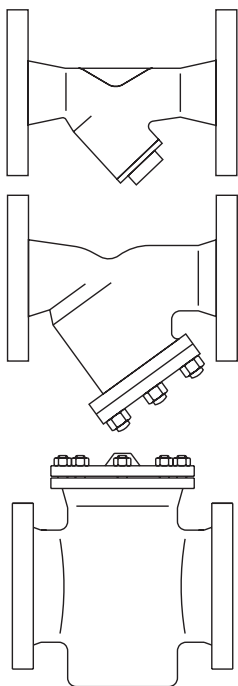


Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+

Přírubové filtry

Návod k montáži a údržbě



1. Bezpečnostní informace
2. Všeobecné informace o výrobku
3. Montáž
4. Uvedení do provozu
5. Provoz
6. Odstraňování poruch
7. Údržba
8. Náhradní díly

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

1. Bezpečnostní informace

Bezpečný provoz zařízení může být zaručen pouze tehdy, je-li řádně instalováno, uvedeno do provozu a udržováno kvalifikovanou osobou (viz Sekce 1.11) v souladu s provozními předpisy. Je nutné dodržovat montážní a bezpečnostní instrukce obecně platné pro montáže potrubních systémů a dalších zařízení. Stejně tak je nutné používat vhodné nářadí a bezpečnostní pomůcky.

Typ Fig 3616 DN15-100 Food+ EC1935/2004, bezpečnostní informace



Tyto filtry jsou určeny k připojení do systému, který může provozovat proces vyhovující požadavkům pro styk s potravinami v souladu s nařízením EC1935/2004.

Pro minimalizaci rizika vniknutí neúmyslně přidaných látek do systému je nezbytné, aby koncový uživatel před prvním použitím filtru v aplikaci pro styk s potravinami provedl příslušný čistící cyklus CIP.

Seznam materiálů, které by mohly přijít přímo nebo nepřímo do styku s potravinami, naleznete v prohlášení o shodě dodaném s tímto výrobkem.

1.1 Vhodnost výrobku pro danou aplikaci

Dle katalogového listu, návodu k montáži a údržbě a dle údajů na výrobku zkontrolujte jeho vhodnost pro danou aplikaci.

Níže uvedené výrobky plně vyhovují požadavkům směrnice EU o tlakových zařízeních PED a předpisům UK Pressure Equipment (Safety) Regulations a v požadovaných případech jsou označeny  .

Výrobky spadají do níže uvedených kategorií směrnice PED a předpisů Safety Regulations:

Výrobek		Skupina 1 Plyny	Skupina 2 Plyny	Skupina 1 Kapaliny	Skupina 2 Kapaliny	
Fig 7	PN16	DN200	2	2	2	SEP
		DN250	3	2	2	SEP
	ASME 150	DN200 až DN250	3	2	2	SEP
Fig 33 Fig 33.1	Všechny typy připojení	DN15 až DN25	SEP	SEP	SEP	SEP
		DN32 až DN50	1	SEP	SEP	SEP
		DN65 až DN125	2	1	SEP	SEP
		DN150 až DN200	2	1	2	SEP

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Výrobek		Skupina 1 Plyny	Skupina 2 Plyny	Skupina 1 Kapaliny	Skupina 2 Kapaliny	
Fig 34 a Fig 36	DN15 až DN25	SEP	SEP	SEP	SEP	
	DN32	2	SEP	SEP	SEP	
	DN40 až DN50	2	1	SEP	SEP	
	DN65 až DN125	2	1	SEP	SEP	
	DN150 až DN200	2	1	2	SEP	
	DN250 až DN300	3	2	2	SEP	
	DN350 až DN400	3	3	2	1	
	PN25	DN200	3	2	2	SEP
		DN250	3	2	2	1
		DN300 až DN400	3	3	2	1
	PN40	DN15 až DN25	SEP	SEP	SEP	SEP
		DN32	2	SEP	SEP	SEP
		DN40 až DN50	2	1	SEP	SEP
		DN65 až DN100	2	1	2	SEP
		DN125 až DN200	3	2	2	SEP
		DN250	3	2	2	1
		DN300 až DN400	3	3	2	1

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Výrobek		Skupina 1 Plyny	Skupina 2 Plyny	Skupina 1 Kapaliny	Skupina 2 Kapaliny	
Fig 34 a Fig 36	ASME 150	DN15 až DN25	SEP	SEP	SEP	
		DN32 až DN50	1	SEP	SEP	
		DN65 až DN100	2	1	SEP	
		DN125 až DN150	2	1	2	
		DN200 až DN250	3	2	2	
		DN300 až DN400	3	3	2	
	ASME 300	DN15 až DN25	SEP	SEP	SEP	SEP
		DN32	2	SEP	SEP	SEP
		DN40 až DN50 Nerez ocel	2	1	SEP	SEP
		DN40 až DN50 Uhlíková ocel	2	1	2	SEP
		DN65 až DN100	2	1	2	SEP
		DN125 až DN200	3	2	2	SEP
		DN250	3	2	2	1
	JIS/KS 10	DN300 až DN400	3	3	2	1
DN15 až DN25		SEP	SEP	SEP	SEP	
DN32 až DN65		1	SEP	SEP	SEP	
DN80 až DN125		2	1	SEP	SEP	
DN150 až DN250		2	1	2	SEP	
DN300 až DN350		3	2	2	SEP	
JIS/KS 20	DN400	3	3	2	1	
	DN15 až DN25	SEP	SEP	SEP	SEP	
	DN32	2	SEP	SEP	SEP	
	DN40 až DN50	2	1	SEP	SEP	
	DN65 až DN100	2	1	2	SEP	
	DN125 až DN200	3	2	2	SEP	
	DN250	3	2	2	1	
	DN300 až DN400	3	3	2	1	

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Výrobek		Skupina 1 Plyny	Skupina 2 Plyny	Skupina 1 Kapaliny	Skupina 2 Kapaliny
Fig 34HP a Fig 36HP	Všechny typy připojení	DN15 až DN25	SEP	SEP	SEP
		DN40 až DN100	2	SEP	2
		DN150 až DN200	3	2	2
Fig 37	PN16	DN15 až DN25	SEP	SEP	SEP
		DN32	2	SEP	SEP
		DN40 až DN50	2	1	SEP
		DN65 až DN125	2	1	SEP
		DN150 až DN200	2	1	2
	PN25	DN200	3	2	2
	PN40	DN15 až DN25	SEP	SEP	SEP
		DN32	2	SEP	SEP
		DN40 až DN50	2	1	SEP
		DN65 až DN100	2	1	2
		DN125 až DN150	3	2	2
	ASME 150	DN15 až DN25	SEP	SEP	SEP
		DN32 až DN50	1	SEP	SEP
		DN65 až DN100	2	1	SEP
		DN125 až DN200	2	1	2
	JIS/KS 10	DN15 až DN25	SEP	SEP	SEP
		DN32 až DN65	1	SEP	SEP
		DN80 až DN125	2	1	SEP
		DN150 až DN200	2	1	2
	JIS/KS 20	DN15 až DN25	SEP	SEP	SEP
		DN32	1	SEP	SEP
		DN40 až DN65	2	1	SEP
		DN80 až DN125	2	1	2
		DN150 až DN200	3	2	2

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Výrobek		Skupina 1 Plyny	Skupina 2 Plyny	Skupina 1 Kapaliny	Skupina 2 Kapaliny	
Fig 3616	PN16	DN15 až DN25	SEP	SEP	SEP	
		DN32 až DN50	1	SEP	SEP	
		DN65 až DN125	2	1	SEP	
		DN150 až DN200	2	1	2	
	ASME 150	DN15 až DN25	SEP	SEP	SEP	
		DN32 až DN50	1	SEP	SEP	
		DN65 až DN100	2	1	SEP	
		DN125 až DN150	2	1	2	
		DN200	3	2	2	
	JIS/KS 10	DN15 až DN25	SEP	SEP	SEP	
		DN32 až DN65	1	SEP	SEP	
		DN80 až DN125	2	1	SEP	
		DN150 až DN200	2	1	2	
	Fig 3716	PN16	DN15 až DN25	SEP	SEP	SEP
			DN32 až DN50	1	SEP	SEP
			DN65 až DN125	2	1	SEP
DN150 až DN200			2	1	2	
ASME 150		DN15 až DN25	SEP	SEP	SEP	
		DN32 až DN50	1	SEP	SEP	
		DN65	2	1	SEP	
		DN125 až DN200	2	1	2	
JIS/KS 10		DN15 až DN25	SEP	SEP	SEP	
		DN32 až DN65	1	SEP	SEP	
		DN80 až DN125	2	1	SEP	
		DN150 až DN200	2	1	2	

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

- i) Výrobky byly specificky navrženy pro použití pro páru, vzduch, kondenzát a vodu, tedy pro látky spadající do Skupiny 2 výše uvedené směrnice PED. Použití výrobku pro jiná média by mohlo být možné, ale v takových případech je nutné kontaktovat výrobce Spirax Sarco, aby potvrdil vhodnost výrobku pro zamýšlenou aplikaci.
- ii) Zkontrolujte vhodnost materiálů a také maximální a minimální hodnoty tlaku a teploty. Pokud jsou maximální provozní hodnoty výrobku nižší než hodnoty systému, ve kterém má být výrobek instalován, nebo pokud porucha výrobku může způsobit nedovolené zvýšení tlaku či teploty, je třeba zajistit instalaci bezpečnostního ochranného zařízení.
- iii) Určete a ověřte správnost instalace a směr průtoku tekutiny.
- iv) Výrobky Spirax Sarco nejsou určeny k tomu, aby odolávaly vnějším napětím, která mohou být vyvolána jakýmkoliv systémem, ve kterém je výrobek instalován. Odpovědnost mají projektanti, konstruktéři a také montážní pracovníci, kteří musí brát do úvahy tato napětí a učinit adekvátní opatření k minimalizaci těchto napětí.
- v) Vyjměte ochranné krytky ze všech připojení a sejměte ochrannou folii ze všech štítků (je-li použita).
- vi) Před použitím se musí uživatel ujistit o kompatibilitě tekutiny s materiálem filtru.

