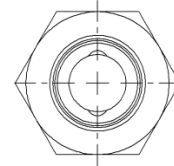
Eine Berstscheibe hat die Aufgabe, vor Überdruck zu schützen. Aus Sicherheitsgründen muss ein zu hoher Druck in allen Teilen des Kältesystems vermieden werden. Eine Berstscheibe kommt in der Regel in Kombination mit einem Druckbegrenzungsventil von Henry Technologies zum Einsatz, das im Normalbetrieb eine hermetische Abdichtung gewährleistet.

Alle Berstscheiben von Henry Technologies sind für die Verwendung mit HFCF-, HFC-, A2L-, Propan- und CO₂-Kältemitteln sowie den zugehörigen Ölen geeignet. Die Edelstahlmodelle 56xx sind zusätzlich für den Einsatz mit Ammoniak geeignet.

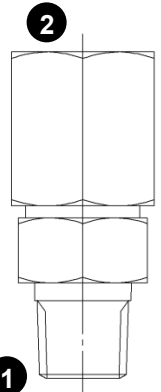
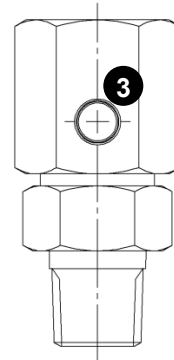
Alle Modelle sind als Sicherheitseinrichtungen der Gruppe IV nach EU-Druckgeräterichtlinie (PED) und UK-PE(S)R zertifiziert sowie zusätzlich nach ASME-UD, EN 4126-2 und CRN.

Installationsanweisungen

1. Die Berstscheibe ist direkt an den Druckbehälter oder an ein Dreiwegeventil an einem Standort oberhalb der Leitung für das flüssige Kältemittel im Dampfraum anzuschließen.
2. Die Messingmodelle 55xx sind mit zwei Sechskantabschnitten ausgestattet, die an Schlüsselflächen verwendet werden können. Verwenden Sie immer die untere Verschraubungsfläche zur Montage des Bauteils selbst und die obere Verschraubungsfläche zur Stabilisierung bei der Befestigung eines Druckentlastungsventils.
3. Zur Vermeidung von Verunreinigungen im Inneren sollten Gewindedichtmittel für die Berstscheibe oder zusätzliche Bauteile nur auf Außengewinde aufgetragen werden.
4. Die Rohrleitungen dürfen keine Kräfte auf die Berstscheibe ausüben. **Die Berstscheibe ist nicht als Stütze geeignet.**

**Légende**

1. Einlass
2. Auslass
3. 1/8" NPT-Anschluss (beide Seiten)

**Berstdruck**

1. Es wird ein normaler Systembetriebsdruck von höchstens 80 % des Nennberstdrucks der Scheibe empfohlen. Wenn der Betriebsdruck 90 % des Nennberstdrucks überschreitet, sollte die Scheibe ausgetauscht werden, um einem ermüdungsbedingten vorzeitigen Bersten vorzubeugen.
2. Bei Verwendung in Verbindung mit einem Druckentlastungsventil muss der Berstdruck der Berstscheibe dem des Druckentlastungsventils entsprechen.
3. Der auf der Berstscheibe eingeprägte Berstdruck unterliegt einer Fertigungstoleranz von +/- 5 %.
4. Die Festigkeit von Berstscheiben nimmt aufgrund von Temperatur, Korrosion und Ermüdung im Laufe der Zeit ab. Der mit der Auswahl befasste Ingenieur hat die Auswirkungen solcher Veränderungen zu berücksichtigen.
5. Wenn die Scheibe nicht regelmäßig ersetzt wird, kann die Einheit bei einem Druck unterhalb des Nennendrucks bersten. Der Anwender ist für die Einhaltung eines ordnungsgemäßen Austauschplans verantwortlich. Henry Technologies empfiehlt einen Austausch nach fünf Jahren Betriebszeit.
6. Die Berstscheibe sollte ausreichend dimensioniert sein, um einen ungehinderten Gasaustritt zu ermöglichen. Es liegt in der Verantwortung des Ingenieurs, die Berstscheibe entsprechend auszuwählen. Dabei sind einschlägige Normen wie EN13136 heranzuziehen.
7. Die eingeprägte Abblaseleistung des an der Berstscheibe angebrachten Henry-Überdruckventils muss um 10 % zu kürzen.
8. Der Berstdruck wird durch einen Temperaturanpassungsfaktor bei reduzierten und erhöhten Temperaturen beeinflusst (siehe Tabelle). Multiplizieren Sie den eingeprägten Berstdruck mit dem entsprechenden Faktor, um den temperaturbedingten Berstdruck zu ermitteln.

