

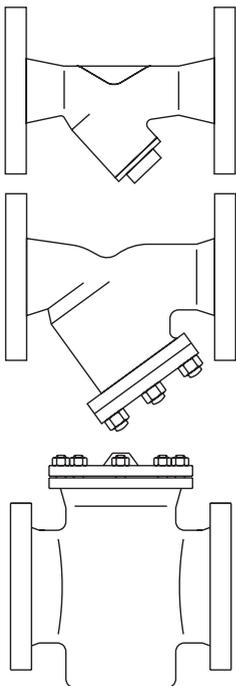
# spirax sarco

## Flansch-Schmutzfänger SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616 und 3716

### Betriebsanleitung

---

---



1. Sicherheitshinweise
2. Allgemeine Produktinformationen
3. Installation
4. Inbetriebnahme
5. Betrieb
6. Fehlersuche
7. Wartung
8. Ersatzteile



# 1. Sicherheitshinweise

Ein sicherer Betrieb dieser Produkte kann nur dann gewährleistet werden, wenn sie korrekt und unter Einhaltung der Betriebsanleitung durch qualifizierte Personen installiert, in Betrieb genommen, verwendet und gewartet werden (siehe Abschnitt 1.11). Außerdem ist die Einhaltung der allgemeinen Montage- und Sicherheitsvorschriften für den Rohrleitungs- und Anlagenbau, sowie der fachgerechte Einsatz von Werkzeugen und Sicherheitsausrüstungen, zu gewährleisten.

## 1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Anhand der Betriebsanleitung, des Typenschildes und des Datenblattes ist zu prüfen, ob das Produkt für den Einsatzzweck geeignet ist:

Die unten aufgeführten Produkte erfüllen die Anforderungen der Europäischen Druckgeräterichtlinie und tragen das  -Zeichen, wenn vorgeschrieben.

Die Produkte fallen im Rahmen der Druckgeräterichtlinie in die folgenden Kategorien:

Produkt			Gruppe 1 Gase	Gruppe 2 Gase	Gruppe 1 Flüssigkeiten	Gruppe 2 Flüssigkeiten
SF 7	PN16	DN200	2	2	2	GIP
		DN250	3	2	2	GIP
	ASME 150	DN200 - DN250	3	2	2	GIP
SF 33 SF 33.1	Alle Anschlüsse	DN15 - DN25	GIP	GIP	GIP	GIP
		DN32 - DN50	1	GIP	GIP	GIP
		DN65 - DN125	2	1	GIP	GIP
		DN150 - DN200	2	1	2	GIP
SF 34 und SF 36	PN16	DN15 - DN25	GIP	GIP	GIP	GIP
		DN32	2	GIP	GIP	GIP
		DN40 - DN50	2	1	GIP	GIP
		DN65 - DN125	2	1	GIP	GIP
		DN150 - DN200	2	1	2	GIP
		DN250 - DN300	3	2	2	GIP
		DN350 - DN400	3	3	2	1
	PN25	DN200	3	2	2	GIP
		DN250	3	2	2	1
		DN300 - DN400	3	3	2	1
	PN40	DN15 - DN25	GIP	GIP	GIP	GIP
		DN32	2	GIP	GIP	GIP
		DN40 - DN50	2	1	GIP	GIP
		DN65 - DN100	2	1	2	GIP
DN125 - DN200		3	2	2	GIP	
DN250		3	2	2	1	
DN300 - DN400		3	3	2	1	

Flansch-Schmutzfänger SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616 und 3716

Produkt		Gruppe 1 Gase	Gruppe 2 Gase	Gruppe 1 Flüssigkeiten	Gruppe 2 Flüssigkeiten	
SF 34 und SF 36	ASME 150	DN15 - DN25	GIP	GIP	GIP	
		DN32 - DN50	1	GIP	GIP	
		DN65 - DN100	2	1	GIP	
		DN125 - DN150	2	1	2	
		DN200 - DN250	3	2	2	
		DN300 - DN400	3	3	2	
					1	
	ASME 300	DN15 - DN25	GIP	GIP	GIP	GIP
		DN32	2	GIP	GIP	GIP
		DN40 - DN50 Edelstahl	2	1	GIP	GIP
		DN40 - DN50 Stahlguss	2	1	2	GIP
		DN65 - DN100	2	1	2	GIP
		DN125 - DN200	3	2	2	GIP
		DN250	3	2	2	1
		DN300 - DN400	3	3	2	1
	JIS/KS 10	DN15 - DN25	GIP	GIP	GIP	GIP
		DN32 - DN65	1	GIP	GIP	GIP
		DN80 - DN125	2	1	GIP	GIP
		DN150 - DN250	2	1	2	GIP
		DN300 - DN350	3	2	2	GIP
		DN400	3	3	2	1
JIS/KS 20	DN15 - DN25	GIP	GIP	GIP	GIP	
	DN32	2	GIP	GIP	GIP	
	DN40 - DN50	2	1	GIP	GIP	
	DN65 - DN100	2	1	2	GIP	
	DN125 - DN200	3	2	2	GIP	
	DN250	3	2	2	1	
	DN300 - DN400	3	3	2	1	

Produkt		Gruppe 1 Gase	Gruppe 2 Gase	Gruppe 1 Flüssigkeiten	Gruppe 2 Flüssigkeiten	
SF 34HP und SF 36HP	Alle Anschlüsse	DN15 - DN25	GIP	GIP	GIP	GIP
		DN40 - DN100	2	GIP	2	GIP
		DN150 - DN200	3	2	2	GIP
SF 37	PN16	DN15 - DN25	GIP	GIP	GIP	GIP
		DN32	2	GIP	GIP	GIP
		DN40 - DN50	2	1	GIP	GIP
		DN65 - DN125	2	1	GIP	GIP
		DN150 - DN200	2	1	2	GIP
	PN25	DN200	3	2	2	GIP
	PN40	DN15 - DN25	GIP	GIP	GIP	GIP
		DN32	2	GIP	GIP	GIP
		DN40 - DN50	2	1	GIP	GIP
		DN65 - DN100	2	1	2	GIP
		DN125 - DN150	3	2	2	GIP
	ASME 150	DN15 - DN25	GIP	GIP	GIP	GIP
		DN32 - DN50	1	GIP	GIP	GIP
		DN65 - DN100	2	1	GIP	GIP
		DN125 - DN200	2	1	2	GIP
	JIS/KS 10	DN15 - DN25	GIP	GIP	GIP	GIP
		DN32 - DN65	1	GIP	GIP	GIP
		DN80 - DN125	2	1	GIP	GIP
		DN150 - DN200	2	1	2	GIP
	JIS/KS 20	DN15 - DN25	GIP	GIP	GIP	GIP
		DN32	1	GIP	GIP	GIP
		DN40 - DN65	2	1	GIP	GIP
		DN80 - DN125	2	1	2	GIP
		DN150 - DN200	3	2	2	GIP

Flansch-Schmutzfänger SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616 und 3716