1.2 Přístup

Před začátkem práce s výrobkem zajistěte bezpečný přístup k výrobku, v případě nutnosti instalujte vhodně upevněnou pracovní plošinu. Pokud je to nutné, zajistěte vhodné zvedací zařízení.

1.3 Osvětlení

Zajistěte dostatečné osvětlení, především při komplikovanějších pracích.

1.4 Nebezpečné kapaliny a plyny v potrubí

Zvažte, co v potrubí je nebo bylo v minulosti (např. hořlaviny, zdraví nebezpečné látky, extrémně vysoká teplota apod.).

1.5 Nebezpečné prostředí kolem výrobku

Dle instalace zvažte vliv okolí - prostředí s možností výbuchu, nedostatek vzduchu (tanky, jámy), nebezpečné plyny, vysoké teploty, vysoké povrchové teploty, nebezpečí požáru (např. při svařování), nadměrný hluk, provoz pohyblivých se strojů apod.

1.6 Systém

Zvažte vliv kompletního navrženého systému. Nemůže jakýkoliv zásah či událost (např. uzavření uzavíracího ventilu, výpadek elektřiny apod.) způsobit ohrožení dalších částí systému nebo personálu? Nebezpečí mohou zahrnovat uzavření odvětrání nebo vypnutí ochranných zařízení nebo neúčinnost řízení nebo alarmů. Zajistěte, aby uzavírací ventily byly otevírány a uzavírány pozvolně, aby se předešlo tlakovým, teplotním a dalším šokům v systému.

1.7 Tlakový systém

Zajistěte odtlakování a bezpečné odvětrání do atmosférického tlaku. Zvažte zdvojené oddělení (zdvojené uzavření a vypouštění) a uzamčení nebo označení uzavřených ventilů štítkem. Nepředpokládejte, že systém je zcela odtlakován, i když manometr ukazuje nulový přetlak.

1.8 Teplota

Po odstavení je třeba počkat na snížení teploty na takovou hodnotu, aby se předešlo nebezpečí popálenin.

1.9 Náradí a spotřební materiál

Před začátkem práce zajistěte vhodné náradí, nástroje a/nebo spotřební materiál. Používejte výhradně originální náhradní díly Spirax Sarco.

1.10 Ochranné prostředky

Zvažte, zda byste vy a/nebo osoby v okolí neměly použít ochranný oděv popř. další pomůcky jako ochranu před možnými nebezpečími, např. chemikáliemi, vysokými/nizkými teplotami, hlukem, padajícími předměty. Je třeba také zvážit možnost nebezpečí hrozící očí a obličejí.

1.11 Oprávnění k činnosti

Všechny práce musí být prováděny, popř. dozorovány kompetentní a znalou osobou.

Montážní a provozní personál by měl být seznámen se správným používáním výrobku v souladu s tímto návodem.

Tam, kde je zaveden systém "Povolení k provádění prací", je třeba toto povolení mít. Tam, kde takový systém zaveden není, doporučuje se, aby zodpovědná osoba věděla, jaké práce se provádějí a tam, kde je to nutné, zajistila asistenta, jenž bude v první řadě zodpovědný za bezpečnost.

V případě nutnosti viditelně umístěte "Výstražné upozornění".

1.12 Manipulace

Při ruční manipulaci s velkými a/nebo těžkými výrobky je třeba si uvědomit riziko možného zranění. Zvedání, tlačení, tažení, nesení či podepírání může způsobit poranění zad. Je třeba osobně vyhodnotit fyzické schopnosti a pracovní prostředí a použít adekvátní metodu manipulace s výrobkem a souvisejícími potrubími, konstrukcemi apod.

1.13 Další možná rizika

Při běžném provozu mohou být vnější povrchy výrobku velmi horké. Pokud je výrobek používán při maximální povolené provozní teplotě, může povrchová teplota dosahovat hodnot až 300 °C (572 °F), u některých typů i vyšších.

U většiny výrobků nedochází k samovolnému odvodnění při odstavení. Proto je třeba brát zřetel na možný zůstatek média v tělese výrobku při montáži/demontáži výrobku do/ze systému.

1.14 Zamrznutí

U výrobků, které nejsou tzv. samovypouštěcí, musí být učiněna opatření proti poškození mrazem v prostředích, kde mohou být vystaveny teplotám pod bodem mrazu.

1.15 Likvidace výrobku

Není-li uvedeno jinak v tomto návodu, výrobek je plně recyklovatelný a při jeho likvidaci nehrozí žádné poškození životního prostředí za předpokladu náležité péče.

Navštivte webové stránky Spirax Sarco týkající se shody výrobku:

<https://www.spiraxsarco.com/product-compliance>,

kde naleznete aktuální informace o všech látkách, které mohou být obsaženy v tomto výrobku. Pokud na webové stránce Spirax Sarco o shodě výrobku nejsou uvedeny žádné další informace, může být tento výrobek bezpečně recyklován a/nebo zlikvidován za předpokladu náležité péče. Vždy si ověřte místní předpisy pro recyklaci a likvidaci.

1.16 Vracení výrobku

Zákazníci jsou při vracení výrobku na základě EC Health, Safety and Environment Law povinni v písemné formě poskytnout informace (včetně bezpečnostních a technických listů) o jakýchkoliv rizicích a opatřeních souvisejících s možným kontaminováním výrobku nebo jeho mechanickým poškozením, tedy o všem, co by mohlo mít za následek ohrožení zdraví, bezpečnosti nebo životního prostředí.

1.17 Bezpečné použití výrobků ze šedé litiny v parních systémech

Výrobky ze šedé litiny se běžně vyskytují v parokondenzátních systémech. Pokud jsou navrženy a nainstalovány dle správných a osvědčených technických postupů, jsou zcela bezpečné.

Nicmén z důvodu mechanických vlastností šedé litiny jsou méně odolné než výrobky z jiných materiálů, jako např. tvárné litiny nebo uhlíkové oceli. Dále uvedené osvědčené technické postupy slouží k předcházení vzniku vodního rázu a zajištění bezpečných provozních podmínek v parním systému.

Bezpečná manipulace

Šedá litina je křehký materiál. Pokud výrobek z tohoto materiálu spadne z výšky na zem, může dojít k jeho poškození, proto by neměl být použit, dokud nebude provedena výrobcem důkladná kontrola a tlaková zkouška.

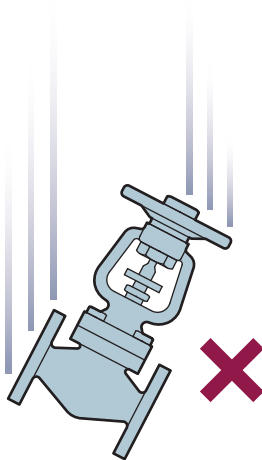
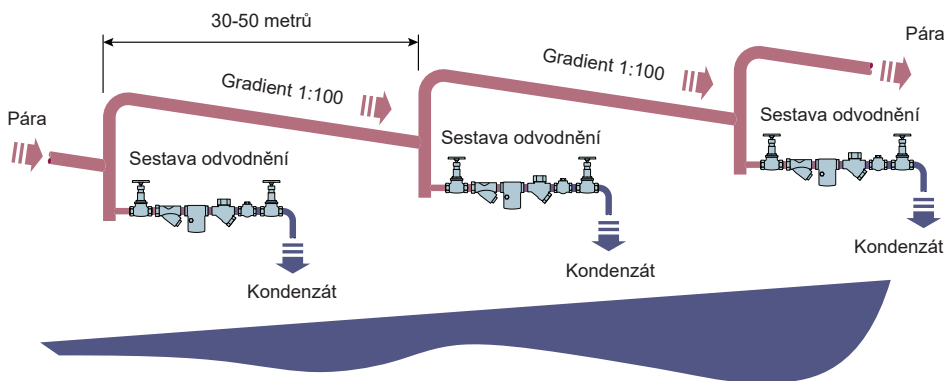


Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Prevence vzniku vodního rázu

Odvodnění hlavních parních potrubí:



Hlavní parní potrubí - příklady správných a nesprávných instalací:

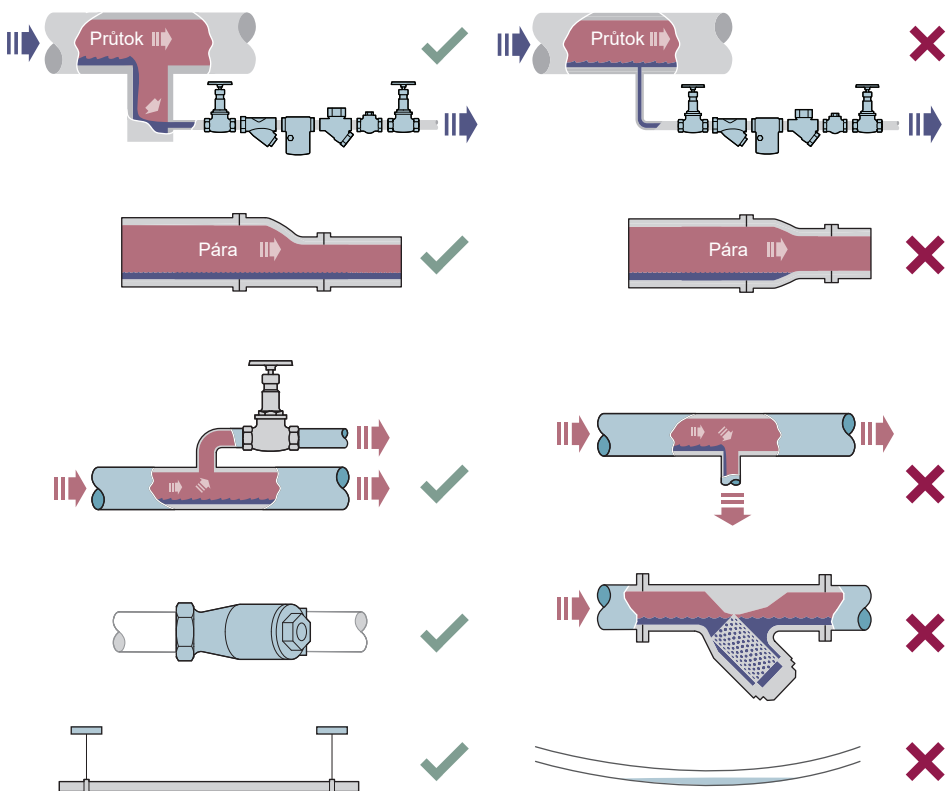
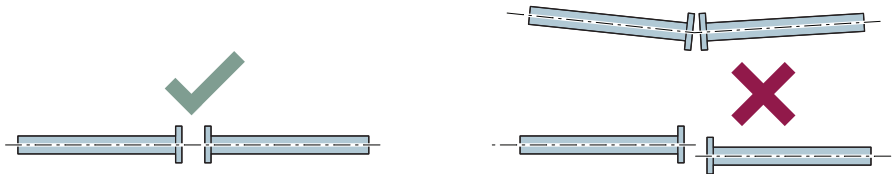


Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Prevence namáhání tahem

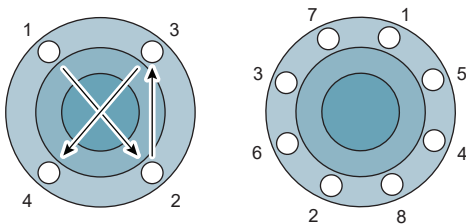
Souosost potrubí:



Instalace výrobku nebo jeho zpětné sestavení po údržbě:



Vyvarujte se nadměrného utahování.
Dodržujte správné utahovací momenty.



Šrouby a matice pro spojování přírub musí být utahovány postupně "křížem", aby se zajistilo rovnoměrné namáhání a souosost.

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Tepelná roztažnost:

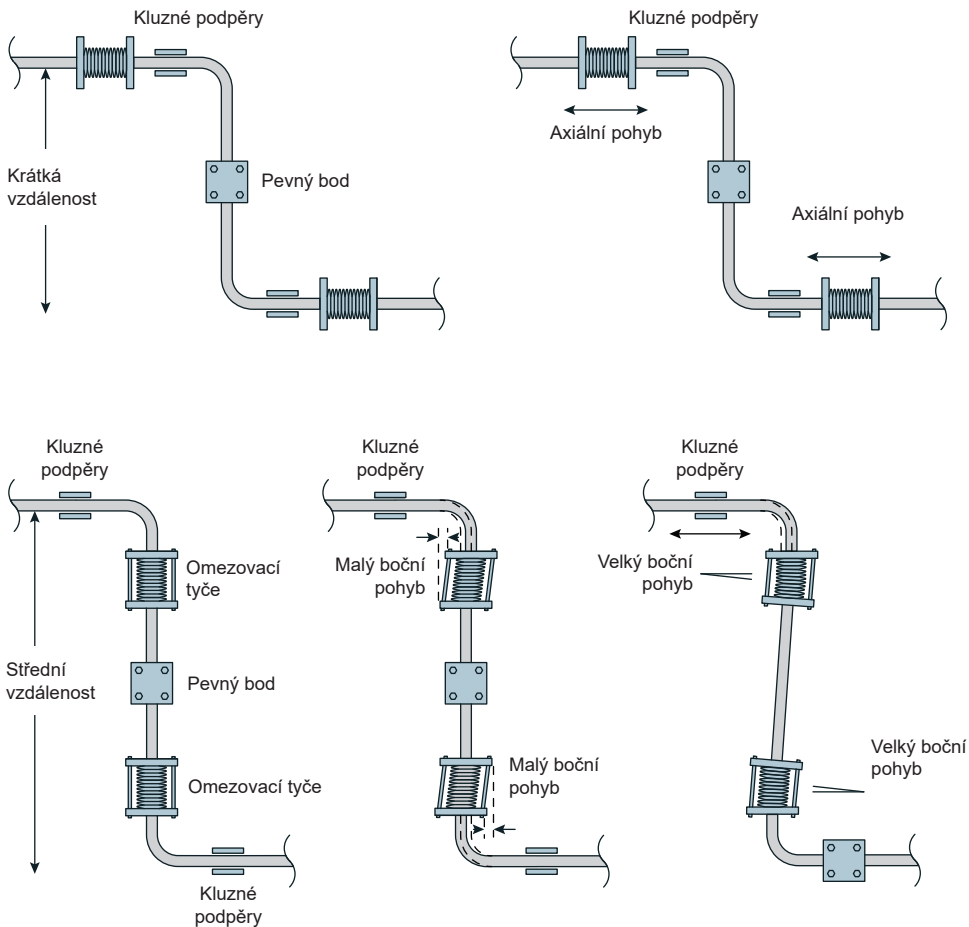


Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

2. Všeobecné informace o výrobku

2.1 Popis

Všechny níže uvedené filtry mají přírubové připojení. Používají se pro ochranu dalších prvků potrubních systémů před poškozením mechanickými nečistotami. Filtr Fig 7 je hrncový filtr - všechny ostatní jsou ve tvaru Y. Filtry DN15 až DN80 jsou standardně vybaveny nerezovým perforovaným sítím s otvory o průměru 0.8 mm. Velikosti DN100 až DN200 mají standardně síta s otvory o průměru 1.6 mm. Filtr Fig 7 je standardně vybavený nerezovým sítím s otvory o průměru 3.2 mm (jiné síto není k dispozici), Volitelná síta jsou k dispozici pouze pro Y-filtry, viz Kapitola 2.2. **Poznámka:** Další informace naleznete v příslušných katalogových listech TI:

Filtr	Materiál tělesa	Tlaková třída tělesa	Velikost	Katalogový list
Fig 7	Uhlíková ocel	PN16 - ASME 150	jen DN200 - DN250	TI-P063-03
Fig 33	Šedá litina	PN16 - ASME 150	DN15 až DN200	TI-S60-03
Fig 33.1	Tvárná litina	PN16	DN15 až DN200	TI-P166-01
Fig 34 (EN)	Uhlíková ocel	PN40	DN15 až DN200	TI-P064-01
Fig 34 (ASTM)	Uhlíková ocel	ASME 300	DN15 až DN200	TI-P064-02
Fig 34	Uhlíková ocel	PN40 - ASME 300	DN250 až DN400	TI-P168-07
Fig 34HP	Uhlíková ocel	PN100 - ASME 600	DN15 až DN200	TI-P168-01
Fig 36	Austenitická nerez ocel	PN40 - ASME 300	DN15 až DN200	TI-P160-02
Fig 36HP	Austenitická nerez ocel	PN100 - ASME 600	DN15 až DN200	TI-P160-11
Fig 37	Tvárná litina	PN40 - ASME 150	DN15 až DN150	TI-P081-01
		PN25 - ASME 150	DN200	TI-P081-01
Fig 3616 (EN)	Austenitická nerez ocel	PN16	DN15 až DN200	TI-P160-05
Fig 3616 (ASTM)	Austenitická nerez ocel	ASME 150	DN15 až DN200	TI-P160-04
Fig 3716	Tvárná litina	PN16	DN15 až DN200	TI-P081-03

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Y-filtr
(závitový uzávěr síta)

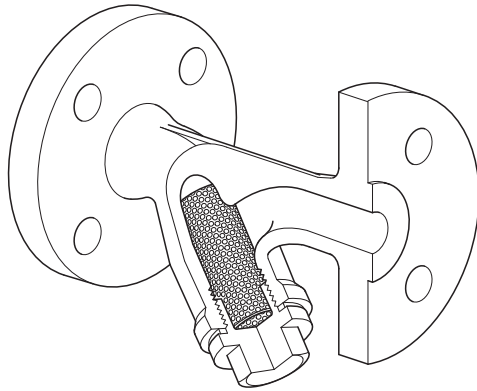
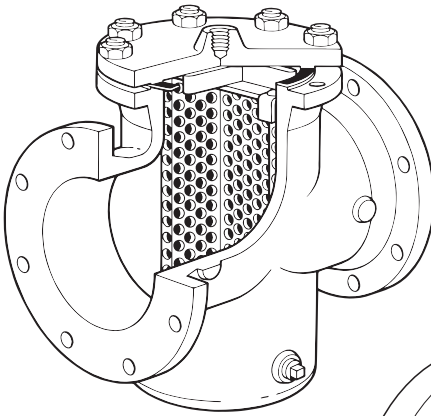