Temperaturbereich (°C)	Temperaturanpassungsfaktor
-40 to -18	1.05
-17 to -1	1.04
0 to +45	1.00
+46 to +80	0.98
+81 to +107	0.97
+108 to +150	0.95

Warnhinweise

1. Anwendung, Auswahl und Einbau von Berstscheiben sollten nur von entsprechend qualifiziertem oder erfahrenem Personal vorgenommen werden.
2. Vor Ausbau einer Berstscheibe ist das System drucklos zu machen – es sei denn, es wird ein Dreiwege-Doppelabsperrventil eingesetzt. Die korrekte Isolierung der auszubauenden Berstscheibe ist der Bedienungsanleitung für das entsprechende Dreiwegeventil zu entnehmen. **Bei Nichtbeachtung drohen schwere Verletzungen.**
3. Der Auslass des Druckentlastungsventils oder die an der Berstscheibe angebrachten Abflussleitungen dürfen nicht verstopft sein.
4. Von den auf der Berstscheibe angegebenen Druck- und Temperaturgrenzen darf nicht abgewichen werden.
5. Bei Verwendung von entflammaren oder giftigen Kältemitteln sind zusätzliche Maßnahmen zu ergreifen, um die Dichtheit der Verbindungen und eine angemessene Leckageerkennung im System zu gewährleisten. Bei entflammaren Kältemitteln ist auch die Nähe zu Zündquellen zu berücksichtigen.
6. Die Kammer zwischen der Berstscheibe und dem Druckentlastungsventil darf nicht mit Druck beaufschlagt werden. Die Berstscheibe funktioniert nach dem Prinzip des Differenzdrucks. Jeder Restdruck in dieser Kammer erhöht den Berstdruck entsprechend. Ein Druckanstieg kann durch die Entlüftung des Entlastungsventils oder durch eine beschädigte/undichte Berstscheibe entstehen. Jede Berstscheibe verfügt über zwei Anschlüsse, damit ein Druckanstieg erkannt werden kann. Es wird empfohlen, an einem dieser Anschlüsse ein Henry-Druckmessgerät anzubringen, um den Kammerdruck deutlich anzuzeigen.
7. Installieren Sie die Berstscheibe nicht, wenn die Folienkuppel zerkratzt, verbeult oder in irgendeiner Weise beschädigt ist.

**WENN SIE ZWEIFEL HABEN,
WENDEN SIE SICH AN
HENRY TECHNOLOGIES**

Für lokale Kontaktinformationen,
wählen Sie die Option "Contact
Us" unter;

www.henry-group.net

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

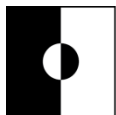
Sie können die Konformitätserklärung hier einsehen und herunterladen:

www.henry-group.net/technical/united-kingdom

Scannen Sie alternativ den nebenstehenden QR-Code, um die Seite direkt aufzurufen:

Wählen Sie **Products Manufactured in the UK > Other Products > Rupture Discs** und verwenden Sie den **Herstellingscode** (z. B. 550003819-2-1-1) Ihrer Berstscheibe, um Ihre Konformitätserklärung zu finden, anzuzeigen und herunterzuladen.





Descrizione del prodotto

Italiano

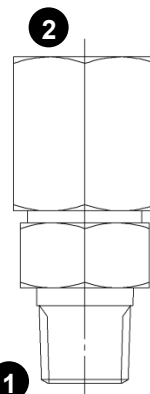
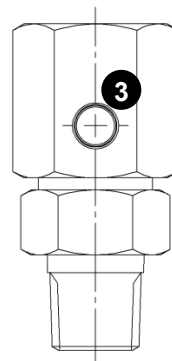
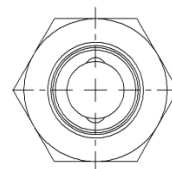
La funzione di un disco di rottura è quella di proteggere dalla sovrappressione. Per motivi di sicurezza, è necessario evitare eccessive sovrappressioni in qualsiasi punto del sistema di refrigerazione. Un disco di rottura viene generalmente utilizzato in combinazione con una valvola di sfogo della pressione Henry Technologies, assicurando una tenuta ermetica durante il normale funzionamento.