Produkt		Gruppe 1 Gase	Gruppe 2 Gase	Gruppe 1 Flüssigkeiten	Gruppe 2 Flüssigkeiten		
SF 3616	PN16	DN15 - DN25	GIP	GIP	GIP	GIP	
		DN32 - DN50	1	GIP	GIP	GIP	
		DN65 - DN125	2	1	GIP	GIP	
		DN150 - DN200	2	1	2	GIP	
	ASME 150	DN15 - DN25	GIP	GIP	GIP	GIP	
		DN32 - DN50	1	GIP	GIP	GIP	
		DN65 - DN100	2	1	GIP	GIP	
		DN125 - DN150	2	1	2	GIP	
		DN200	3	2	2	GIP	
	JIS/KS 10	DN15 - DN25	GIP	GIP	GIP	GIP	
		DN32 - DN65	1	GIP	GIP	GIP	
		DN80 - DN125	2	1	GIP	GIP	
		DN150 - DN200	2	1	2	GIP	
	SF 3716	PN16	DN15 - DN25	GIP	GIP	GIP	GIP
			DN32 - DN50	1	GIP	GIP	GIP
			DN65 - DN125	2	1	GIP	GIP
DN150 - DN200			2	1	2	GIP	
ASME 150		DN15 - DN25	GIP	GIP	GIP	GIP	
		DN32 - DN50	1	GIP	GIP	GIP	
		DN65 - DN100	2	1	GIP	GIP	
		DN125 - DN200	2	1	2	GIP	
JIS/KS 10		DN15 - DN25	GIP	GIP	GIP	GIP	
		DN32 - DN65	1	GIP	GIP	GIP	
		DN80 - DN125	2	1	GIP	GIP	
		DN150 - DN200	2	1	2	GIP	

Flansch-Schmutzfänger SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616 und 3716

- i) Diese Produkte wurden speziell für die Verwendung mit Dampf, Luft oder Wasser/Kondensat entwickelt, die sich in den Gruppen 1 und 2 der oben genannten Druckgeräterichtlinie befinden. Die Produkte können zwar mit anderen Medien verwendet werden, jedoch sollte in diesem Fall vorher Spirax Sarco kontaktiert werden, um genau abzuklären, ob die Produkte für die gewünschte Anwendung geeignet sind.
- ii) Die Eignung der Werkstoffe und der Druck- und Temperaturbereich des Produkts sind zu kontrollieren. Wenn die höchstzulässigen Betriebswerte des Produkts kleiner sind als jene der Anlage, in die das Produkt eingebaut werden soll, oder wenn eine Fehlfunktion des Produkts zu einem gefährlichen Überdruck oder einer gefährlich hohen Temperatur führen könnte, muss in der Anlage eine Sicherheitsvorrichtung vorgesehen werden, die solche Grenzsituationen verhindert.
- iii) Die richtige Einbaulage und die Richtung des Fluidstroms sind zu bestimmen.
- iv) Das Produkt sollte keine mechanischen Spannungen der Anlage aufnehmen. Es liegt in der Verantwortung des Monteurs oder Installateurs, diese Belastungen zu berücksichtigen und entsprechende Vorsichtsmaßnahmen zu treffen, um sie zu minimieren.
- v) Entfernen Sie vor dem Anschluss an Dampf oder andere Anwendungen mit hoher Temperatur die Schutzabdeckungen von allen Anschlüssen und ggf. die Schutzfolie von allen Typenschildern.

## 1.2 Zugang

Bevor mit der Arbeit am Produkt begonnen wird, muss der sichere Zugang zum Arbeitsbereich gewährleistet und wenn notwendig eine Arbeitsbühne (geeignet abgesichert) zur Verfügung gestellt werden. Falls nötig muss für eine Hebevorrichtung gesorgt werden.

## 1.3 Beleuchtung

Es ist für eine geeignete Beleuchtung zu sorgen, besonders dort, wo feinmechanische oder schwierige Arbeiten ausgeführt werden sollen.

## 1.4 Gefährliche Flüssigkeiten oder Gase in den Rohrleitungen

Es ist sorgfältig zu prüfen, welche Medien in der Rohrleitung sind bzw. gewesen sein könnten, bevor mit der Arbeit begonnen wird. Achten Sie auf: entzündliche Stoffe, gesundheitsgefährdende Substanzen, extreme Temperaturen.

## 1.5 Gefährliche Umgebung rund um das Produkt

Achten Sie auf: explosionsgefährdete Bereiche, Sauerstoffmangel (z. B. Tanks, Gruben), gefährliche Gase, extreme Temperaturen, heiße Oberflächen, Brandgefahr (z. B. beim Schweißen), übermäßiger Lärm, bewegliche Maschinenteile.

## 1.6 Die Anlage

Die Auswirkungen auf die Gesamtanlage sind zu beachten. Es ist sicherzustellen, dass keine Gefährdung von Menschen oder Anlagenteilen auftreten kann (zum Beispiel beim Schließen von Absperrventilen oder bei elektrischen Arbeiten).

Zu den Gefahren zählen auch das Abdecken von Lüftungsschlitzen oder Schutzvorrichtungen bzw. das Abschalten von Kontroll- oder Alarmanrichtungen. Vergewissern Sie sich, dass Absperrventile langsam auf- und zuge dreht werden können, damit Dampf- und Wasserschläge vermieden werden.

## 1.7 Druckanlagen

Es ist zu prüfen, dass die Anlage drucklos ist und an die Atmosphäre entlüftet wird. Ziehen Sie eine doppelte Absperrung (doppeltes Verriegeln und Entlüften) in Betracht. Geschlossene Ventile sollten gegen Manipulation gesichert werden. Nehmen Sie nicht an, dass das System drucklos ist, selbst wenn das Manometer dies anzeigt.

## 1.8 Temperatur

Warten Sie nach der Abspernung, bis sich das System abkühlt, um Verbrennungen zu vermeiden.

## 1.9 Werkzeuge und Materialien

Bevor mit der Arbeit begonnen wird, ist sicherzustellen, dass geeignete Werkzeuge und/oder Materialien zur Verfügung stehen. Verwenden Sie nur die originalen Spirax Sarco-Ersatzteile.

## 1.10 Schutzkleidung

Es ist zu überprüfen, ob Sie und / oder andere in der Nähe Schutzkleidung benötigen, um sich gegen Gefahren zu schützen. Gefahren können zum Beispiel sein: Chemikalien, hohe und niedrige Temperaturen, Strahlung, Lärm, herunterfallende Gegenstände und Gefahren für Augen und Gesicht.

## 1.11 Arbeitsgenehmigungen

Alle Arbeiten müssen von einer geeigneten, kompetenten Person ausgeführt oder überwacht werden. Das Montage- und Bedienpersonal muss im korrekten Umgang mit dem Produkt entsprechend der Betriebsanleitung geschult werden.

Wo ein offizielles System zur Arbeitserlaubnis („permit to work“) in Kraft ist, muss dieses eingehalten werden. Es wird empfohlen, dass überall dort, wo keine Arbeitsgenehmigung gefordert wird, ein Verantwortlicher (falls notwendig der Sicherheitsbeauftragte) über die auszuführenden Arbeiten informiert wird, und, wenn notwendig, eine Hilfskraft bereitzustellen.

Bringen Sie falls nötig „Warnhinweise“ an.

## 1.12 Handhabung

Bei der manuellen Handhabung von großen und/oder schweren Produkten besteht stets Verletzungsgefahr. Heben, Schieben, Ziehen, Tragen oder Abstützen einer Last durch Körperkraft kann zu Verletzungen insbesondere des Rückens führen. Es wird empfohlen, die Risiken unter Berücksichtigung der auszuführenden Tätigkeit, der Person, der Belastung und der Arbeitsumgebung festzustellen, um dann eine geeignete Methode zur Verrichtung der Tätigkeit festzulegen.