Fig 7



Y-filtr
(příšroubované víko síta)

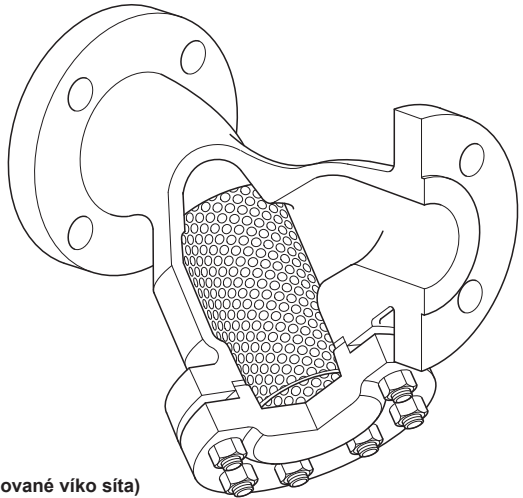


Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

2.2 Volitelná síta a příslušenství

Síta filtrů	Síta z nerez oceli	Perforace	1.6, 3 mm
		Mesh	40, 100, 200
	Monelová síta (nejsou k dispozici pro Fig 3716)	Perforace	0.8, 3 mm
		Mesh	100

Připojení odkalovacího nebo odvodňovacího ventilu

Víko či uzávěr síta může být opatřeno závitovým otvorem pro připojení odkalovacího nebo odvodňovacího ventilu.

Filtr	Velikost	Odkalovací ventil	Odvodňovací ventil
Fig 33 Fig 33.1 Fig 34	DN15	¼"	¼"
	DN20 až DN25	½"	½"
	DN32 až DN40	1"	¾"
	DN50 až DN125	1¼"	¾"
	DN150 až DN200	2"	¾"
	DN250 až DN400	2"	2"
Fig 34HP Fig 36HP	DN15	⅜"	⅜"
	DN20	½"	⅜"
	DN25	¾"	½"
	DN40	1"	½"
	DN50	1"	¾"
	DN65	1¼"	¾"
	DN80	1½"	¾"
	DN100	1½"	1"
	DN150	2"	1"
DN200	2"	1½"	
Fig 36 Fig 37	DN15	¼"	¼"
	DN20 až DN25	½"	½"
	DN32 až DN40	1"	¾"
	DN50 až DN125	1¼"	¾"
	DN150 až DN200	2"	¾"
Fig 3616 * Fig 3716 *	DN15 až DN20	⅜"	⅜"
	DN25 až DN32	½"	½"
	DN40 až DN80	¾"	¾"
	DN100 až DN200	1"	¾"

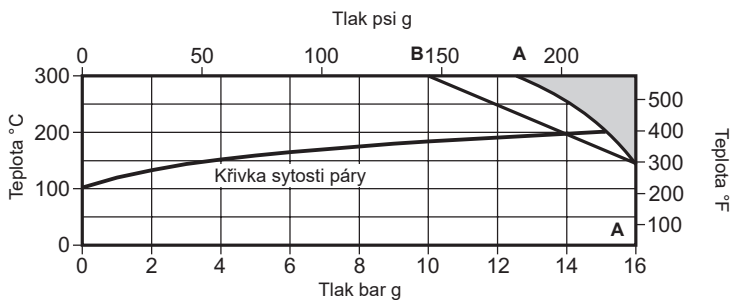
*Poznámka: Fig 3616 a Fig 3716 lze dodat se závitovými otvory ¼" pro monitorování tlaku před a za sítlem.

2.3 Tlaková a teplotní omezení (ISO 6552)

Poznámka: Hodnoty PMA a TMA nejsou zároveň limitujícími hodnotami provozními.

Fig 7

Návrhové podmínky pro těleso		PN16
PMA - Maximální dovolený přetlak	16 bar g	(232 psi g)
TMA - Maximální dovolená teplota	300 °C	(572 °F)
Minimální provozní teplota	0 °C	(32 °F)
Navrženo pro hydraulický test za studena tlakem max.	28 bar g	(406 psi g)



Výrobek **nesmí** být použit v této oblasti.

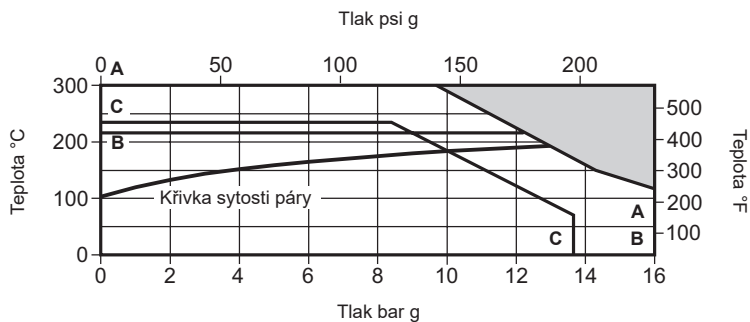
A - A Přírubový EN 1092 PN16

B -A Přírubový ASME 150

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Fig 33

Návrhové podmínky pro těleso		PN16	
PMA	Maximální dovolený tlak	16 bar g	(232 psi g)
TMA	Maximální dovolená teplota	300 °C	(572 °F)
Minimální provozní teplota		0 °C	(32 °F)
Navrženo pro hydraulický test za studena tlakem max.		24 bar g	(348 psi g)



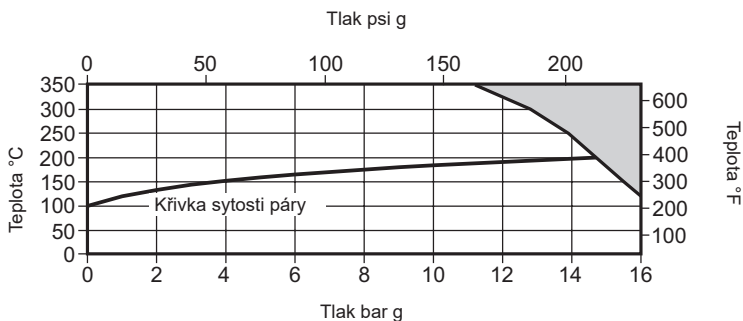
Výrobek **nesmí** být použit v této oblasti.

- A - A** Přírubový EN 1092 PN16
- B - B** Přírubový AS 2129 Table F
- C - C** Přírubový ASME 125 (DN15, DN20 přírubový ASME 150)

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Fig 33.1

Návrhové podmínky pro těleso			PN16
PMA	Maximální dovolený tlak	16 bar g	(232 psi g)
TMA	Maximální dovolená teplota	350 °C	(662°F)
Minimální dovolená teplota			-10 °C (14°F)
PMO	Maximální provozní tlak syté páry	14.7 bar g	(213 psi g)
TMO	Maximální provozní teplota	350 °C	(662°F)
Minimální provozní teplota			-10 °C (14°F)
Navrženo pro hydraulický test za studena tlakem max.			24 bar g (348 psi g)

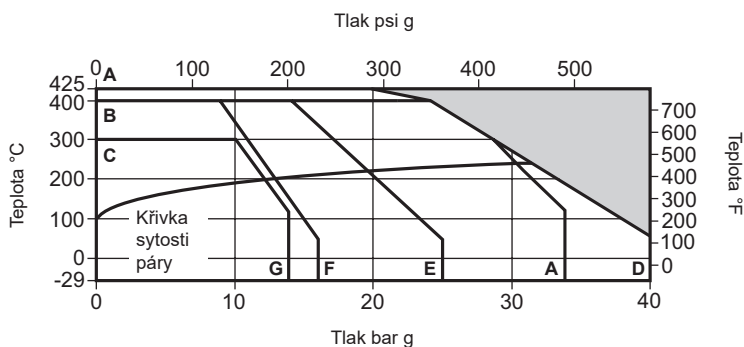


Výrobek **nesmí** být použit v této oblasti.

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Fig 34 (EN a JIS /KS)

Návrhové podmínky pro těleso		PN40	
PMA	Maximální dovolený tlak	PN40	40 bar g @ 50 °C (580 psi g @ 122 °F)
		PN25	25 bar g @ 50 °C (362 psi g @ 122 °F)
		PN16	16 bar g @ 50 °C (232 psi g @ 122 °F)
		JIS/KS 20	34 bar g @ 120 °C (493 psi g @ 248 °F)
		JIS/KS 10	14 bar g @ 120 °C (203 psi g @ 248 °F)
TMA	Maximální dovolená teplota	PN40	400 °C @ 23.8 bar g (752 °F @ 345 psi g)
		PN25	400 °C @ 14.8 bar g (752 °F @ 214 psi g)
		PN16	400 °C @ 9.5 bar g (752 °F @ 138 psi g)
		JIS/KS 20	425 °C @ 20 bar g (797 °F @ 290 psi g)
		JIS/KS 10	300 °C @ 10 bar g (572 °F @ 145 psi g)
Minimální provozní teplota		-29 °C	(-20 °F)
Navrženo pro hydraulický test za studena tlakem max. 1.5 x PMA podle zvoleného typu připojení			



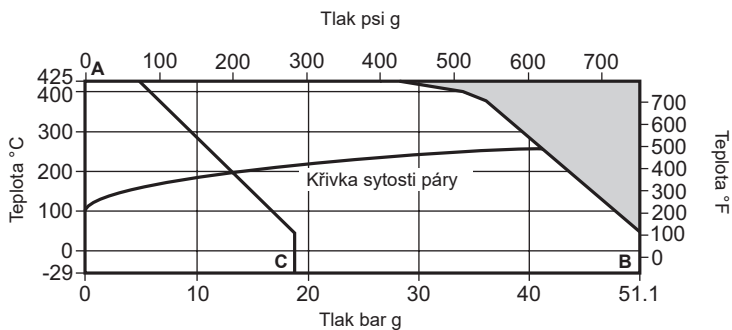
Výrobek **nesmí** být použit v této oblasti.

