

Filter à Tamis

**Réf :
210 050 230**

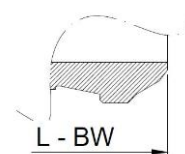
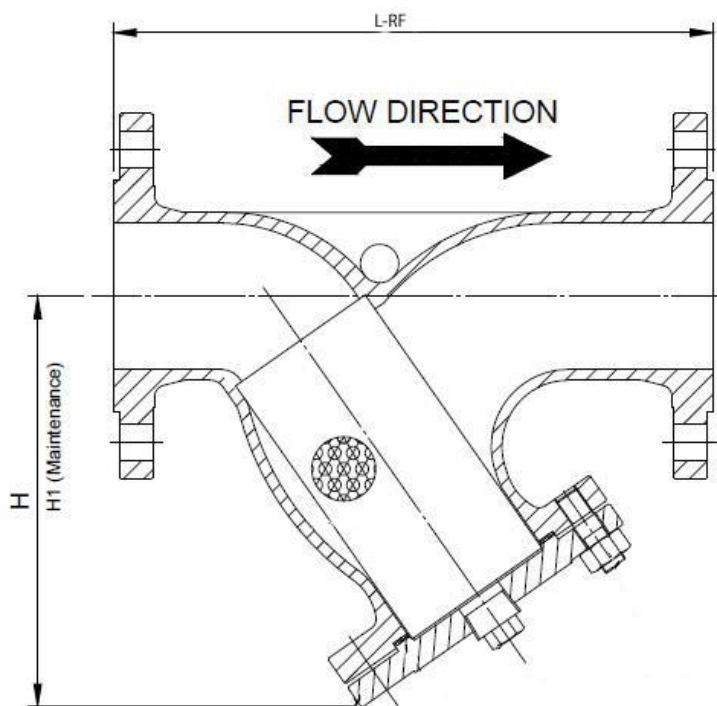
ACIER

97/23/CE Catégorie III

- » SERIE PETROLE
- » TYPE Y
- » AUTRE FILTRATION SUR DEMANDE

- » BRIDES RF
- » ISO PN50 / ANSI 300

- » TS : -29° A +425°C
- » PMS : 50 bars
- » API 598



DN	Ø	L - RF	H	H1	Kg
40	1"1/2	229	165	230	10.5
50	2"	267	180	290	18
65	2"1/2	292	210	330	28
80	3"	318	240	350	33
100	4"	356	300	440	53
150	6"	445	350	570	83
200	8"	559	470	720	170
250	10"	622	560	915	260
300	12"	711	670	1080	--
400	16"	914	--	--	--

Unités : mm, Kg

Filter à Tamis

ACIER

97/23/CE Catégorie III

**Réf :
210 050 230**

	ACIER			
	WCB	LCB	WC6	C5
CORPS	A216 WCB	A352 LCB	A217 WC6	A217 C5
CARTOUCHE	A216 WCB	A352 LCB	A217 WC6	A217 C5
CHAPEAU BOULONNE	ASTM A105N	LF2	ACIER 304	ACIER 304
JOINT DE CORPS	ACIER + GRAPHITE	ACIER + GRAPHITE	ACIER + GRAPHITE	ACIER + GRAPHITE
TAMIS	INOX 316			

Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- Montage horizontal ou vertical avec fluide descendant suivant le sens de la flèche indiqué sur le corps.
- Filtration Standard 1,5 mm
- Etanchéité selon API 598
- Existe en 150, 600, 900, 1300 et 2500 lbs.

Utilisations :

- Réseaux d'eau, gasoil, vapeur, pétrochimie, industrie pétrolières et gaz

Sur demande :

- Autres filtrations
- Bride RTJ

Test de pression selon API 598 (bar)

SIEGE (EAU)	
Pression (bar)	77

Filter à Tamis

ACIER

97/23/CE Catégorie III

**Réf :
210 050 230**

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.

Le serrage des boulons de brides doit être réalisé en croix.

La mise sous pression doit être progressive.

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.