## 1.13 Restgefahren

Unter normalen Betriebsbedingungen kann die äußere Oberfläche des Produkts sehr heiß werden. Unter den maximal zulässigen Betriebsbedingungen kann die Oberflächentemperatur einiger Produkte sogar über 300 °C (572 °F) erreichen.

Viele Produkte besitzen keine Selbstentleerung. Bei der Demontage oder dem Entfernen des Produkts aus einer Anlage ist besondere Vorsicht geboten (siehe Abschnitt „Wartung“).

## 1.14 Frostschutz

Bei nicht selbstentleerenden Produkten müssen Vorkehrungen getroffen werden, um sie vor Frostschäden zu schützen, wenn sie in gewissen Umgebungen Temperaturen unter dem Gefrierpunkt ausgesetzt sind.

## 1.15 Entsorgung

Soweit nichts anderes in der Installations- und Wartungsanleitung erwähnt, ist dieses Produkt recyclebar. Die fachgerechte Entsorgung ist ökologisch unbedenklich, wenn auf die Sorgfaltspflicht bei der Entsorgung geachtet wird.

## 1.16 Rückwaren

Werden Produkte an Spirax Sarco zurückgesendet, muss dies unter Berücksichtigung der EG-Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltgesetze erfolgen. Gehen von diesen Rückwaren Gefahren hinsichtlich der Gesundheit, Sicherheit oder Umwelt aufgrund von Rückständen oder mechanischen Defekten aus, so sind diese Gefahren auf der Rückware aufzuzeigen und mögliche Vorsorgemaßnahmen zu nennen. Diese Informationen sind in schriftlicher Form bereitzustellen. Falls es sich bei Rückständen um gefährliche oder potentiell gefährliche Stoffe handelt, so ist ein Sicherheitsdatenblatt, welches sich auf den Stoff bezieht, der Rückware beizulegen.

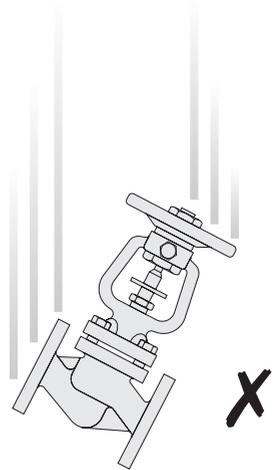
## 1.17 Sicheres Arbeiten mit Graugussprodukten bei Dampf

In Dampf- und Kondensatanlagen findet man oft Graugussprodukte. Wenn diese unter Einhaltung der anerkannten Regeln der Dampftechnik eingebaut werden, sind sie vollkommen sicher.

Aufgrund seiner mechanischen Eigenschaften verzeiht Grauguss jedoch manches weniger als z. B. Sphäroguss oder Baustahl. Im Folgenden sind die erforderlichen Praktiken aufgezählt, um in einer Dampfanlage Wasserschlägen vorzubeugen und für sichere Arbeitsbedingungen zu sorgen.

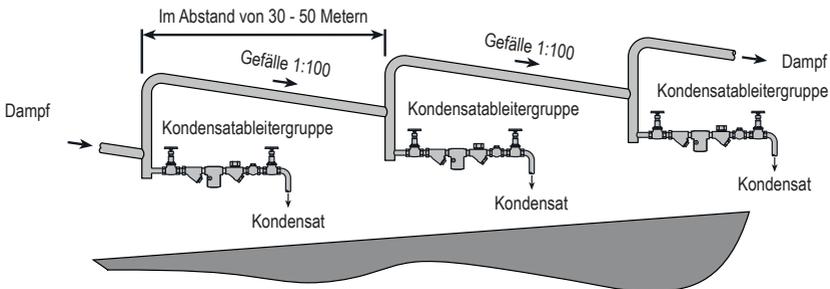
### Sichere Handhabung

Grauguss ist ein sprödes Material. Falls das Produkt während der Installation heruntergefallen ist, und der kleinste Verdacht besteht, dass es beschädigt sein könnte, darf es nicht verwendet werden, es sei denn, es wurde vom Hersteller vollständig untersucht und auf Druck getestet.



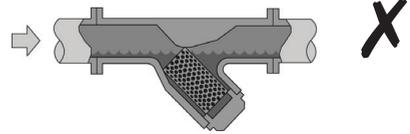
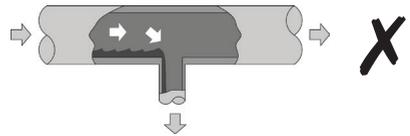
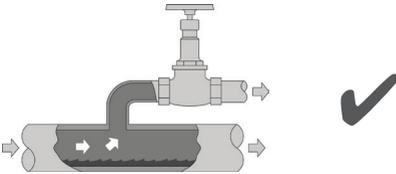
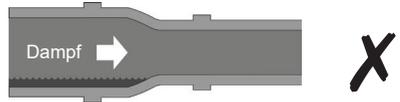
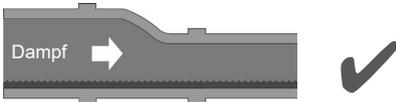
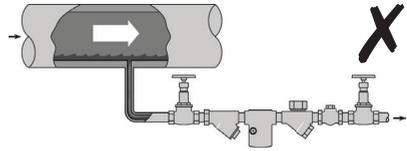
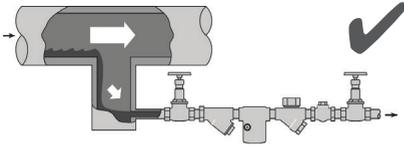
### Verhinderung von Wasserschlag

Entwässerung von Dampfleitungen:



Flansch-Schmutzfänger SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616 und 3716

## Dampfleitungen – Ver- und Gebote:



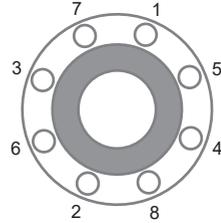
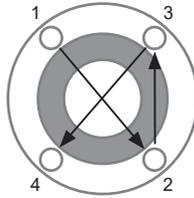
Flansch-Schmutzfänger SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616 und 3716

## Vermeidung von Zugspannung

Rohr-Fehlansrichtung:



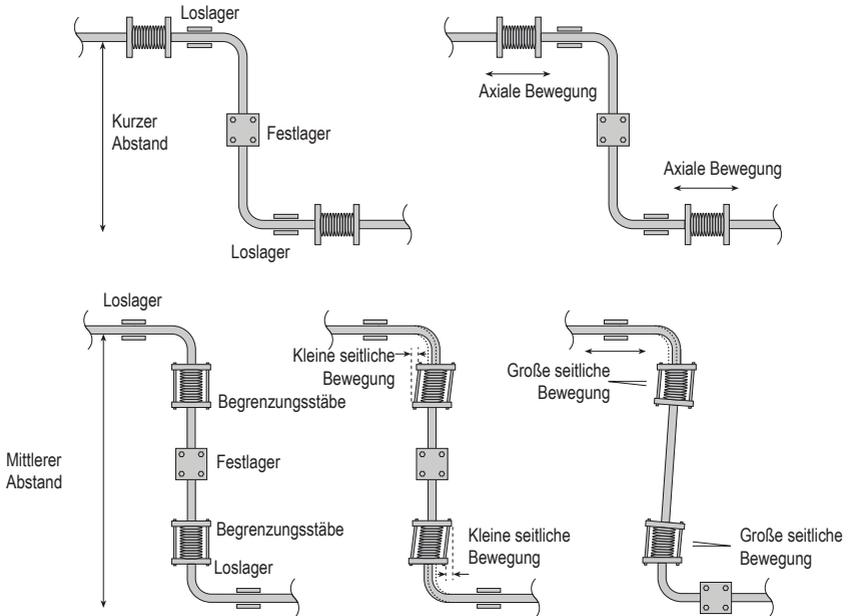
Montage der Produkte oder Wieder-Zusammenbau nach der Wartung:



Nicht zu fest anziehen.  
Verwenden Sie das korrekte Drehmoment.

