

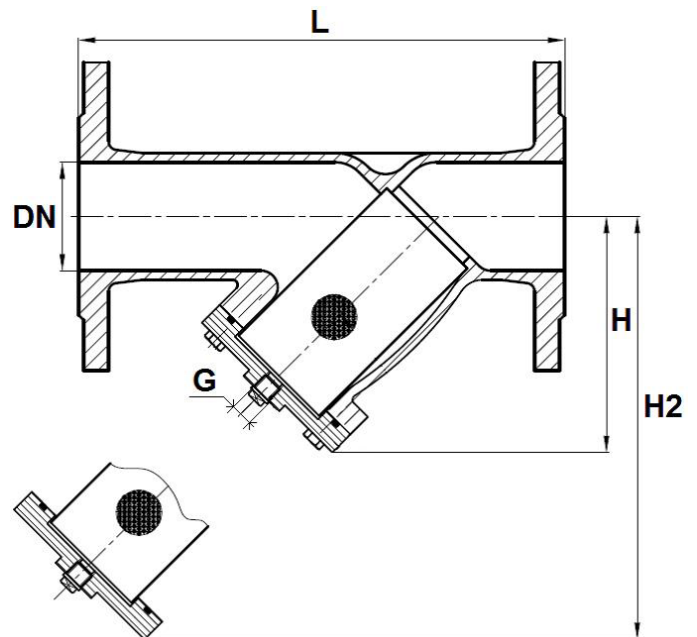
Filtere métallique MOULÉ BRIDES DIN - FONTE

Réf. 201 106 130

Construction : Filtere à tamis en Y
Matière : Fonte revêtuée Epoxy
Température de service : -10° à +80°C
Série : ISO PN16
Raccordement : À brides



CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE



LES +

Filtration spécifique
sur demande

DN	Ø	PMS	L	H	H2	G	Ø D	H1	Maille	Kg
40	1"1/2	16	200	110	175	1/2"	42	90.5	1	6.3
50	2"	16	230	117	192	1/2"	52	104.5	1	7.7
65	2"1/2	16	290	142	232	1/2"	69	126.5	1.25	11.4
80	3"	16	310	163	265	1/2"	81	140	1.25	14.2
100	4"	16	350	194	323	1/2"	100	179.5	1.6	18.5
125	5"	16	400	248	402	1/2"	125	214.5	1.6	28.5
150	6"	16	480	280	430	3/4"	158	233.5	1.6	39.2
200	8"	16	600	346	560	3/4"	206	295.5	1.6	61.2
250	10"	10	730	433	715	3/4"	254	394.5	1.6	115.6
300	12"	10	850	480	785	3/4"	302	424.5	1.6	155.5

Unités : mm, Kg

Filtre métallique MOULÉ BRIDES DIN - FONTE

Réf. 201 106 130

Matériaux

Corps	Fonte GJL-250
Couvercle	Fonte GJL-250
Cartouche	Inox 304
Joint de couvercle	EPDM

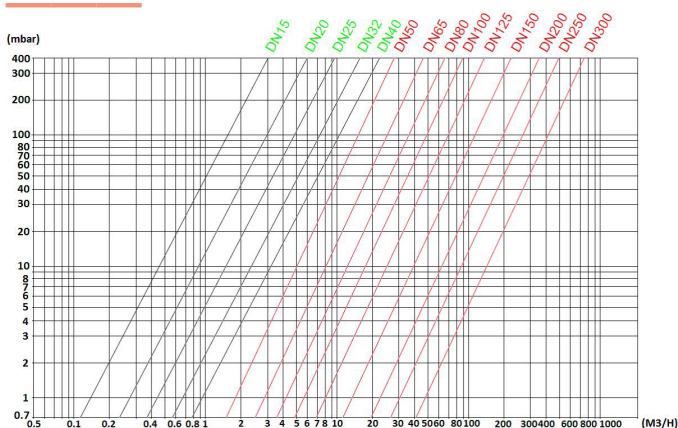
Caractéristiques & normalisations

- Montage horizontal ou vertical avec fluide descendant
- Tamis démontable
- Revêtement du corps : Peinture époxy épaisseur 150 µ, couleur bleue RAL 5005
- Brides PN16 jusqu'au DN150

Normes :

- 2014/68/UE : produits exclus (article 1, § 2b)
- Modèle conforme ACS
- Écartement selon EN 558 série 1
- Brides RF selon EN 1092-2
- Tests d'étanchéité selon EN 12266-1

Diagramme pertes de charges DN15-300



EN OPTION

- Grand diamètre sur demande
- Robinet de rinçage sur demande
- PN10 ou PN16 sur demande au-delà du DN150



Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Filtre métallique MOULÉ BRIDES DIN - FONTE

Réf. 201 106 130

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 robinets suffisante afin de pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie.

Il vous est conseillé de :

- 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.

- 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.