- A - A** Přírubový JIS/KS 20
- B - D** Přírubový EN 1092 PN40
- B - E** Přírubový EN 1092 PN25
- B - F** Přírubový EN 1092 PN16
- C - G** Přírubový JIS/KS 10

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Fig 34 (ASTM)

Návrhové podmínky pro těleso		ASME 300		
PMA	Maximální dovolený tlak	ASME 150	19.6 bar g @ 38 °C	(284 psi g @ 100 °F)
		ASME 300	51.1 bar g @ 38 °C	(741 psi g @ 100 °F)
TMA	Maximální dovolená teplota	ASME 150	425 °C @ 5.5 bar g	(797 °F @ 80 psi g)
		ASME 300	425 °C @ 28.8 bar g	(797 °F @ 418 psi g)
Minimální provozní teplota			-29 °C	(-20 °F)
Navrženo pro hydraulický test za studena tlakem max. 1.5 x PMA podle zvoleného typu připojení				



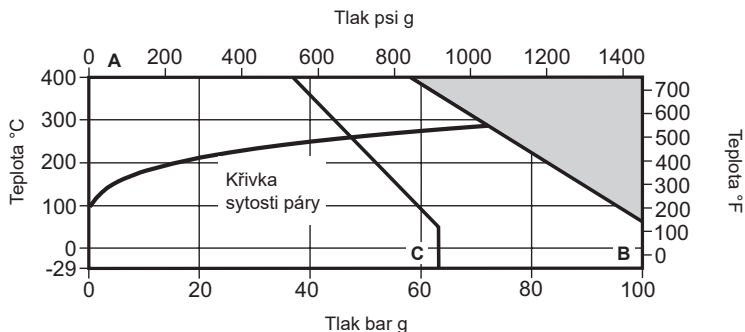
Výrobek **nesmí** být použit v této oblasti.

- A - A Přírubový ASME 300
- A - C Přírubový ASME 150

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Fig 34HP (EN)

Návrhové podmínky pro těleso		PN63 a PN100	
PMA	Maximální dovolený tlak	PN63	63 bar g @ 50 °C (914 psi g @ 122 °F)
		PN100	100 bar g @ 50 °C (1 450 psi g @ 122 °F)
TMA	Maximální dovolená teplota	PN63	400°C @ 37.5 bar g (752°F @ 544 bar g)
		PN100	400°C @ 59.5 bar g (752 °F @ 863 psi g)
Minimální provozní teplota		-29 °C	(-20 °F)
Navrženo pro hydraulický test za studena tlakem max.		PN63	95 bar g (1 378 psi g)
		PN100	150 bar g (2 176 psi g)



Výrobek **nesmí** být použit v této oblasti.

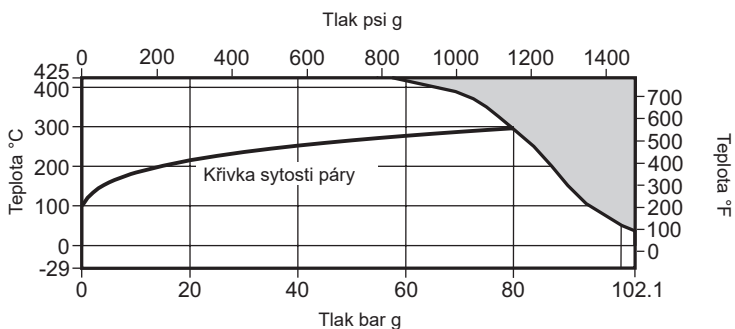
A - B Přírubový PN100

A - C Přírubový PN63

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Fig 34HP (ASTM)

Návrhové podmínky pro těleso		ASME 600	
PMA	Maximální dovolený tlak	102 bar g @ 38 °C	(1480 psi g @ 100 °F)
TMA	Maximální dovolená teplota	425 °C @ 57.5 bar g	(797°F @ 833 bar g)
Minimální provozní teplota		-29 °C	(-20 °F)
Navrženo pro hydraulický test za studena tlakem max.		152 bar g	(2 204 psi g)



Výrobek **nesmí** být použit v této oblasti.

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Fig 36HP

A - B Přírubový ASME B16.5 Class 600, ASME 600 RTJ,
závitový NPT, přivařovací s/w ASME B16.11 Class 3000 a
b/w ASME B 16.25 Schedule 40 a Schedule 80

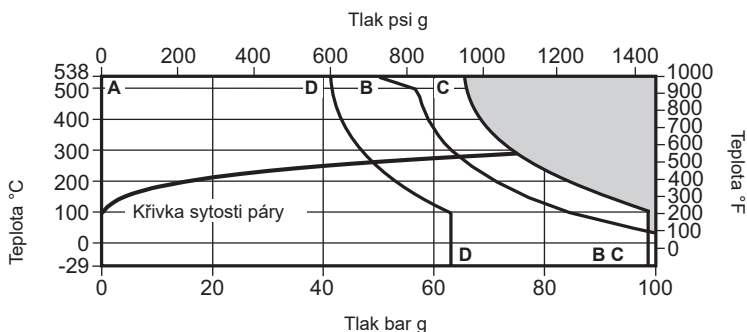
Návrhové podmínky pro těleso		ASME 600	
PMA	Maximální dovolený tlak	99.3 bar g	(1440 psi g)
TMA	Maximální dovolená teplota	538 °C	(1000 °F)
Minimální provozní teplota		-29 °C	(-20 °F)
Navrženo pro hydraulický test za studena tlakem max.		153 bar g	(2219 psi g)

A - C Přírubový EN 1092 PN100 a závitový BSP

Návrhové podmínky pro těleso		PN100	
PMA	Maximální dovolený tlak	100 bar g	(1450 psi g)
TMA	Maximální dovolená teplota	538 °C	(1000 °F)
Minimální provozní teplota		-29 °C	(-20 °F)
Navrženo pro hydraulický test za studena tlakem max.		150 bar g	(2175 psi g)

A - D Přírubový EN 1092 PN63

Návrhové podmínky pro těleso		PN63	
PMA	Maximální dovolený tlak	63 bar g	(913 psi g)
TMA	Maximální dovolená teplota	538 °C	(1000 °F)
Minimální provozní teplota		-29 °C	(-20 °F)
Navrženo pro hydraulický test za studena tlakem max.		95 bar g	(1377 psi g)

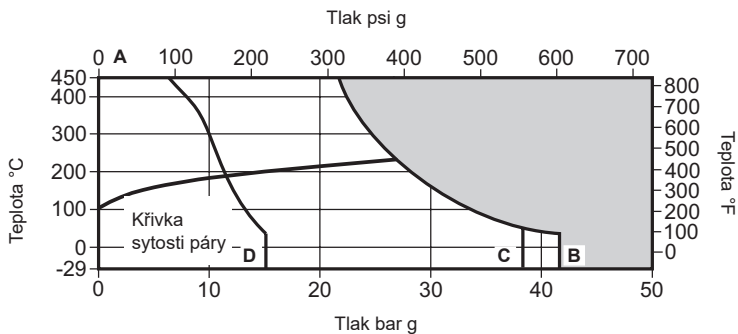


Výrobek **nesmí** být použit v této oblasti.

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Fig 36

Návrhové podmínky pro těleso		ASME 300 nebo PN50	
PMA	Maximální dovolený tlak	41 bar g	(595 psi g)
TMA	Maximální dovolená teplota	450 °C	(842 °F)
Minimální provozní teplota		-29 °C	(-20 °F)
Navrženo pro hydraulický test za studena tlakem max.		76 bar g	(1 102 psi g)



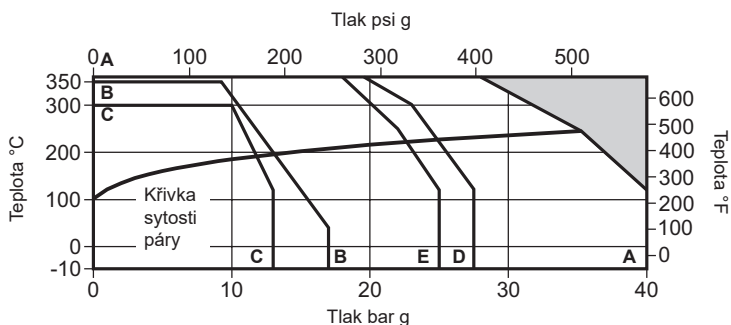
Výrobek **nesmí** být použit v této oblasti.