Flanschschrauben sollten entsprechend der Abbildung angezogen werden.

Wärmeausdehnung:



Flansch-Schmutzfänger SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616 und 3716

## 2. Allgemeine Produktinformationen

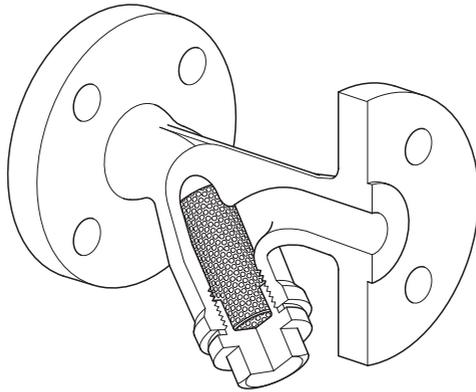
### 2.1 Allgemeine Beschreibung

Bei allen unten aufgeführten Produkten handelt es sich um Schmutzfänger mit Flanschanschlüssen. Sie werden verwendet, um andere Rohrleitungselemente vor Beschädigungen durch Ablagerungen und Schmutz im System zu schützen. Der Schmutzfänger SF 7 ist topfförmig aufgebaut – alle anderen sind in Y-Form aufgebaut. Das Standard-Edelstahlsieb in den Nennweiten DN15 bis DN80 hat eine Maschenweite von 0,8 mm. Die Modelle in den Nennweiten DN100 bis DN200 haben eine Maschenweite von 1,6 mm. Der SF 7 ist nur mit einer 3,2-mm-Maschenweite ausgestattet (für den SF 7 sind keine Zusatzoptionen erhältlich). Optionale Siebe sind nur für die Y-Schmutzfänger erhältlich, siehe Abschnitt 2.2.

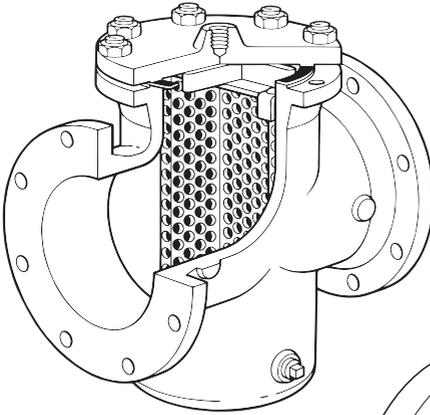
**Hinweis:** Weitere Informationen erhalten Sie in den folgenden Datenblättern:

Schmutzfänger	Gehäusewerkstoff	Gehäuseausführung	Nennweite	TI-Referenz
SF 7	Stahlguss	PN16 - ASME 150	Nur DN200 - DN250	TI-P063-03-DE
SF 33	Grauguss	PN16 - ASME 150	DN15 - DN200	TI-S60-03-DE
SF 33.1	Sphäroguss	PN16	DN15 - DN200	TI-P166-01-DE
SF 34 (DIN)	Stahlguss	PN40	DN15 - DN200	TI-P064-01-DE
SF 34 (ASTM)	Stahlguss	ASME 300	DN15 - DN200	TI-P064-02-DE
SF 34	Stahlguss	PN40 - ASME 300	DN250 - DN400	TI-P168-07-DE
SF 34HP	Stahlguss	PN100 - ASME 600	DN15 - DN200	TI-P168-01-DE
SF 36	Austenitischer Edelstahl	PN40 - ASME 300	DN15 - DN200	TI-P160-02-DE
SF 36HP	Austenitischer Edelstahl	PN100 - ASME 600	DN15 - DN200	TI-P160-11-DE
SF 37	Sphäroguss	PN40 - ASME 150	DN15 - DN150	TI-P081-01-DE
		PN25 - ASME 150	DN200	TI-P081-01-DE
SF 3616 (DIN)	Austenitischer Edelstahl	PN16	DN15 - DN200	TI-P160-05-DE
SF 3616 (ASTM)	Austenitischer Edelstahl	ASME 150	DN15 - DN200	TI-P160-04-DE
SF 3716	Sphäroguss	PN16	DN15 - DN200	TI-P081-03-DE

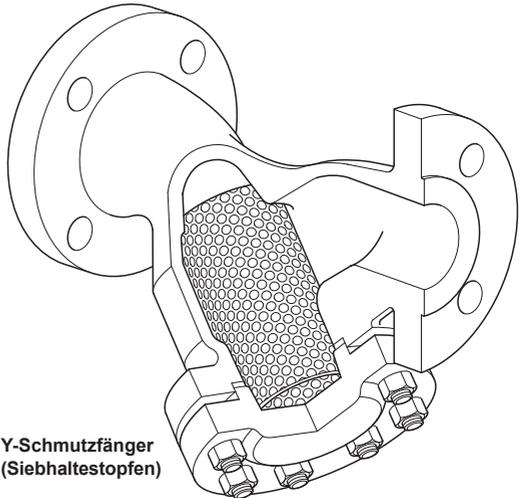
Y-Schmutzfänger  
(Siebhaltestopfen  
mit Innengewinde)



SF 7



Y-Schmutzfänger  
(Siebhaltestopfen)



Flansch-Schmutzfänger SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616 und 3716

## 2.2 Optionale Extras

<b>Schmutzfängersiebe</b>	<b>Edelstahlsieb</b>	Maschenweite	1,6 / 3 mm
		Mesh	40, 100, 200
	<b>Monel-Sieb</b> (für den SF 3716 nicht erhältlich)	Maschenweite	0,8 / 3 mm
		Mesh	100

### Anschlüsse für Ausblase- oder Ablassventile

Der Siebhaltestopfen/Siebhalteflansch kann mit einer Gewindebohrung auf die folgenden Nennweiten gebracht werden, um ein Ausblase- oder Ablassventil montieren zu können.