Tutti i dischi di rottura Henry Technologies sono adatti per l'uso con refrigeranti HFCF, HFC, A2L, propano e CO2 insieme agli oli associati. I modelli in acciaio inossidabile 56xx sono inoltre adatti per l'uso con ammoniaca.

Tutti i modelli sono certificati come dispositivi di sicurezza di Gruppo IV secondo le norme PED dell'Unione europea e PE(S)R del Regno Unito, oltre a essere certificati secondo ASME-UD, EN 4126-2 e CRN.

Istruzioni per l'installazione

- Collegare il disco di rottura direttamente al recipiente a pressione o a una valvola a tre vie in una posizione superiore alla linea del liquido refrigerante, nello spazio del vapore.
- I modelli Brass 55xx hanno due sezioni esagonali che possono essere utilizzate su superfici di serraggio. Utilizzare sempre la superficie di serraggio inferiore per montare il componente stesso e la superficie di serraggio superiore per la stabilizzazione durante il fissaggio di una valvola PRV.
- I composti sigillanti per le filettature utilizzati per il disco di rottura o i componenti aggiuntivi devono essere applicati con cura solo sulle filettature esterne, per evitare ogni contaminazione interna.
- La tubazione non deve imporre carichi sul disco di rottura. **Il disco di rottura non è da intendersi come supporto.**



Legenda

- Ingresso
- Uscita
- Porta NPT da 1/8" (entrambi i lati)

Pressione di scoppio

- Si consiglia una normale pressione di esercizio del sistema non superiore all'80% della pressione nominale di scoppio del disco. Se le pressioni di esercizio superano il 90% della pressione di scoppio nominale, è necessario sostituire il disco per evitare uno scoppio precoce dovuto agli sforzi.
- Se utilizzato in combinazione con una valvola PRV, la pressione di scoppio del disco di rottura deve corrispondere a quella della valvola PRV.
- Il valore nominale della pressione di scoppio indicato sul disco di rottura è soggetto a una tolleranza di produzione del +/-5%.
- La resistenza dei dischi di rottura si deteriora nel tempo a causa della temperatura, della corrosione e degli sforzi. L'ingegnere che effettua la selezione deve valutare gli effetti di questo degrado.
- La mancata sostituzione periodica del disco potrebbe comportare la rottura dell'unità a una pressione inferiore a quella nominale. È responsabilità dell'utente garantire l'applicazione di un programma di sostituzione corretto. Henry Technologies consiglia la sostituzione dopo cinque anni di servizio.
- Il disco di rottura dovrebbe disporre di un'area adeguata per consentire lo sfogo del vapore senza causare una restrizione. È responsabilità dell'ingegnere selezionare il disco di rottura per garantire che ciò avvenga. È necessario fare riferimento a standard appropriati, come EN13136.
- La capacità di scarico indicata della valvola di sfogo della pressione Henry montata sul disco di rottura deve essere ridotta del 10%.
- La pressione di scoppio è influenzata da un fattore di regolazione della temperatura a temperature ridotte ed elevate (vedere tabella). Moltiplicare la pressione di scoppio indicata per il fattore applicabile per calcolare la pressione di scoppio influenzata dalla temperatura.

Intervallo di temperatura (°C)	Fattore di regolazione della temperatura
-40 to -18	1.05
-17 to -1	1.04
0 to +45	1.00
+46 to +80	0.98
+81 to +107	0.97
+108 to +150	0.95

