

Filtere à Tamis

**Réf :
201 009 420**

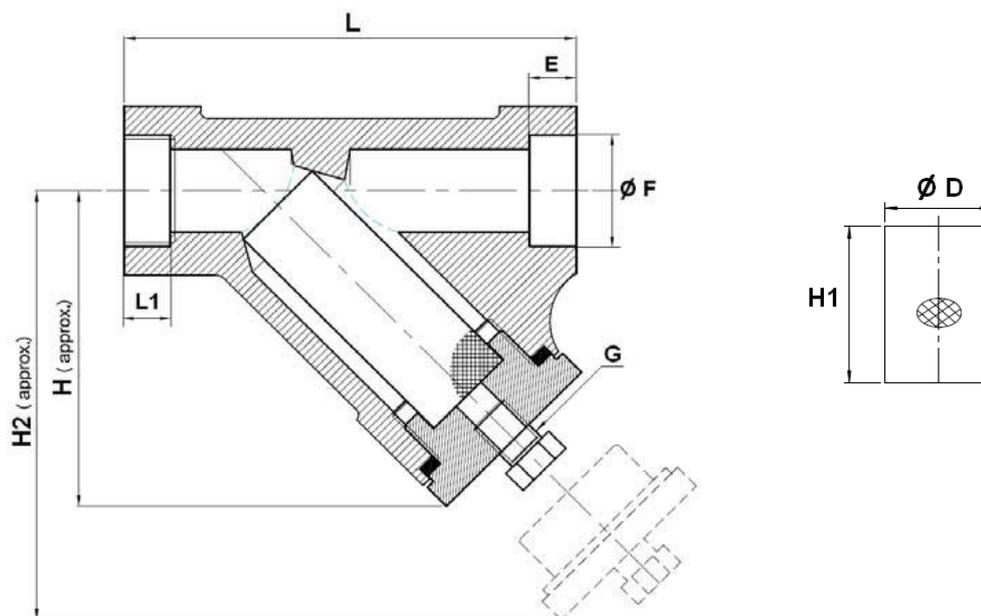
INOX

2014/68/UE Catégorie III

- » AUTRE FILTRATION SUR DEMANDE
- » TYPE Y

» BSP/NPT/SW

- » T5 : -29° A +538°C
- » PMS : 138 bars
- » 800Lbs



DN	Ø	L	L1	H	H2	NPT - G	Ø D	H1	SW - E	SW - Ø F
8	1/4"	90	10	60	105	1/4"	18	41	10	14.2
10	3/8"	90	13	60	105	1/4"	18	41	10	17.6
15	1/2"	90	14	60	105	1/4"	18	41	10	21.72
20	3/4"	110	16	75	140	1/4"	22	60	14	27.05
25	1"	130	20	93	155	1/4"	28	75	14	33.78

Unités : mm, Kg – L1 pour NPT et BSP

Filter à Tamis

INOX

2014/68/UE Catégorie III

**Réf :
201 009 420**

CORPS	INOX 316
COUVERCLE	INOX 316
CARTOUCHE	INOX 316
JOINT DE CORPS	INOX 316 +GRAPHITE

COURBE PRESSION/ TEMPERATURES :