<b>Schmutzfänger</b>	<b>Nennweite</b>	<b>Ausblaseventil</b>	<b>Ablassventil</b>
<b>SF 33</b> <b>SF 33.1</b> <b>SF 34</b>	<b>DN15</b>	¼"	¼"
	<b>DN20 - DN25</b>	½"	½"
	<b>DN32 - DN40</b>	1"	¾"
	<b>DN50 - DN125</b>	1¼"	¾"
	<b>DN150 - DN200</b>	2"	¾"
	<b>DN250 - DN400</b>	2"	2"
<b>SF 34HP</b> <b>SF 36HP</b>	<b>DN15</b>	⅜"	⅜"
	<b>DN20</b>	½"	⅜"
	<b>DN25</b>	¾"	½"
	<b>DN40</b>	1"	½"
	<b>DN50</b>	1"	¾"
	<b>DN65</b>	1¼"	¾"
	<b>DN80</b>	1½"	¾"
	<b>DN100</b>	1½"	1"
	<b>DN150</b>	2"	1"
<b>DN200</b>	2"	1½"	
<b>SF 36</b> <b>SF 37</b>	<b>DN15</b>	¼"	¼"
	<b>DN20 - DN25</b>	½"	½"
	<b>DN32 - DN40</b>	1"	¾"
	<b>DN50 - DN125</b>	1¼"	¾"
	<b>DN150 - DN200</b>	2"	¾"
<b>SF 3616 *</b> <b>SF 3716 *</b>	<b>DN15 - DN20</b>	⅜"	⅜"
	<b>DN25 - DN32</b>	½"	½"
	<b>DN40 - DN80</b>	¾"	¾"
	<b>DN100 - DN200</b>	1"	¾"

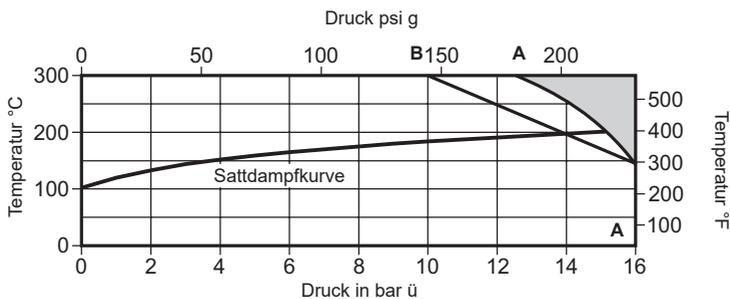
\* **Hinweis:** SF 3616 und SF 3716 sind mit ¼"-Gewindeanschlüssen zur Druckmessung (vor und hinter dem Schmutzfängersieb) lieferbar.

## 2.3 Druck- und Temperaturgrenzen (ISO 6552)

**Hinweis:** Die Werte für PMA und TMA gelten nicht gleichzeitig für genaue Betriebsgrenzen.

### SF 7

Auslegungsbedingungen für das Gehäuse	PN16	
PMA - Maximal zulässiger Druck	16 bar ü	(232 psi g)
TMA - Maximal zulässige Temperatur	300 °C	(572 °F)
Minimale Betriebstemperatur	0 °C	(32 °F)
Prüfdruck für Festigkeitsprüfung:	28 bar ü	(406 psi g)



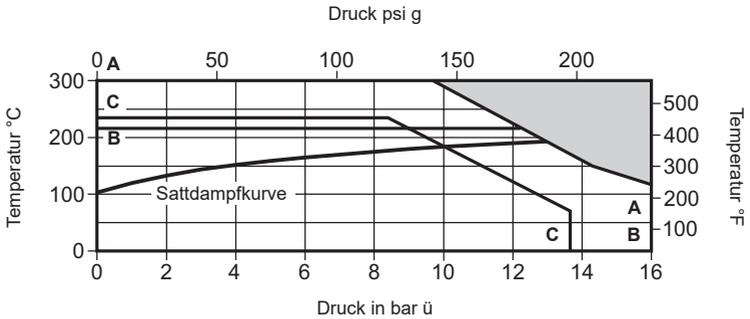
In diesem Bereich darf das Produkt **nicht** eingesetzt werden.

**A - A** Flansch EN 1092 PN16

**B - A** Flansch ASME 150

# SF 33

Auslegungsbedingungen für das Gehäuse		PN16	
PMA	Maximal zulässiger Druck	16 bar ü	(232 psi g)
TMA	Maximal zulässige Temperatur	300 °C	(572 °F)
Minimale Betriebstemperatur		0 °C	(32 °F)
Prüfdruck für Festigkeitsprüfung:		24 bar ü	(348 psi g)

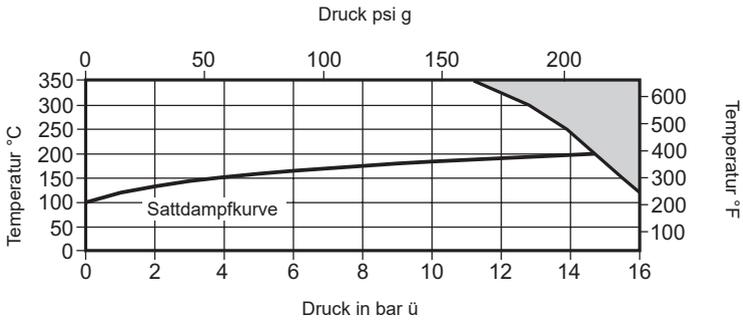


In diesem Bereich darf das Produkt **nicht** eingesetzt werden.

- A - A Flansch EN 1092 PN16
- B - B Flansch AS 2129 Tabelle F
- C - C Flansch ASME 125 (einschließlich DN15, DN20 Flansch ASME 150)

## SF 33.1

Auslegungsbedingungen für das Gehäuse		PN16	
PMA	Maximal zulässiger Druck	16 bar ü	(232 psi g)
TMA	Maximal zulässige Temperatur	350 °C	(662 °F)
Minimale Auslegungstemperatur		-10 °C	(14 °F)
PMO	Max. Betriebsdruck für Satttdampf-Anwendungen	14,7 bar ü	(213 psi g)
TMO	Max. Betriebstemperatur	350 °C	(662 °F)
Minimale Betriebstemperatur		-10 °C	(14 °F)
Prüfdruck für Festigkeitsprüfung:		24 bar ü	(348 psi g)

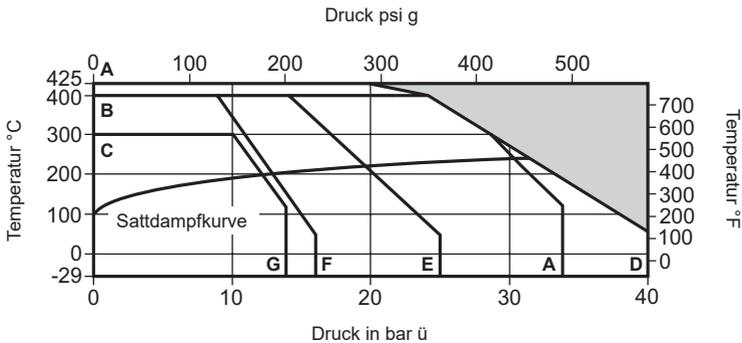


In diesem Bereich darf das Produkt **nicht** eingesetzt werden.

