

Filtere métallique MOULÉ BRIDES DIN - INOX

Réf. 201 103 130

Construction : Filtere à tamis en Y

Matière : Inox 316

Température de service : -20° à +200°C

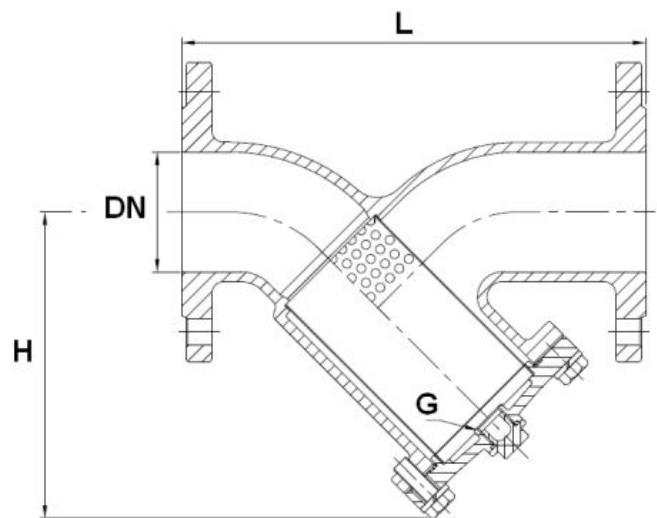
Série : PN16

Raccordement : À brides



CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE

CE 1935/2004
SUR DEMANDE



LES +

Filtration spécifique
sur demande

| DN | Ø | L | H | G | Maille | Kg |
|-----|-------|-----|-----|------|--------|------|
| 15 | 1/2" | 130 | 85 | 1/2" | 0.8 | 2 |
| 20 | 3/4" | 150 | 85 | 1/2" | 0.8 | 2.7 |
| 25 | 1" | 160 | 112 | 1/2" | 0.8 | 3.5 |
| 32 | 1"1/4 | 180 | 114 | 1/2" | 0.8 | 5 |
| 40 | 1"1/2 | 200 | 132 | 1/2" | 0.8 | 6.1 |
| 50 | 2" | 230 | 150 | 1/2" | 0.8 | 8.1 |
| 65 | 2"1/2 | 290 | 185 | 1/2" | 1 | 12.3 |
| 80 | 3" | 310 | 200 | 1/2" | 1 | 15.5 |
| 100 | 4" | 350 | 232 | 3/4" | 3 | 22 |
| 125 | 5" | 400 | 274 | 3/4" | 3 | 30 |
| 150 | 6" | 480 | 328 | 3/4" | 3 | 45.1 |
| 200 | 8" | 600 | 410 | 3/4" | 3 | 77.1 |

Unités : mm, Kg

Filtre métallique MOULÉ BRIDES DIN - INOX

Réf. 201 103 130

Matériaux

| | |
|---------------------------------------|----------|
| Corps | Inox 316 |
| Tamis | Inox 304 |
| Chapeau & Bouchon de purge | Inox 316 |
| Joint de chapeau | PTFE |

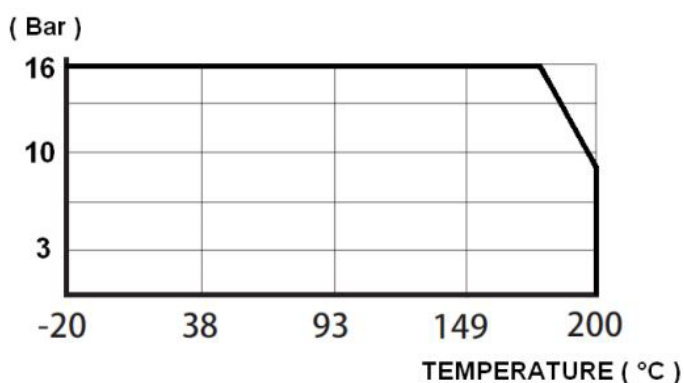
Caractéristiques, normalisations & utilisation

- Chapeau boulonné avec bouchon de purge taraudage BSP
- Montage horizontal ou vertical avec fluide descendant (respecter le sens de passage indiqué sur le corps par une flèche)

