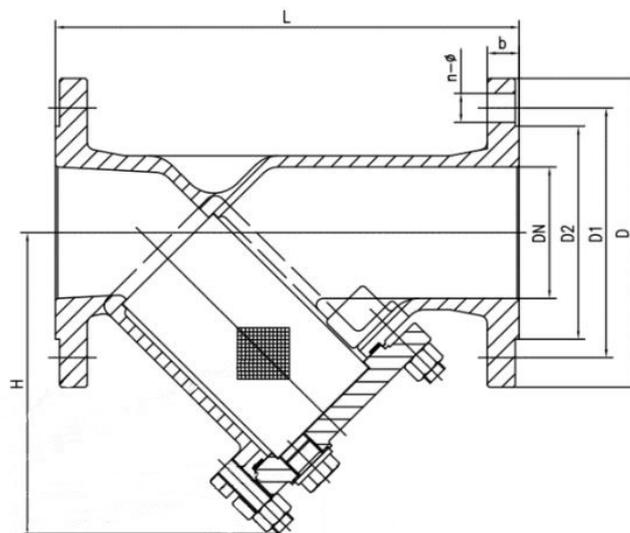


Filtere métrallique MOULÉ BRIDES DIN - ACIER

Réf. 201 107 200

Construction : Filtere à tamis en Y
Matière : Acier GP240GH+N
Température de service : -10° à +400°C
Série : ISO PN16
Raccordement : À brides


 CERTIFICAT
Matière 3.1
SUR DEMANDE

LES +

 Filtration spécifique
sur demande

DN	Ø	D	D1	D2	L	H	H1*	n	b	Maille	Kg
65	2"1/2	185	145	122	290	180	260	4	18	0.8	15
80	3"	200	160	138	310	200	300	8	20	1.2	20.5
100	4"	220	180	158	350	230	330	8	20	1.2	28
125	5"	250	210	188	400	260	380	8	22	1.2	41
150	6"	285	240	212	480	330	500	8	22	1.2	61
200	8"	340	295	268	600	430	620	12	24	2	109
250	10"	405	355	320	730	505	730	12	26	2	175

Unités : mm, Kg

* Hauteur nécessaire à la sortie du tamis



Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Filtre métallique MOULÉ BRIDES DIN - ACIER

Réf. 201 107 200

Matériaux

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

Caractéristiques & normalisations

- Montage horizontal ou vertical avec fluide descendant
- Tamis démontable

Normes :

- 2014/68/UE
- ATEX 2014/34/UE
- Écartement selon EN 558 série 1
- Brides RF selon EN 1092-1
- Tests d'étanchéité selon EN 12266-1

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. 201 107 200

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.