Avvertenze

- L'applicazione, la selezione e l'installazione di un disco di rottura devono essere effettuate solo da personale adeguatamente qualificato o esperto.
- Prima di rimuovere un disco di rottura, è necessario depressurizzare il sistema, a meno che non si utilizzi una valvola a tre vie a doppia chiusura. Consultare le istruzioni d'uso della valvola a tre vie specifica per garantire un isolamento adeguato del disco di rottura da rimuovere. **In caso contrario, potrebbero verificarsi gravi lesioni personali.**
- Non ostruire l'uscita della valvola PRV o della tubazione di scarico collegata al disco di rottura.
- Non superare i limiti di pressione e temperatura indicati sul disco di rottura.
- Se si utilizza un refrigerante infiammabile o tossico, è necessario adottare misure aggiuntive per garantire l'integrità dei giunti, la tenuta e un adeguato rilevamento delle perdite del sistema. Per i refrigeranti infiammabili, occorre considerare anche la vicinanza alle fonti di accensione.
- Non pressurizzare la camera tra il disco di rottura e la valvola PRV. Il disco di rottura funziona secondo il principio della pressione differenziale e qualsiasi pressione residua in questa camera aumenterà la pressione di scoppio di tale quantità. L'accumulo di pressione può verificarsi a causa dello sfogo della valvola di sfogo o come risultato di un disco danneggiato/che perde. Ogni disco di rottura ha due porte di pressione per consentire il rilevamento di eventuali accumuli di pressione. Si consiglia di collegare un manometro indicatore di pressione Henry a una di queste porte per ottenere una chiara indicazione visiva della pressione nella camera.
- Non installare un disco di rottura se la cupola in alluminio è stata graffiata, ammaccata o danneggiata in qualsiasi modo.

PER OGNI DUBBIO, CONTATTARE HENRY TECHNOLOGIES

Per maggiore informazione del contatto locale, selezionare l'opzione "Contact Us" a:

www.henry-group.net

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

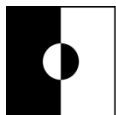
Per visualizzare e scaricare la Dichiarazione di conformità, visitare il sito:

www.henry-group.net/technical/united-kingdom

o scansionare il codice QR qui a fianco:

Selezionare **Products Manufactured in the UK > Other Products > Rupture Discs** e utilizzare il **codice di produzione** (ad esempio, 550003819-2-1-1) del disco specifico per individuare la relativa Dichiarazione di conformità.





Descripción del producto

Español

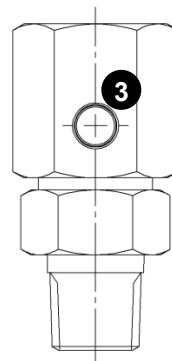
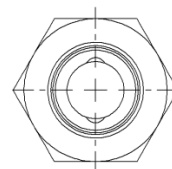
La función de un disco de ruptura es proteger contra una posible sobrepresión. Por motivos de seguridad, debe evitarse un exceso de sobrepresión en cualquier parte del sistema de refrigeración. Un disco de ruptura normalmente se utiliza en combinación con una válvula de alivio de presión de Henry Technologies para garantizar el cierre hermético durante el funcionamiento normal.

Todos los discos de ruptura de Henry Technologies son adecuados para su uso con HFCF, HFC, A2L, propano y refrigerantes de CO₂, así como sus aceites asociados. Los modelos de acero inoxidable 56xx también se pueden utilizar con amoníaco.

Todos los modelos tienen el certificado de dispositivos de seguridad Grupo IV de acuerdo con la Directiva de Equipos a Presión (PED) de la UE y la Directiva PE(S)R del Reino Unido, además de los certificados adicionales de ASME-UD, EN 4126-2 y CRN.

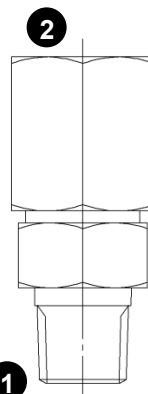
Instrucciones de instalación

1. Conecte el disco de ruptura directamente al recipiente de presión o en una válvula de tres vías en una ubicación por encima de la línea del refrigerante líquido, en el espacio de vapor.
2. Los modelos Brass 55xx tienen dos secciones hexagonales, que se pueden utilizar en las superficies de acoplamiento. Utilice siempre la superficie de acoplamiento inferior para montar el componente y la superficie de acoplamiento superior para la estabilización durante la conexión a una PRV.
3. Los productos selladores utilizados en el disco de ruptura o en componentes adicionales deben aplicarse con cuidado en las roscas externas para evitar que se produzca contaminación interna.
4. El trabajo de tuberías no debe imponer ninguna carga sobre el disco de ruptura. **El disco de ruptura no sirve de apoyo.**