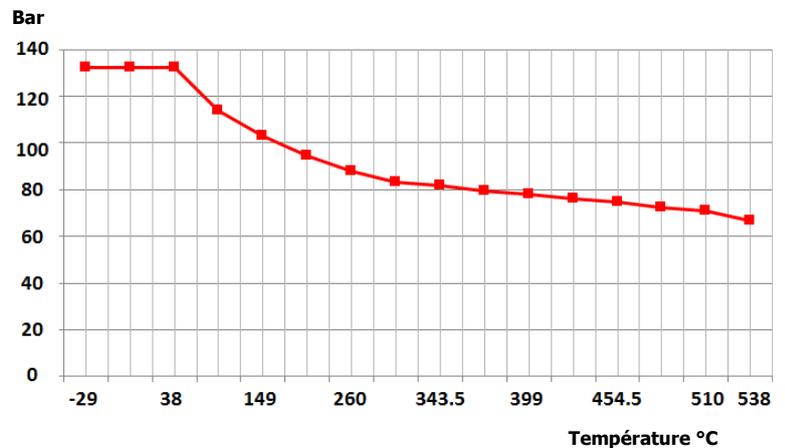
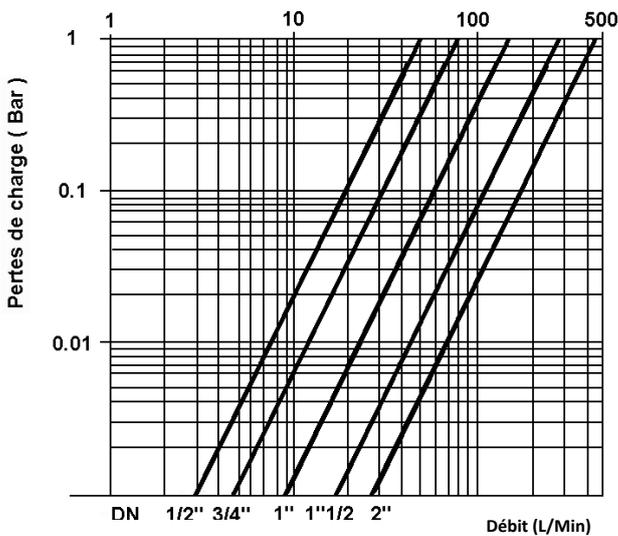


DIAGRAMME PERTE DE CHARGES *:

*Filtration standard



Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- Montage horizontal ou vertical avec fluide descendant sens du passage - indiqué sur le corps par une flèche
- Cartouche inox démontable
- Bouchon avec purge démontable
- Filtration 8/10° mm (soit 800 microns)
- Taraudage femelle BSP cylindrique suivant la norme ISO 7/1
- Taraudage femelle NPT suivant la norme ASME B2.1
- Etanchéité selon API 598
- ATEX Groupe II Catégorie 2G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22
- Industrie pétrolières, vapeur, haute pression.

Sur demande :

- Certificat 3.1

Filtere à Tamis

**Réf :
201 009 420**

INOX

2014/68/UE Catégorie III

INSTRUCTION DE MONTAGE

L'installation du filtre doit être en adéquation avec les conditions de services réelles (nature du fluide, pression et température) et conformes aux différentes normes en vigueur.

Afin de faciliter l'entretien, il est conseillé de prévoir une quantité de robinet suffisante afin de pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie.

MONTAGE ET MAINTENANCE

Il vous est conseillé de :

- Nettoyer les tuyauteries, elles doivent être exemptes d'impuretés (gouttes de soudure et copeaux métalliques) pouvant bloquer le filtre.
- Vérifier l'alignement et l'encombrement de la tuyauterie en amont et en aval, le filtre n'absorbera pas les écarts.

Les déformations résultants de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, un mouvement incomplet de l'obturateur et même des ruptures.

- Vérifier la propreté des filetages et taraudages.
- Présenter l'appareil en position afin de vérifier les conditions d'assemblage.

Afin d'éviter des contraintes importantes, caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui non pas encore de supports définitifs. Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter en fonctionnement toutes surcharges sur le filtre.

Pour l'assemblage soudé la température dans la zone de siège ne doit pas dépasser 350 à 400 °C. Les longueurs de taraudage étant le plus souvent plus petites que les longueurs théoriques ISO/R7, il est indispensable de limiter la longueur filetée du tube et de bien vérifier que l'extrémité du tube ne vient pas buter en fond de filet.

Il est indispensable dans les installations de chauffage, sanitaire et climatisation de maintenir la tuyauterie (PER, flexibles et de synthèse) par des colliers de maintien afin d'éviter toutes contraintes sur le filtre.

Pour son vissage, la clé à griffe est à proscrire, il est conseillé d'utiliser une clé plate et/ou à molette.

Le filtre se visse uniquement sur le 6 pans et en rotation du côté du vissage.

Ne jamais serrer le corps du filtre dans un étau. Le serrage doit se faire modérément. Ne pas bloquer avec des rallonges de clés qui occasionneraient des déformations voir même des ruptures.

D'une manière générale, pour toute robinetterie bâtiment et chauffage, ne pas dépasser le couple de 30 Nm au serrage.

Pour l'entretien des filtres, utiliser des robinets d'arrêt en amont et en aval du filtre.

A cet effet, prévoir un joint de chapeau neuf afin d'éviter les fuites lors de la remise en service.