- A - B Přírubový PN100
- A - C Přírubový PN63
- C - D Přírubový ASME/ANSI 150

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Fig 37

Návrhové podmínky pro těleso		Jen DN200	PN40
			PN25
PMA	Maximální dovolený tlak		40 bar g (580 psi g)
		Jen DN200	25 bar g (363 psi g)
TMA	Maximální dovolená teplota		350 °C (662 °F)
			0 °C (32 °F)
Minimální provozní teplota		DN65 a větší	0 °C (32 °F)
Navrženo pro hydraulický test za studena tlakem max.		PN40	60 bar g (870 psi g)
		PN25 Jen DN200	38 bar g (551 psi g)



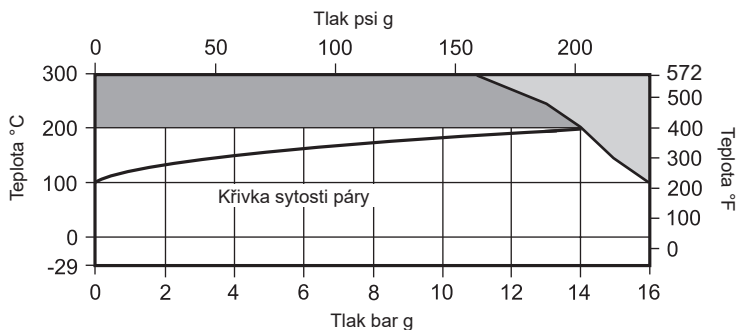
Výrobek **nesmí** být použit v této oblasti.

- A - B** Přírubový EN 1092 PN40
- A - D** Přírubový JIS/KS 20K
- A - E** Přírubový EN 1092 PN25
- B - B** Přírubový ASME 150
- C - C** Přírubový JIS/KS 10K

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Fig 3616 (EN)

Návrhové podmínky pro těleso			PN16
PMA	Maximální dovolený tlak	15.7 bar g	(227.7 psi g)
	Maximální dovolený tlak pro verze Food+ EC1935/2004	13.4 bar g	(174 psi g)
TMA	Maximální dovolená teplota	300 °C	(572 °F)
	Maximální dovolená teplota pro verze Food+ EC1935/2004	200 °C	(392°F)
Minimální provozní teplota		10 °C	(14 °F)
Navrženo pro hydraulický test za studena tlakem max.		24 bar g	(348 psi g)



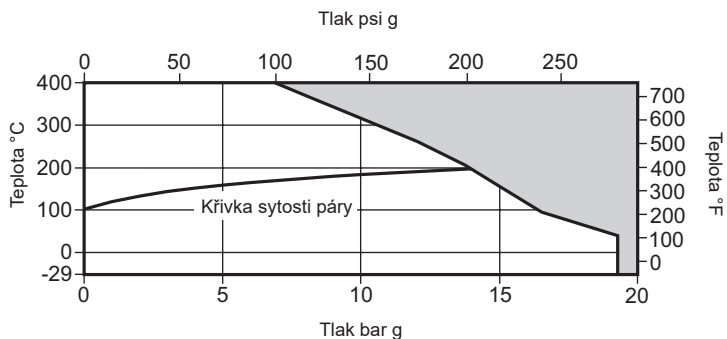
Výrobek **nesmí** být použit v této oblasti.

Verze Food+ EC1935/2004 **nesmí** být použita v této oblasti.

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Fig 3616 (ASTM)

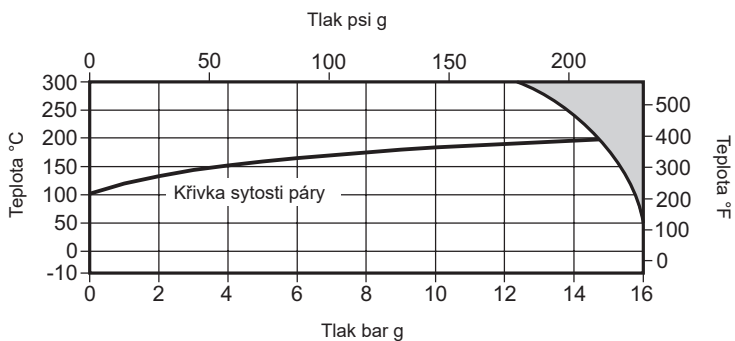
Návrhové podmínky pro těleso		ASME 150	
PMA	Maximální dovolený tlak	19 bar g	(275.5 psi g)
TMA	Maximální dovolená teplota	400 °C	(752 °F)
Minimální provozní teplota		-29 °C	(-20 °F)
Navrženo pro hydraulický test za studena tlakem max.		30 bar g	(435 psi g)



Výrobek **nesmí** být použit v této oblasti.

Fig 3716 (EN)

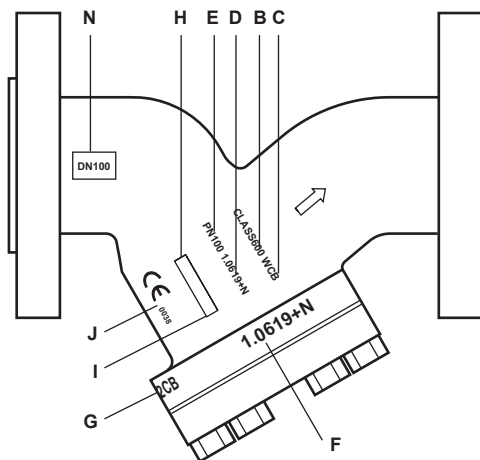
Návrhové podmínky pro těleso		PN16	
PMA	Maximální dovolený tlak	16 bar g	(232 psi g)
TMA	Maximální dovolená teplota	300 °C	(662 °F)
Minimální provozní teplota		-10 °C	(14 °F)
Navrženo pro hydraulický test za studena tlakem max.		24 bar g	(348 psi g)



Výrobek **nesmí** být použit v této oblasti.

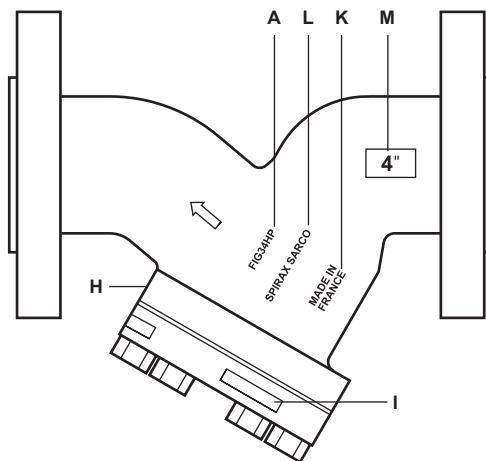
Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

2.4 Značení na tělese filtru



Typ	Materiál					Víko / uzávěr		
	Těleso					F	G	
	A	B	C	D	E			
Fig 7	Fig 7	A216 WCB						
Fig 33	Fig 33	GG 20			PN16			
Fig 33.1	Fig 33.1	JS 1030						
Fig 34HP	Fig 34HP nebo 34HP	ASME 600	WCB	1.0619+N	PN100	1.0619+N	WCB	
Fig 34HP UE	Fig 34HP nebo 34HP	ASME 600	WCB	1.0619+N	PN100	1.0460	A105N	
Fig 34 ASME 150	Fig 34	ASME 150	WCB			C22.8	A105N	
						1.0619+N	WCB	
Fig 34 ASME 300	Fig 34	ASME 300	WCB			C22.8	A105N	
						1.0619+N	WCB	
Fig 34 EN	Fig 34			1.0619+N nebo 1.0619+QT	PN40	C22.8	A105N	
						1.0619+N	WCB	
Fig 36	Fig 36	ASME 300	CF3M	1.4404	PN40		316L	
							CF3M	
Fig 37	Fig 37	GGG.40				PN40	C22.8	A105N
						PN25	1.0619+N	WCB
Fig 3616 ASTM	Fig 3616	ASME 150	CF8M			1.4401	316L	
Fig 3616 EN	Fig 3616			1.4408	PN16			
Fig 3716	Fig 3716	GGG.40			PN16	GGG.40		

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry



Identifikační značka slévárny	Číslo tavby	CE značení (je-li nutné)	CE0038	Made in France	SPIRAX SARCO nebo SXS nebo SPIRAX	DN
H	I	J	K	L	M	
•	•		DN200 až DN250	•	•	•
•	•	DN32 až DN50	DN65 až DN200	•	•	•
•	•		DN25 až DN200	Made in China	•	•
•	•			•	•	•
•	•			•	•	•
•	•			•	•	•
•	•			•	•	•
•	•			•	•	•
•	•			•	•	•
•	•			•	•	•
•	•			•	•	•
•	•			•	•	•
•	•			•	•	•
•	•			•	•	•
•	•			•	•	•
•	•			•	•	•
•	•			•	•	•
•	•			•	•	•
•	•	DN32 až DN50	DN65 až DN200	•	•	•
•	•			•	•	•

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

3. Montáž

Poznámka: Před montáží čtěte Kapitulu 1. Bezpečnostní informace.