## SF 34 (DIN und JIS/KS)

Auslegungsbedingungen für das Gehäuse		PN40	
PMA	Maximal zulässiger Druck	PN40	40 bar ü bei 50 °C (597 psi g bei 122 °F)
		PN25	25 bar ü bei 50 °C (362 psi g bei 122 °F)
		PN16	16 bar ü bei 50 °C (232 psi g bei 122 °F)
		JIS/KS 20	34 bar ü bei 120 °C (493 psi g bei 248 °F)
		JIS/KS 10	14 bar ü bei 120 °C (203 psi g bei 248 °F)
TMA	Maximal zulässige Temperatur	PN40	400 °C bei 23,8 bar ü (752 °F bei 345 psi g)
		PN25	400 °C bei 14,8 bar ü (752 °F bei 214 psi g)
		PN16	400 °C bei 9,5 bar ü (752 °F bei 138 psi g)
		JIS/KS 20	425 °C bei 20 bar ü (797 °F bei 290 psi g)
		JIS/KS 10	300 °C bei 10 bar ü (572 °F bei 145 psi g)
Minimale Betriebstemperatur		-29 °C	(-20 °F)

Ausgelegt für einen maximalen hydraulischen Prüfdruck von 1,5 x PMA des gewählten Anschlusses



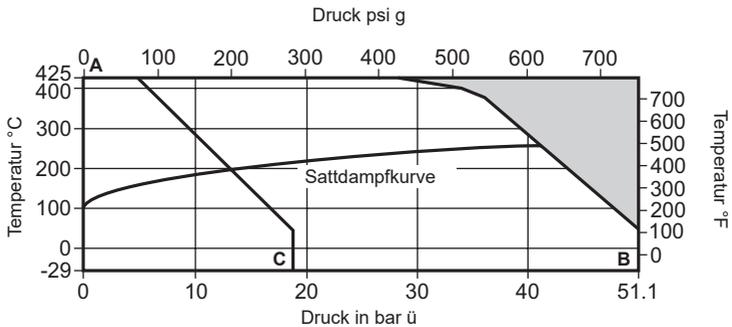
In diesem Bereich darf das Produkt **nicht** eingesetzt werden.

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

Flansch-Schmutzfänger SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616 und 3716

## SF 34 (ASTM)

Auslegungsbedingungen für das Gehäuse		ASME 300	
PMA	Maximal zulässiger Druck	ASME 150	19,6 bar ü bei 38 °C (284 psi g bei 100 °F)
		ASME 300	51,1 bar ü bei 38 °C (741 psi g bei 100 °F)
TMA	Maximal zulässige Temperatur	ASME 150	425 °C bei 5,5 bar ü (797 °F bei 80 psi g)
		ASME 300	425 °C bei 28,8 bar ü (797 °F bei 418 psi g)
Minimale Betriebstemperatur		-29 °C	(-20 °F)
Ausgelegt für einen maximalen hydraulischen Prüfdruck von 1,5 x PMA des gewählten Anschlusses			

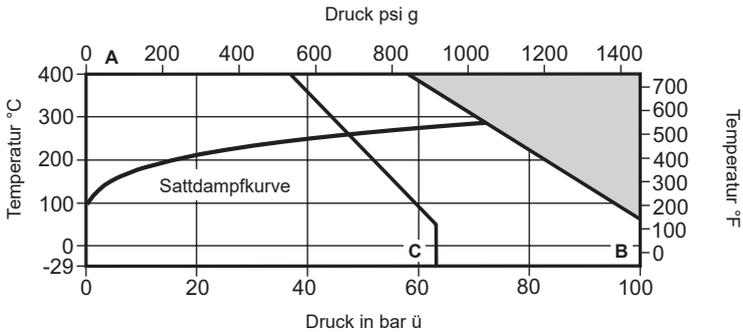


In diesem Bereich darf das Produkt **nicht** eingesetzt werden.

- A - A Flansch ASME 300
- A - C Flansch ASME 150

## SF 34HP (DIN)

Auslegungsbedingungen für das Gehäuse		PN63 und PN100	
PMA	Maximal zulässiger Druck	PN63	63 bar ü bei 50 °C (914 psi g bei 122 °F)
		PN100	100 bar ü bei 50 °C (1450 psi g bei 122 °F)
TMA	Maximal zulässige Temperatur	PN63	400 °C bei 37,5 bar ü (752 °F bei 544 psi g)
		PN100	400 °C bei 59,5 bar ü (752 °F bei 863 psi g)
Minimale Betriebstemperatur		-29 °C	(-20 °F)
Prüfdruck für Festigkeitsprüfung:		PN63	95 bar ü (1378 psi g)
		PN100	150 bar ü (2176 psi g)



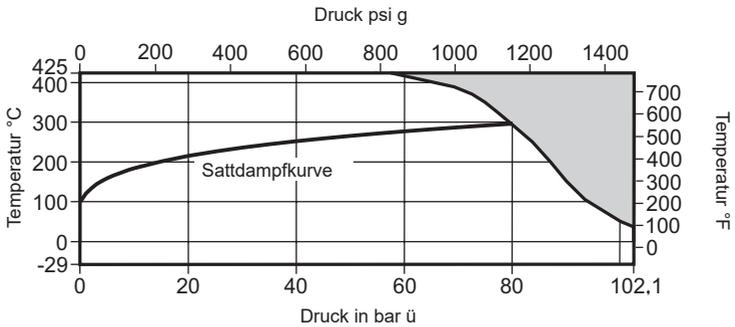
In diesem Bereich darf das Produkt **nicht** eingesetzt werden.

**A - B** Flansch PN100

**A - C** Flansch PN63

## SF 34HP (ASTM)

Auslegungsbedingungen für das Gehäuse		ASME 600	
PMA	Maximal zulässiger Druck	102 bar ü bei 38 °C	(1480 psi g bei 100 °F)
TMA	Maximal zulässige Temperatur	425 °C bei 57,5 bar ü	(797 °F bei 833 psi g)
Minimale Betriebstemperatur		-29 °C	(-20 °F)
Prüfdruck für Festigkeitsprüfung:		152 bar ü	(2204 psi g)



In diesem Bereich darf das Produkt **nicht** eingesetzt werden.

## SF 36HP

**A - B** Flansch gemäß ASME B16.5 600, ASME 600 RTJ,  
NPT-Verschraubung, Schweißmuffe ASME B16.11 3000 und  
Anschweißende gemäß ASME B 16.25 Schedule 40 und Schedule 80

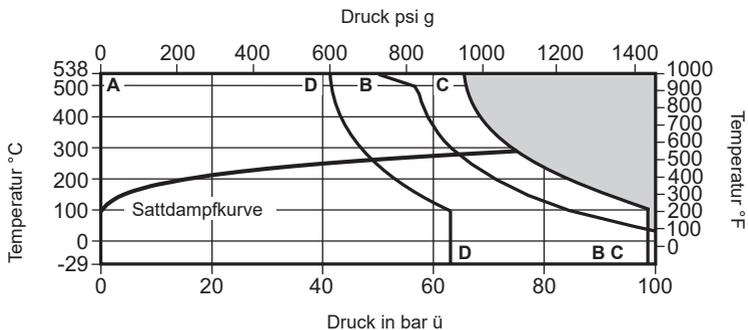
Auslegungsbedingungen für das Gehäuse		ASME 600	
PMA	Maximal zulässiger Druck	99,3 bar ü	(1440 psi g)
TMA	Maximal zulässige Temperatur	538 °C	(1000 °F)
Minimale Betriebstemperatur		-29 °C	(-20 °F)
Prüfdruck für Festigkeitsprüfung:		153 bar ü	(2219 psi g)

**A - C** Flansch EN 1092 PN100 und BSP-Verschraubung

Auslegungsbedingungen für das Gehäuse		PN100	
PMA	Maximal zulässiger Druck	100 bar ü	(1450 psi g)
TMA	Maximal zulässige Temperatur	538 °C	(1000 °F)
Minimale Betriebstemperatur		-29 °C	(-20 °F)
Prüfdruck für Festigkeitsprüfung:		150 bar ü	(2175 psi g)