Leyenda

1. Entrada
2. Salida
3. Puerto NPT de 1/8" (ambos lados)



Presión de ruptura

1. Se recomienda que la presión de trabajo normal del sistema no sea superior al 80 % de la presión de ruptura nominal del disco. Si las presiones operativas superan el 90 % de la presión de ruptura nominal, el disco deberá reemplazarse para evitar una ruptura temprana por fatiga.
2. Si se utiliza junto a una PRV, la presión de ruptura del disco de ruptura debe coincidir con la de la PRV.
3. La clasificación de presión de ruptura indicada en el disco de ruptura está sujeta a una tolerancia de fabricación de +/- 5 %.
4. La fuerza de los discos de ruptura se deteriora con el tiempo debido a la temperatura, la corrosión y la fatiga. El ingeniero encargado de la selección deberá evaluar los efectos de este deterioro.
5. Si el disco no se reemplaza periódicamente, la unidad podría romperse a una presión inferior a la nominal. Es responsabilidad del usuario determinar y seguir un correcto programa de reemplazo. Henry Technologies recomienda el reemplazo tras cinco años de servicio.
6. El disco de ruptura debe estar situado en un espacio adecuado que permita la ventilación del vapor sin provocar restricciones. Es responsabilidad del ingeniero que selecciona el disco de ruptura garantizar esta condición. Deben respetarse las normas pertinentes, como EN13136.
7. La capacidad de alivio indicada en la válvula de alivio de presión de Henry instalada en el disco de ruptura debe reducirse en un 10 %.
8. La presión de ruptura está condicionada por un factor de ajuste de temperatura en temperaturas elevadas y reducidas (ver tabla). Multiplique la presión de ruptura indicada por el factor aplicable para calcular la presión de ruptura condicionada por la temperatura.

Rango de temperatura (°C)	Factor de ajuste de temperatura
-40 to -18	1.05
-17 to -1	1.04
0 to +45	1.00
+46 to +80	0.98
+81 to +107	0.97
+108 to +150	0.95

Advertencias

1. Solo el personal debidamente cualificado o experimentado debe encargarse de la aplicación, selección e instalación de un disco de ruptura.
2. Antes de extraer un disco de ruptura, debe despresurizarse el sistema, salvo en caso que se utilice una válvula de cierre doble de tres vías. Consulte las instrucciones de uso correspondientes de la válvula de tres vías para garantizar un correcto aislamiento del disco de ruptura que se desea extraer. El incumplimiento de esta advertencia puede ocasionar graves lesiones físicas.
3. No obstruya la salida de la PRV ni la tubería de descarga conectada al disco de ruptura.
4. No supere los límites de presión y temperatura indicados en el disco de ruptura.
5. Si se utiliza un refrigerante inflamable o tóxico, deben adoptarse medidas adicionales para garantizar la integridad de las juntas, la hermeticidad y una adecuada detección de fugas en el sistema. En el caso de refrigerantes inflamables también debe tenerse en cuenta la proximidad a fuentes de ignición.
6. No presurice la cámara entre el disco de ruptura y la PRV. El disco de ruptura se basa en el principio de presión diferencial y cualquier presión residual en esta cámara elevará la presión de ruptura en dicha cantidad. La ventilación de la válvula de alivio o un disco dañado o con fuga pueden provocar la acumulación de presión. Cada disco de ruptura tiene dos puertos de presión para detectar cualquier acumulación de presión. Se recomienda conectar un manómetro indicador de presión Henry a uno de estos puertos para obtener una clara indicación visual de la presión en la cámara.
7. No instale un disco de ruptura si la cúpula de aluminio se ha rallado, abollado o ha sufrido algún daño.

EN CASO DE DUDAS, CONTACTE CON HENRY TECHNOLOGIES

Para los datos de contacto local,
seleccione la opción "Contact Us" en;

www.henry-group.net

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

Para ver y descargar la Declaración de conformidad, visite:
www.henry-group.net/technical/united-kingdom
o escanee el código QR que aparece al lado:

Seleccione **Products Manufactured in the UK > Other Products > Rupture Discs** y utilice el **código de fabricación** (p. ej., 550003819-2-1-1) del disco de ruptura para localizar su DoC.

