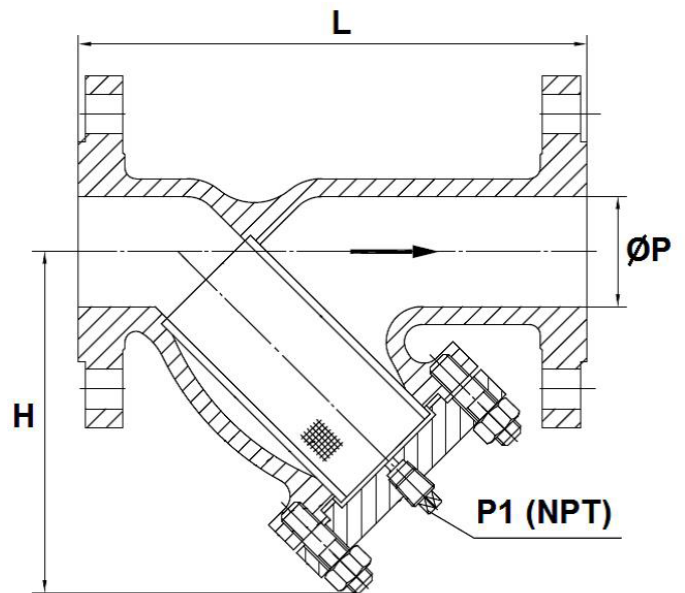


Filtere métallique MOULÉ BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - ACIER

Réf. 210 020 130

Construction : Filtre à tamis en Y
Matière : Acier A216 WCB
Température de service : -29° à +425°C
Série : ANSI 150 lbs (PN20)
Raccordement : À brides


 CERTIFICAT
Matière 3.1
SUR DEMANDE

NACE


DN	Ø	Ø P	L	H	P1 - purge NPT	Maille	Kg
50	2"	50	203	146	1/2"	1	8
65	2 1/2"	65	216	156	1/2"	1.5	11
80	3"	80	241	175	1/2"	1.5	15
100	4"	100	292	227	1/2"	1.5	24
150	6"	150	406	283	3/4"	1.5	39
200	8"	200	495	372	3/4"	1.5	67.2
250	10"	250	622	443	1"	1.5	133
300	12"	300	699	495	1"	1.5	198
350	14"	350	787	695	1"	1.5	319
400	16"	400	914	840	1"	1.5	405

Autres DN sur demande - Unités : mm, Kg

Filtre métallique MOULÉ BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - ACIER

Réf. 210 020 130


Matériaux

Corps	Acier A216 WCB
Couvercle	Acier A216 WCB
Cartouche	Inox 304
Joint de corps	Inox + Graphite
Tamis	Inox

Caractéristiques & normalisations

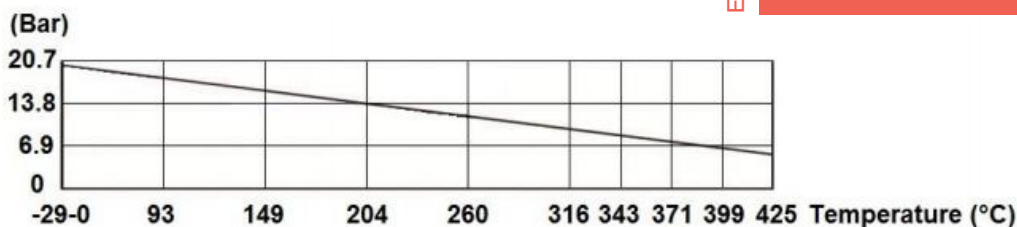
- Montage horizontal ou vertical avec fluide descendant (respecter le sens de passage indiqué sur le corps par une flèche)

Normes :

- 97/23/CE Catégorie III - Module H
- Tests d'étanchéité selon API 598, table 6
- Brides R.F. suivant la norme ASME B16.05
- Écartement suivant la norme ASME B16.10
- Nace MR01-75

Courbe Pression / Température

Pression



EN OPTION

- Autre filtration sur demande

Relation Pression / Température

(en °C et bar)

Température	-29	38	93	149	204	260	316	343	371	399	425
Pression	51.1	51.1	46.2	45.1	43.8	41.3	37.9	36.9	36.9	34.8	28.2

Coefficient de débit Kvs

 (m³/h)

DN	50	65	80	100	150	200	250	300	350	400
Kvs	50	60	90	150	350	600	1000	1400	1800	2400



Expert depuis 25 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Filtre métallique MOULÉ BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - ACIER

Réf. 210 020 130

Instructions de montage

L'installation du filtre doit être en adéquation avec les conditions de service 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.

Il vous est conseillé de :

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

Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité ou des ruptures.

- Vérifier la propreté des filetages, 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 n'ont 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.

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