**A - D** Flansch EN 1092 PN63

Auslegungsbedingungen für das Gehäuse		PN63	
PMA	Maximal zulässiger Druck	63 bar ü	(913 psi g)
TMA	Maximal zulässige Temperatur	538 °C	(1000 °F)
Minimale Betriebstemperatur		-29 °C	(-20 °F)
Prüfdruck für Festigkeitsprüfung:		95 bar ü	(1377 psi g)

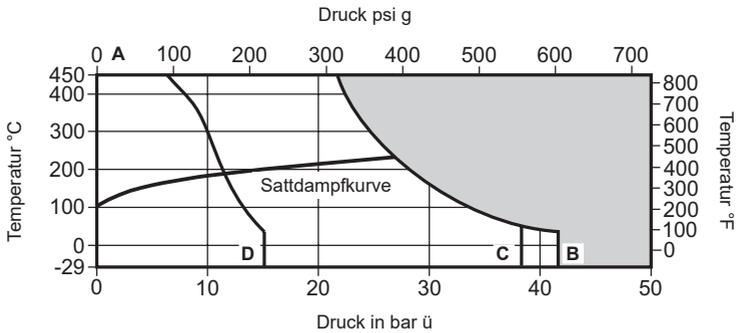


In diesem Bereich darf das Produkt **nicht** eingesetzt werden.

Flansch-Schmutzfänger SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616 und 3716

## SF 36

Auslegungsbedingungen für das Gehäuse		ASME 300 oder PN50	
PMA	Maximal zulässiger Druck	41 bar ü	(595 psi g)
TMA	Maximal zulässige Temperatur	450 °C	(842 °F)
Minimale Betriebstemperatur		-29 °C	(-20 °F)
Prüfdruck für Festigkeitsprüfung:		76 bar ü	(1102 psi g)

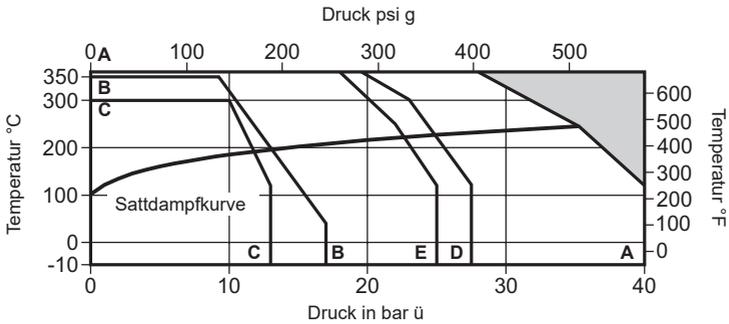


In diesem Bereich darf das Produkt **nicht** eingesetzt werden.

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

## SF 37

Auslegungsbedingungen für das Gehäuse		Nur DN200	PN40	PN25
PMA	Maximal zulässiger Druck	Nur DN200	40 bar ü 25 bar ü	(580 psi g) (363 psi g)
TMA	Maximal zulässige Temperatur		350 °C	(662 °F)
Minimale Betriebstemperatur		DN65 und größer	-10 °C	(14 °F)
Prüfdruck für Festigkeitsprüfung:		PN40	60 bar ü	(870 psi g)
		PN25 Nur DN200	38 bar ü	(551 psi g)

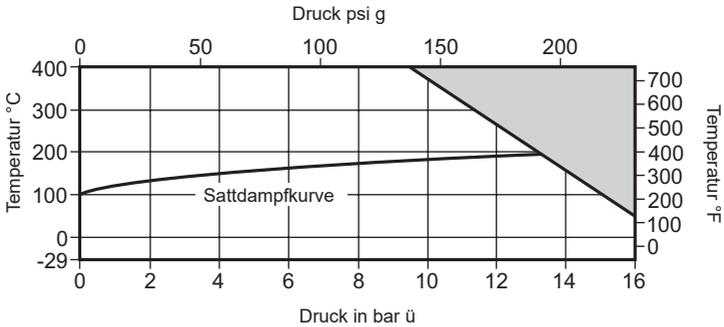


In diesem Bereich darf das Produkt **nicht** eingesetzt werden.

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

## SF 3616 (DIN)

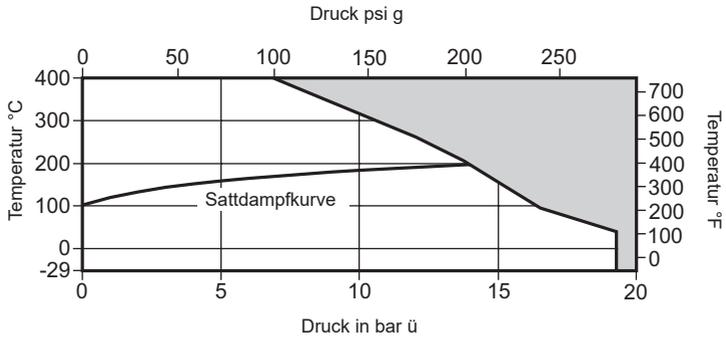
Auslegungsbedingungen für das Gehäuse		PN16	
PMA	Maximal zulässiger Druck	16 bar ü	(217,5 psi g)
TMA	Maximal zulässige Temperatur	400 °C	(572 °F)
Minimale Betriebstemperatur		-29 °C	(14 °F)
Prüfdruck für Festigkeitsprüfung:		24 bar ü	(348 psi g)



In diesem Bereich darf das Produkt **nicht** eingesetzt werden.

## SF 3616 (ASTM)

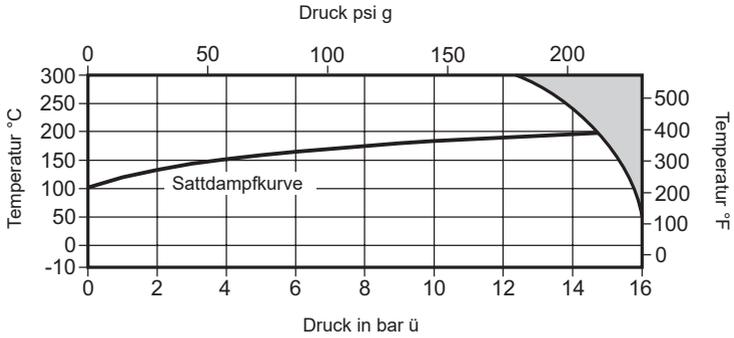
Auslegungsbedingungen für das Gehäuse		ASME 150	
PMA	Maximal zulässiger Druck	19 bar ü	(275,5 psi g)
TMA	Maximal zulässige Temperatur	400 °C	(752 °F)
Minimale Betriebstemperatur		-29 °C	(-20 °F)
Prüfdruck für Festigkeitsprüfung:		30 bar ü	(435 psi g)



In diesem Bereich darf das Produkt **nicht** eingesetzt werden.

