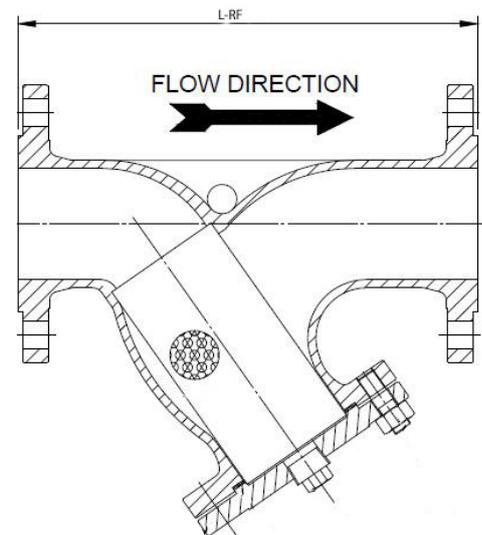


Filtere métrallique MOULÉ BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - INOX

Réf. 210 055 100


Construction : Filtre à tamis en Y,
Chapeau boulonné

Matière : Inox

Température de service : -29° à +538°C

Série : ANSI 300 lbs (PN50)

Raccordement : À brides, BW



CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE

DN	Ø	L RF	Kg
15	1/2"	152	3
20	3/4"	178	5
25	1"	203	6
32	1"1/4	216	8
40	1"1/2	229	10.5
50	2"	267	18
65	2"1/2	292	28
80	3"	318	33
100	4"	356	53
125	5"	sur demande	sur demande
150	6"	445	83
200	8"	559	170
250	10"	622	260
300	12"	711	-
400	16"	914	-

Unités : mm, Kg - Poids approximatif

Filtre métallique MOULÉ BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - INOX

Réf. 210 055 100

Matériaux

	CF8	CF8M	CF3	CF3M
Corps & chapeau	A351 CF8	A351 CF8M	A351 CF3	A351 CF3M
Tamis	Inox	Inox	Inox	Inox

EN OPTION

- Différents seuils de filtration sur demande
- Nace sur demande
- Raccordement BW ou brides RTJ sur demande

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
- Test d'étanchéité suivant la norme API 598
- Brides R.F. suivant la norme ASME B16.05
- Écartement suivant la norme ASME B16.10

Relation Pression / Température selon ASME B16.34 pour Inox A351 CF8M (en °C et bar)

Température	-29	38	50	100	150	200	250	300	325	350	375	400	425	450	475	500	538
Pression	49.6	49.6	48.1	42.2	38.5	35.7	33.4	31.6	30.9	30.3	29.9	29.4	29.1	28.8	28.7	28.2	25.2

Pour les autres nuances d'Inox, consultez votre conseiller.

Filtre métallique MOULÉ BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - INOX

Réf. 210 055 100



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.