Pomocí tohoto Návodu k montáži a údržbě, příslušného katalogového listu a údajů na štítku a/nebo tělese výrobku zkontrolujte vhodnost výrobku pro danou aplikaci:

- 3.1** Zkontrolujte materiál výrobku, maximální provozní hodnoty tlaku a teploty média. Pokud maximální provozní hodnoty výrobku jsou nižší než maximální možné hodnoty v systému, musí být systém vybaven ochranným zařízením proti překročení maximálního provozního tlaku.
- 3.2** Určete správnost instalace a směr průtoku média.
- 3.3** Vyměňte ochranné krytky ze všech připojení a sejměte ochrannou folii ze všech štítků (je-li použita).
- 3.4** Filtry pro kapaliny nebo páru/plyny mohou být instalovány ve vodorovném nebo svislém (průtok shora dolů) potrubí. Při montáži filtru pro páru/plyny v horizontálním potrubí je třeba Y-filtr instalovat sítím vodorovně do boku a tím snížit možnost vodního rázu. Při montáži filtru pro kapaliny má síto směřovat dolů.
- 3.5** V případě potřeby je možné filtry zaizolovat.

4. Uvedení do provozu

Po instalaci nebo údržbě se ujistěte, že systém je plně funkční. Provedte nezbytné testování případných alarmů nebo ochranných zařízení.

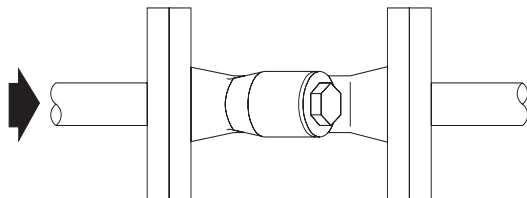
5. Provoz

Filtry jsou pasivní prvky, které slouží k zachycení mechanických nečistot větších než otvory síta filtru. Zanášení filtru se projevívá zvyšující se tlakovou ztrátou filtru. Pro udržení čistoty síta se doporučuje filtr pravidelně čistit/odkalovat.

6. Odstraňování poruch

Symptom	Možná příčina	Náprava
Žádný průtok filtrem	Ucpané síto	Vyčistit nebo vyměnit síto Viz Kapitola 7.2
	Filtr je oddělen od systému	Zkontrolujte uzavírací ventily
Zvýšená tlaková ztráta filtru	Síto se zanáší	Vyčistit nebo vyměnit síto Viz Kapitola 7.2

Instalace pro páru a plyny



Instalace pro kapaliny

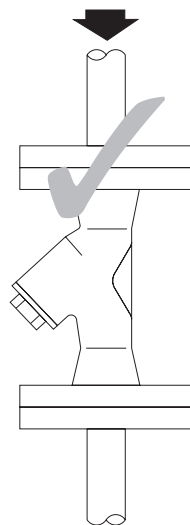
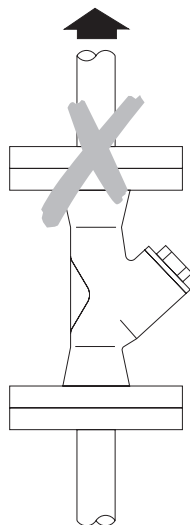
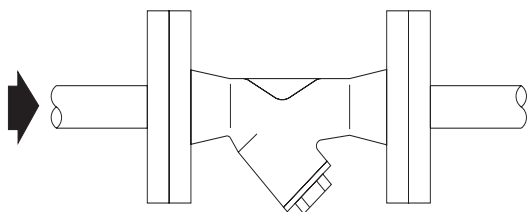


Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

7. Údržba

Poznámka: Před prováděním údržby čtěte Kapitulu 1. Bezpečnostní informace.

Upozornění

Těsnění víka obsahuje tenký nerezový vyztužovací kroužek, který by při neopatrné manipulaci mohl způsobit zranění.

7.1 Všeobecné informace

Před prováděním údržby musí být filtr na obou stranách oddělen od systému a tlak bezpečně uvolněn do atmosféry. Poté musí filtr vychladnout na bezpečnou teplotu. Při zpětné montáži se ujistěte, že všechny stykové / těsnící plochy jsou čisté.

7.2 Čištění a výměna síta filtru:

Identifikace dílů viz Kapitola 8 Náhradní díly

- Demontujte uzávěr / víko síta.
- U většiny velikostí do DN25 se uzávěr jednoduše vyšroubuje.
- U všech ostatních velikostí je víko k tělesu připevněno šrouby a maticemi. Počet šroubů / matic je závislý na velikosti filtru, materiálu a tlakové třídě.
- Po demontáži uzávěru / víka lze síto vyjmout z tělesa.
- Síto vyčistěte nebo vyměňte za nové.
- Síto nejdříve umístěte do drážky v uzávěru / víku a pak vše do tělesa filtru.
- Vždy použijte nové těsnění uzávěru / víka, ujistěte se, že těsnící plochy jsou čisté.
- Uzávěr resp. šrouby / matice víka utáhněte doporučeným utahovacím momentem dle tabulek na stranách 25 až 27, závity předtím potřete vhodným mazivem proti zadírání.
- Šrouby a matice utahujte postupně křížem rovnoměrně až do dosažení plného doporučeného momentu.
- Zkontrolujte těsnost a spojení.

Fig 7 - Doporučené utahovací momenty



Položka	Počet	Velikost		nebo mm		Nm	(lbf ft)
6	8	DN200	(¾ UNC)			80 - 90	(59 - 66)
	10	DN250	BS 1769			110 - 120	(81 - 88)
7	1	DN200			¾" BSP	50 - 55	(37 - 40)
	1	DN250			1" BSP	50 - 55	(37 - 40)

Fig 33 a Fig 33.1 - Doporučené utahovací momenty



Položka	Počet	Velikost		nebo mm		Nm	(lbf ft)
2	1	DN15	22 A/F	M28		50 - 55	(37 - 40)
	1	DN20	27 A/F	M32		60 - 66	(44 - 49)
	1	DN25	27 A/F	M42		100 - 110	(74 - 81)
	1	DN32	41 A/F	M56		150 - 165	(110 - 121)
	1	DN40	41 A/F	M60		170 - 185	(125 - 136)
	1	DN50	55 A/F	M72		190 - 210	(140 - 154)
5	8	DN65	19 A/F	M12 x 40		20 - 24	(15 - 18)
	8	DN80	19 A/F	M12 x 40		30 - 35	(22 - 26)
	8	DN100	24 A/F	M16 x 50		70 - 77	(51 - 57)
	8	DN125	24 A/F	M16 x 50		80 - 88	(59 - 65)
	8	DN150	30 A/F	M20 x 60		100 - 110	(74 - 81)
	12	DN200	30 A/F	M20 x 70		90 - 100	(66 - 74)

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Fig 34 - Doporučené utahovací momenty



Položka	Počet	Velikost	nebo mm		Nm	(lbf ft)
						
2	1	DN15	22 A/F	M28	50 - 55	(37 - 40)
	1	DN20	27 A/F	M32	60 - 66	(44 - 49)
	1	DN25	27 A/F	M42	100 - 110	(74 - 87)
5	4	DN32	19 A/F	M12 x 30	20 - 24	(15 - 18)
	4	DN40	19 A/F	M12 x 30	20 - 24	(15 - 18)
	6	DN50	19 A/F	M12 x 35	20 - 24	(15 - 18)
	8	DN65	19 A/F	M12 x 35	20 - 24	(15 - 18)
	8	DN80	19 A/F	M12 x 35	30 - 35	(22 - 26)
	8	DN100	24 A/F	M16 x 45	50 - 55	(37 - 40)
	8	DN125	30 A/F	M20 x 50	70 - 77	(51 - 57)
	8	DN150	30 A/F	M20 x 55	80 - 88	(59 - 65)
6	12	DN200	36 A/F	M24 x 65	120 - 130	(88 - 96)
	16	DN250 EN a				
		10" ASME 150	1¼"	¾" - 10UNC	160 - 180	(119 - 132)
	16	10" ASME 300	1⅞"	⅞" - 9UNC	180 - 200	(132 - 147)
	16	DN300 EN a				
		12" ASME 150	1¼"	¾" - 10UNC	200 - 220	(147 - 162)
	18	12" ASME 300	1⅞"	⅞" - 9UNC	210 - 230	(155 - 170)
	20	DN350 EN a				
		14" ASME 150	1¼"	¾" - 10UNC	220 - 240	(162 - 177)
	22	14" ASME 300	1⅞"	⅞" - 9UNC	230 - 250	(170 - 184)
	22	DN400 EN a				
	16" ASME 150	1⅞"	⅞" - 9UNC	330 - 350	(244 - 258)	
16	16" ASME 300	1⅞"	1⅞" - 7UNC	380 - 400	(281 - 295)	

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Fig 34HP - Doporučené utahovací momenty



Položka	Počet	Velikost		nebo mm		Nm	(lbf ft)
5	4	DN15	3/4" A/F		1/2" - 13 UNC	20 - 30	(15 - 20)
	4	DN20	3/4" A/F		1/2" - 13 UNC	20 - 30	(15 - 20)
	4	DN25	3/4" A/F		1/2" - 13 UNC	20 - 30	(15 - 20)
	8	DN40	3/4" A/F		1/2" - 13 UNC	30 - 40	(22 - 29)
	8	DN50	3/4" A/F		1/2" - 13 UNC	30 - 40	(22 - 29)
	8	DN65	1 1/16" A/F		5/8" - 11 UNC	50 - 60	(37 - 44)
	8	DN80	1 1/16" A/F		5/8" - 11 UNC	50 - 60	(37 - 44)
	8	DN100	1 1/4" A/F		3/4" - 10 UNC	80 - 90	(59 - 66)
	8	DN150	1 7/16" A/F		7/8" - 9 UNC	100 - 110	(74 - 81)
12	DN200	1 13/16" A/F		1 1/8" - 7 UNC	180 - 190	(133 - 140)	