Normes :

- 2014/68/UE- Catégorie de risque III module H
- Écartement selon EN 558 série 1
- Brides RF selon EN 1092-1
- Tests d'étanchéité selon EN 12266-1 Tests d'étanchéité suivant la norme API 598, table 6
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22
- Fonderie certifiée Bureau Veritas Marine & Offshore selon NR320 (PV Marine Recognition Mode II)
- **Utilisation :** Industries chimiques et pharmaceutiques, industries pétro-chimiques, installations hydrauliques, air comprimé

Courbe Pression / Température (Hors vapeur)



EN OPTION

- Filtre conforme au règlement CE 1935/2004
- Autres DN sur demande
- Vanne de rinçage sur demande

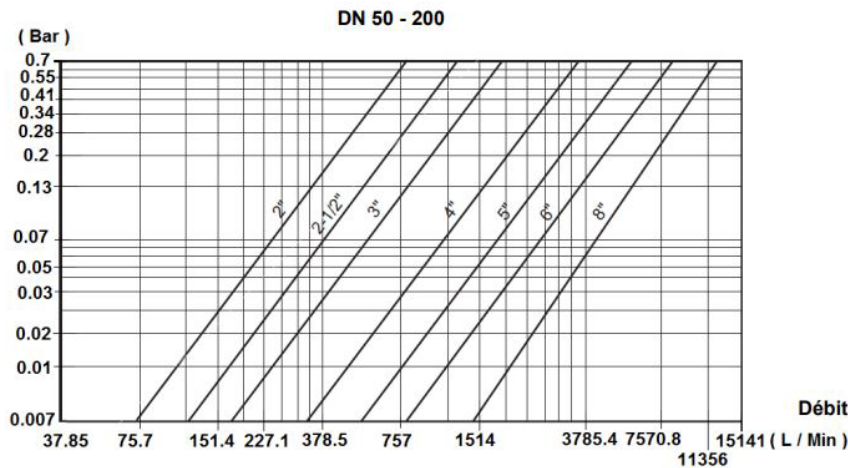
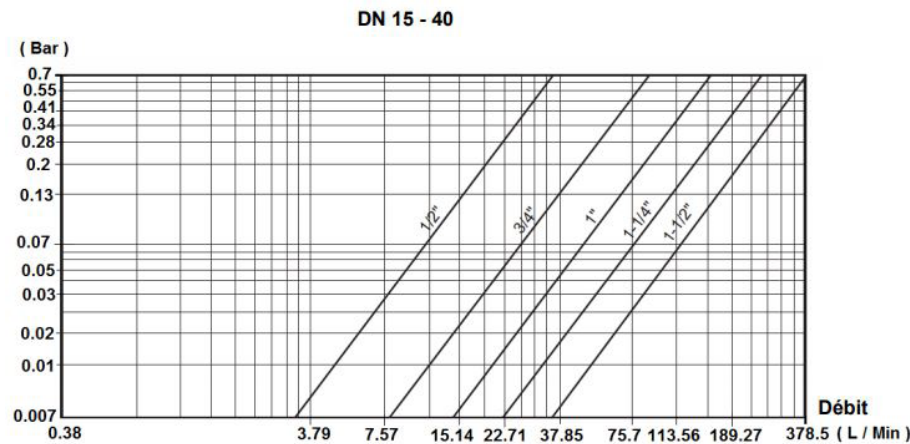
Filtre métallique MOULÉ BRIDES DIN - INOX

Réf. 201 103 130

Coefficient de débit Kv (en M³/h)

| DN | 15 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 | 65 | 80 | 100 | 125 | 150 | 200 |
|------------------------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Kv (M ³ /h) | 2.59 | 6.05 | 12.1 | 17.3 | 27.7 | 56.2 | 85.5 | 138.4 | 259.5 | 415.1 | 605.4 | 882.3 |

Diagramme pertes de charges (Bar)





Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Filtre métallique MOULÉ BRIDES DIN - INOX

Réf. 201 103 130

Instructions de montage

L'installation du filtre doit être en adéquation avec les conditions de service réelles (nature du fluide, pression et température) et conforme 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.