

Filtre métallique MOULÉ BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - ACIER

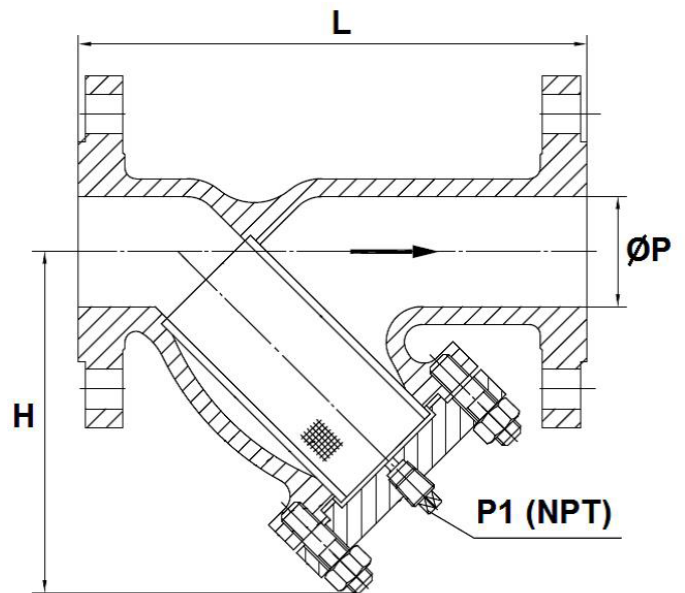
Réf. 210 050 130

Construction : Filtre à tamis en Y
Matière : Acier A216 WCB
Température de service : -29° à +425°C
Série : ANSI 300 lbs (PN50)
Raccordement : À brides



CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE

NACE



DN	Ø	Ø P	L	H	P1 - purge NPT	Maille	Kg
50	2"	51	267	140	1/2"	1	11
65	2"1/2	64	292	155	1/2"	1.5	15
80	3"	76	318	185	1/2"	1.5	20
100	4"	102	356	225	1/2"	1.5	34
150	6"	152	444	290	3/4"	1.5	60
200	8"	203	559	396	3/4"	1.5	101
250	10"	254	622	485	1"	1.5	154
300	12"	305	711	610	1"	1.5	218
350	14"	350	838	650	1"1/2	1.5	490
400	16"	400	864	740	1"1/2	1.5	620

Autres DN sur demande - Unités : mm, Kg

Filtre métallique MOULÉ BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - ACIER

Réf. 210 050 130

Matériaux

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

EN OPTION

- Autre filtration sur demande

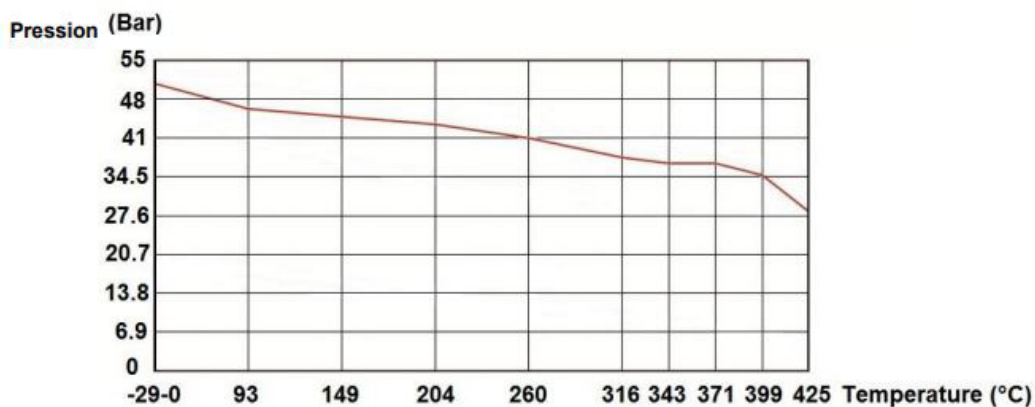
Caractéristiques & normalisations

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

Normes :

- DIRECTIVE 2014/68/UE - Catégorie de risque III Module H
- Conception suivant la norme ASME B16.34
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598, table 6
- Écartement suivant la norme ASME B16.10
- Brides R.F. suivant la norme ASME B16.05

Température & Pression pour liquide et gaz neutre



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	32.4	54.8	83.1	129.7	291.2	518.8	810.7	1167.4	1447.1	1923



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. 210 050 130

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) pouvant bloquer le filtre.
- 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.