Fig 36 - Doporučené utahovací momenty



Položka	Počet	Velikost		nebo mm		Nm	(lbf ft)
5	4	DN15 a DN20	17 A/F		M10 x 25	22 - 25	(16 - 18)
	4	DN25	17 A/F		M10 x 25	22 - 25	(16 - 18)
	4	DN32 a DN40	19 A/F		M12 x 35	40 - 45	(29 - 33)
	8	DN50	19 A/F		M12 x 35	40 - 45	(29 - 33)
	8	DN65	19 A/F		M12 x 45	40 - 45	(29 - 33)
	8	DN80	19 A/F		M12 x 50	40 - 45	(29 - 33)
	8	DN100	24 A/F		M16 x 50	100 - 110	(73 - 80)
	8	DN125	30 A/F		M20 x 60	160 - 170	(117 - 125)
	8	DN150	30 A/F		M20 x 65	210 - 230	(154 - 169)
8	DN200	36 A/F		M20 x 75	210 - 230	(154 - 169)	

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Fig 36HP - Doporučené utahovací momenty



Položka	Počet	Velikost		nebo mm		Nm	(lbf ft)
5	4	DN15	¾" A/F		½" - 13 UNC	20 - 30	(15 - 20)
	4	DN20	¾" A/F		½" - 13 UNC	20 - 30	(15 - 20)
	4	DN25	¾" A/F		½" - 13 UNC	20 - 30	(15 - 20)
	6	DN40	¾" A/F		½" - 13 UNC	30 - 40	(22 - 29)
	6	DN50	¾" A/F		½" - 13 UNC	30 - 40	(22 - 29)
	6	DN65	1⅛" A/F		⅝" - 11 UNC	50 - 60	(37 - 44)
	6	DN80	1⅛" A/F		⅝" - 11 UNC	50 - 60	(37 - 44)
	6	DN100	1¼" A/F		¾" - 10 UNC	80 - 90	(59 - 66)
	8	DN150	1⅞" A/F		⅞" - 9 UNC	100 - 110	(74 - 81)
8	DN200	1⅞" A/F		1⅞" - 7 UNC	180 - 190	(133 - 140)	

Fig 37 - Doporučené utahovací momenty



Položka	Počet	Velikost		nebo mm		Nm	(lbf ft)
5	1	DN15	22 A/F		M28	50 - 55	(37 - 40)
	1	DN20	27 A/F		M32	60 - 66	(44 - 49)
	1	DN25	27 A/F		M42	100 - 110	(74 - 81)
	1	DN32	46 A/F		M56	250 - 275	(184 - 202)
	1	DN40	50 A/F		M60	250 - 275	(184 - 202)
	1	DN50	60 A/F		M72	310 - 340	(228 - 250)
	8	DN65	19 A/F		M12 x 35	20 - 24	(15 - 18)
	8	DN80	19 A/F		M12 x 35	30 - 35	(19 - 26)
	8	DN100	24 A/F		M16 x 45	70 - 77	(37 - 40)
	8	DN125	30 A/F		M20 x 50	80 - 88	(59 - 65)
	8	DN150	30 A/F		M20 x 55	100 - 110	(74 - 81)
	12	DN200	36 A/F		M24 x 65	090 - 100	(66 - 74)

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Fig 3616 - Doporučené utahovací momenty



Položka	Počet	Velikost		nebo mm		Nm	(lbf ft)
5	4	DN15 a DN20	13 A/F	M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)	
	4	DN25	13 A/F	M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)	
	4	DN32 a DN40	13 A/F	M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)	
	4	DN50	17 A/F	M10 x 25	22 - 25	(16 - 18)	
	4	DN65	17 A/F	M10 x 30	22 - 25	(16 - 18)	
	6	DN80	17 A/F	M10 x 30	22 - 25	(16 - 18)	
	6	DN100	19 A/F	M12 x 35	50 - 60	(37 - 44)	
	8	DN125	19 A/F	M12 x 40	50 - 60	(37 - 44)	
	8	DN150	19 A/F	M12 x 40	50 - 60	(37 - 44)	
	8	DN200	24 A/F	M16 x 50	100 - 110	(74 - 81)	

Fig 3616 - Doporučené utahovací momenty



Položka	Počet	Velikost		nebo mm		Nm	(lbf ft)
5	4	DN15 a DN20	13 A/F	M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)	
	4	DN25	13 A/F	M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)	
	4	DN32 a DN40	13 A/F	M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)	
	4	DN50	17 A/F	M10 x 25	22 - 25	(16 - 18)	
	4	DN65	17 A/F	M10 x 30	22 - 25	(16 - 18)	
	6	DN80	17 A/F	M10 x 30	22 - 25	(16 - 18)	
	6	DN100	19 A/F	M12 x 35	50 - 60	(37 - 44)	
	8	DN125	19 A/F	M12 x 40	50 - 60	(37 - 44)	
	8	DN150	19 A/F	M12 x 40	50 - 60	(37 - 44)	
	8	DN200	24 A/F	M16 x 50	100 - 110	(74 - 81)	

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

8. Náhradní díly

Jiné než níže uvedené náhradní díly se nedodávají.

Dodávané náhradní díly

Síto (vždy uveďte velikost a typ filtru, materiál a otvory síta) **4**

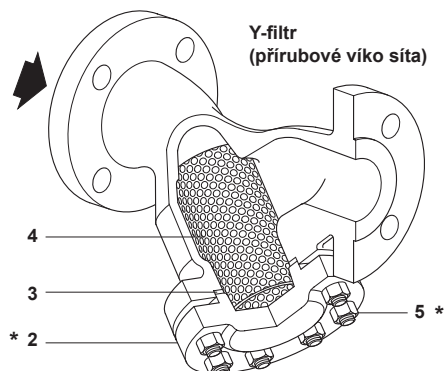
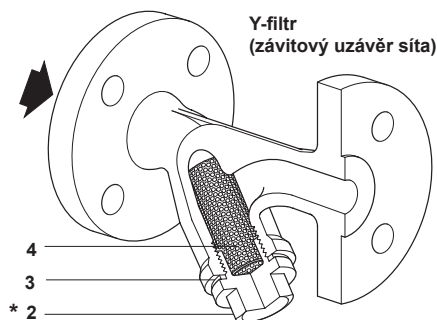
Poznámka: Typ Fig 7 se dodává pouze s nerezovým sítem s otvory 3.2 mm

Těsnění uzávěru / víka (3 ks v sadě) **3**

Jak objednávat náhradní díly

Při objednávání používejte označení uvedená v odstavci Dodávané náhradní díly (ND). Uveďte velikost a typ filtru, materiál a otvory síta.

Příklad: 1 ks Nerezové síto 100 mesh pro Y-filtr Fig 34 DN100.



* **Poznámka:** K položkám 1, 2, 5, 6 a 7 se vztahují uťahovací momenty uvedené na stranách 31 až 35.

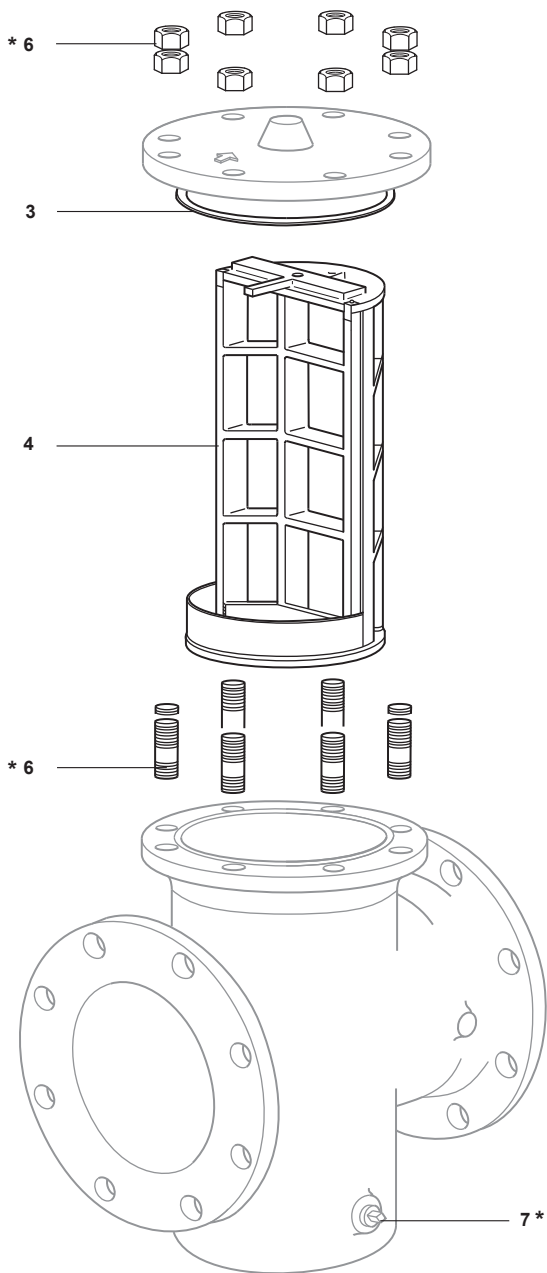


Fig 7 Hrcový filtr

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, 3716 a 3616 Food+ Přírubové filtry