

Filtere métallique TYPE FORGÉ - INOX

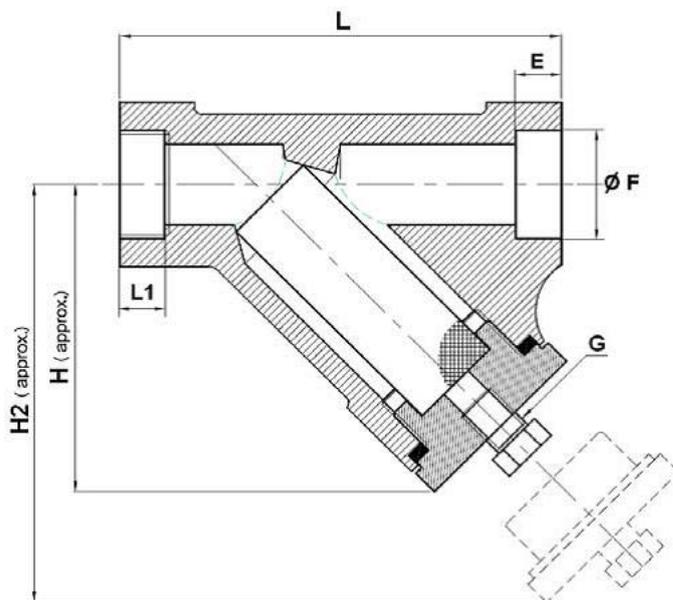
Réf. 201 009 420
Construction : Filtre à tamis en Y

Matière : Inox

Température de service : -49° à +450°C

Série : ANSI 800 lbs

Raccordement : Taraudé BSP/NPT -
À souder SW/BW

**CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE**

LES +

 Fonctionnement
sous des conditions
sévères

DN	Ø	L	H	H2	G NPT	Kg
8	1/4"	90	60	105	1/4"	0.83
10	3/8"	90	60	105	1/4"	0.81
15	1/2"	90	60	105	1/4"	0.77
20	3/4"	110	75	140	1/4"	1.29
25	1"	130	93	155	1/4"	2.08
32	1"1/4	160	120	195	1/4"	-
40	1"1/2	160	120	195	1/4"	-
50	2"	160	145	205	1/2"	-

Unités : mm, Kg

Filtere métrallique TYPE FORGÉ - INOX

Réf. 201 009 420

Matériaux

Corps	Inox 316
Couvercle	Inox 316
Cartouche	Inox 316
Joint de corps	Inox 316 + Graphite
Bouchon de purge	Inox 316

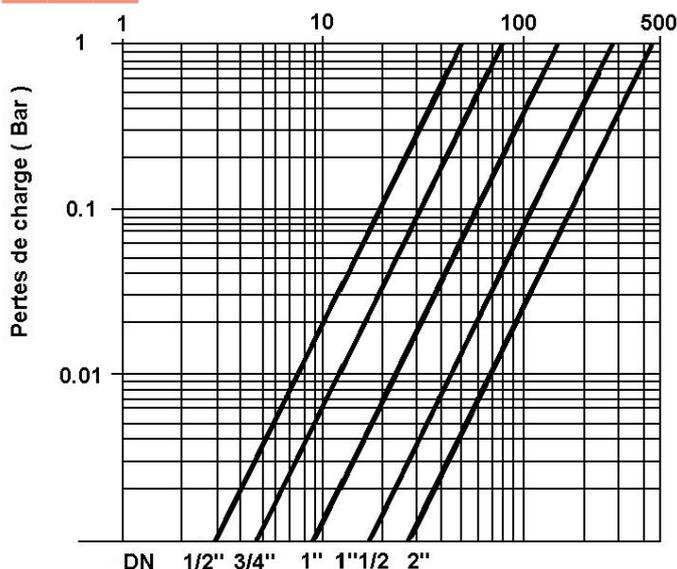
Caractéristiques & normalisations

- Montage horizontal ou vertical avec fluide descendant
- Couvercle boulonné pour le DN50
- Tamis démontable
- Filtration standard 800µ
- Bouchon de purge démontable NPT

Normes :

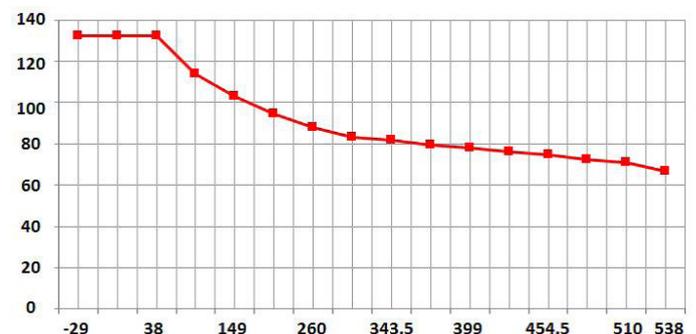
- 2014/68/UE - Catégorie de risque III - Module H
- Raccordements taraudés BSP selon ISO 7/1 Rp
- Raccordements taraudés NPT selon ASME B1.20.1
- Raccordement à souder SW selon ISO 15761
- Tests d'étanchéité selon API 598, table 6
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22

Diagramme pertes de charges * (Bar)



* Avec filtration standard

Courbe Pression / Température (Hors vapeur)



EN OPTION

Filtration spécifique sur demande

Filtre métallique TYPE FORGÉ - INOX

Réf. 201 009 420 

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 robinets 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.

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.

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

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 voire même des ruptures.

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.