

Filtere métalique MOULÉ BRIDES DIN - ACIER

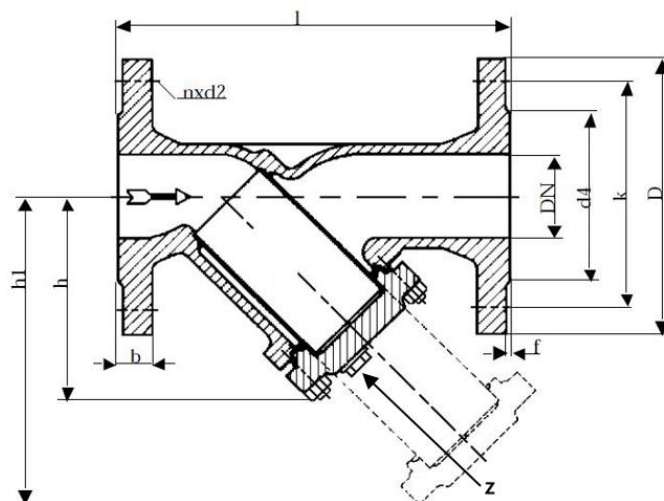
Réf. 201 101 200
Construction : Filtere à tamis en Y

Matière : Acier GP240GH+N

Température de service : -10° à +400°C

Série : ISO PN25

Raccordement : À brides

 CERTIFICAT
Matière 3.1
SUR DEMANDE

LES +

 Filtration spécifique
sur demande

DN	Ø	D	k	d4	l	h	h1	n	d2	b	f	Z	Filtration	Kg
15	1/2"	95	65	45	130	70	90	4	14	16	2	-	0.6	2.7
20	3/4"	105	75	58	150	80	110	4	14	18	2	-	0.6	3.6
25	1"	115	85	68	160	88	120	4	14	18	2	-	0.8	4.5
32	1 1/4"	140	100	78	180	100	135	4	18	18	2	-	0.8	6.3
40	1 1/2"	150	110	88	200	125	165	4	18	18	3	1/2"	0.8	8.7
50	2"	165	125	102	230	140	195	4	18	20	3	1/2"	0.8	11
65	2 1/2"	185	145	122	290	170	255	8	18	22	3	1/2"	0.8	15
80	3"	200	160	138	310	190	285	8	18	24	3	1/2"	1.2	22
100	4"	235	190	162	350	225	325	8	22	24	3	3/4"	1.2	31.5
125	5"	270	220	188	400	260	380	8	26	26	3	3/4"	1.2	46
150	6"	300	250	218	480	320	490	8	26	28	3	3/4"	1.2	71
200	8"	360	310	278	600	420	620	12	26	30	3	3/4"	1.2	134.5
250	10"	425	370	335	730	495	720	12	30	32	3	3/4"	1.2	180

Unités : mm, Kg



Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Filtre métallique MOULÉ BRIDES DIN - ACIER

Réf. 201 101 200

Matériaux

Corps	Acier GP240GH+N
Couvercle	Acier GP240GH+N
Cartouche	Inox 304
Joint de couvercle	Graphite

Caractéristiques & normalisations

- Montage horizontal ou vertical avec fluide descendant
- Tamis démontable

Normes :

- 2014/68/UE - Catégorie II - Module H
- Écartement selon EN 558 série 1
- Brides RF selon EN 1092-1
- Tests d'étanchéité selon EN 12266-1

Relation Pression / Température pour liquide et gaz neutre (en °C et bar)

Température	200	300	400
Pression	22	17	13

EN OPTION

- Autres DN sur demande
- Vanne de rinçage sur demande



Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Filtre métallique MOULÉ BRIDES DIN - ACIER

Réf. 201 101 200

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.