

Filtere métalique MOULÉ BRIDES DIN - INOX

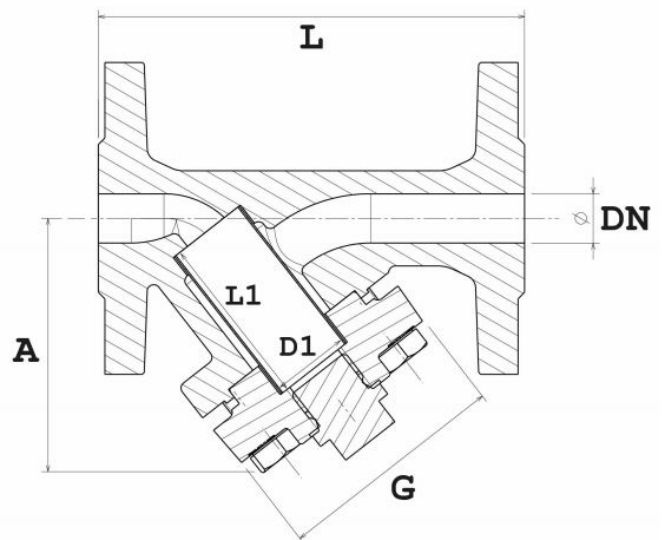
Réf. 201 104 430
Construction : Filtere à tamis en Y

Matière : Inox 316

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

Série : PN25

Raccordement : À brides

**CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE**

LES +

 Filtration spécifique
sur demande

DN	Ø	L	A	Maille	L1	D1	Ø G	B *	Kg
15	1/2"	130	90	2	60	23	48	120	2.5
20	3/4"	150	90	2	70	25	48	150	3.5
25	1"	160	115	2	73	33	55	175	5.3
32	1"1/4	180	130	2	80	32	55	190	5.5
40	1"1/2	200	155	3	100	42	55	230	7
50	2"	230	175	3	125	55	90	255	12
65	2"1/2	290	190	3	142	65	90	300	16.8
80	3"	310	210	3	152	80	105	330	21
100	4"	350	220	3	172	92	115	252	26.5
125	5"	400	280	3	222	120	145	310	40
150	6"	480	335	3	300	155	180	360	55.5

Unités : mm, Kg

* : Hauteur mini pour démontage du tamis

Filtre métallique MOULÉ BRIDES DIN - INOX

Réf. 201 104 430

Matériaux

Corps	Inox A351 CF8M
Tamis	Inox 316
Joint de chapeau	PTFE

EN OPTION

- Autres DN sur demande
- ATEX sur demande
- Vanne de rinçage sur demande
- Filtration spécifique sur demande

Caractéristiques & normalisations

- Chapeau boulonné avec bouchon de purge
- Montage horizontal ou vertical avec fluide descendant (respecter le sens de passage indiqué sur le corps par une flèche)
- Plus d'informations sur demande

Normes :

- Brides RF selon EN 1092-1
- 2014/68/EU - Directive Équipements Sous Pression - point 11 et point 12 de la préface et article 1, § c et article 4, § 3

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 filtre 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.