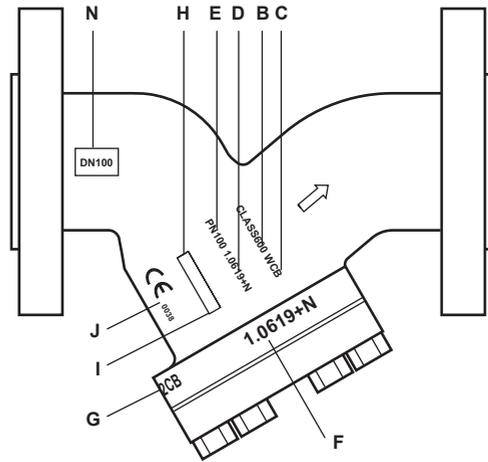
# SF 3716 (DIN)

Auslegungsbedingungen für das Gehäuse		PN16	
PMA	Maximal zulässiger Druck	16 bar ü	(232 psi g)
TMA	Maximal zulässige Temperatur	300 °C	(662 °F)
Minimale Betriebstemperatur		-10 °C	(14 °F)
Prüfdruck für Festigkeitsprüfung:		24 bar ü	(348 psi g)



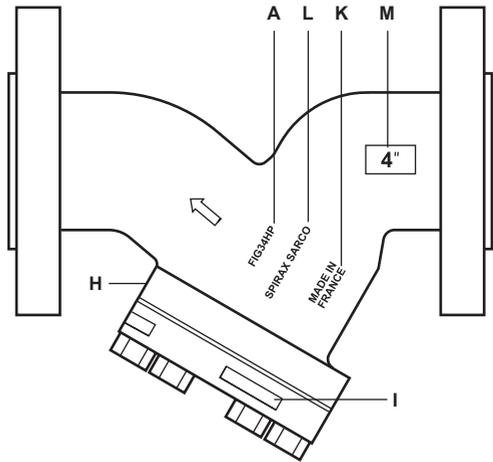
In diesem Bereich darf das Produkt **nicht** eingesetzt werden.

## 2.4 Angaben zur Gehäusemarkierung



Bauteil	Werkstoff						Siebhaltestopfen/-flansch	
	Gehäuse						F	G
	A	B	C	D	E			
SF 7	SF 7	A216 WCB						
SF 33	SF 33	GG 20			PN16			
SF 33.1	SF 33,1	GG 1030						
SF 34HP	SF 34HP oder 34HP	ASME 600	WCB	1.0619+N	PN100	1.0619+N	WCB	
SF 34HP UE	SF 34HP oder 34HP	ASME 600	WCB	1.0619+N	PN100	1,0460	A105N	
SF 34 ASME 150	SF 34	ASME 150	WCB			C22.8	A105N	
						1.0619+N	WCB	
SF 34 ASME 300	SF 34	ASME 300	WCB			C22.8	A105N	
						1.0619+N	WCB	
SF 34 EN	SF 34			1.0619+N oder 1.0619+QT	PN40	C22.8	A105N	
						1.0619+N	WCB	
SF 36	SF 36	ASME 300	CF3M	1,4404	PN40		316L	
							CF3M	
SF 37	SF 37	GGG.40			PN40	C22.8	A105N	
					PN25	1.0619+N	WCB	
SF 3616 ASTM	SF 3616	ASME 150	CF8M			1,4401	316L	
SF 3616 EN	SF 3616			1,4408	PN16			
SF 3716	SF 3716	GGG.40			PN16	GGG.40		

Flansch-Schmutzfänger SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616 und 3716



Identifikation der Gießerei	Schmelznummer	CE-Kennzeichnung, falls erforderlich	CE0038	Made in France	SPIRAX SARCO oder SXS oder SPIRAX	DN
H	I	J		K	L	M
.	.		DN200 bis DN250	.	.	.
.	.	DN32 bis DN50	DN65 bis DN200	<b>Made in China</b>	.	.
.	.		DN25 bis DN200	.	.	.
.	.			.	.	.
.	.			.	.	.
.	.			.	.	.
.	.			.	.	.
.	.			.	.	.
.	.			.	.	.
.	.			.	.	.
.	.			.	.	.
.	.			.	.	.
.	.			.	.	.
.	.			.	.	.
.	.			.	.	.
.	.			.	.	.
.	.			.	.	.
.	.	DN32 bis DN50	DN65 bis DN200	.	.	.
.	.			.	.	.
.	.			.	.	.

Flansch-Schmutzfänger SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616 und 3716

## 3. Installation

**Hinweis: Bevor mit der Montage begonnen wird, sind die „Sicherheitshinweise“ in Kapitel 1 zu lesen.**

Anhand der Betriebsanleitung, des Typenschildes und des Datenblattes ist zu prüfen, ob das Produkt für den Einsatzzweck geeignet ist:

- 3.1** Prüfen Sie die Materialien, den Druck und die Temperatur sowie deren Maximalwerte. Sind die maximalen Betriebsdaten des Produkts kleiner als die Betriebsdaten der Anlage, in die es eingebaut wird, sorgen Sie dafür, dass eine Sicherheitseinrichtung in der Anlage vorgesehen ist, die das Erreichen der gefährlichen Werte verhindert.
- 3.2** Der Durchflusspfeil auf dem Ventilgehäuse muss mit der Durchflussrichtung des Mediums übereinstimmen.
- 3.3** Entfernen Sie vor dem Anschluss an Dampf oder andere Anwendungen mit hoher Temperatur die Schutzabdeckungen von allen Anschlüssen und ggf. die Schutzfolie von allen Typenschildern.
- 3.4** Schmutzfänger können in Flüssigkeits- oder Dampf-/Gassystemen in horizontalen oder vertikalen Rohrleitungen mit abwärts gerichteter Strömung eingebaut werden. In einer horizontalen Dampf-/Gasleitung sollte das Schmutzsieb in der horizontalen Ebene liegen, da dies die Gefahr von Wasserschlägen verringert. Bei Flüssigkeitssystemen sollte die Schmutzfängertasche nach unten zeigen.
- 3.5** Die Schmutzfänger können bei Bedarf wärmeisoliert werden.

## 4. Inbetriebnahme

Vergewissern Sie sich nach der Installation oder Wartung, dass die Anlage vollständig funktionstüchtig ist. Testen Sie alle Alarm- oder Schutzeinrichtungen.

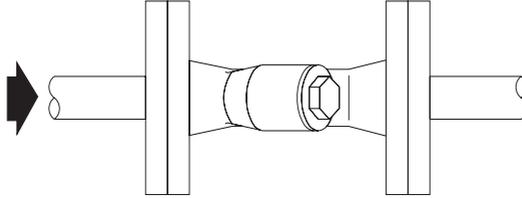
## 5. Betrieb

Schmutzfänger sind passive Komponenten, die Schmutz und Ablagerungen herausfiltern, die größer als die Löcher im Sieb sind. Der Druckabfall über dem Schmutzfänger steigt mit zunehmender Verstopfung des Siebes. Es wird empfohlen, das Sieb regelmäßig zu reinigen/abzublansen, um es sauber zu halten.

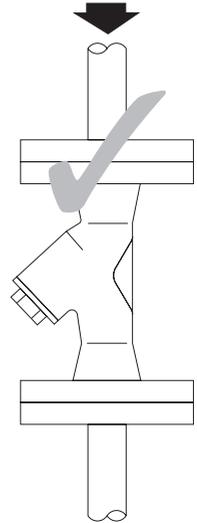
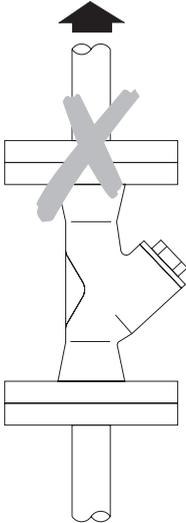
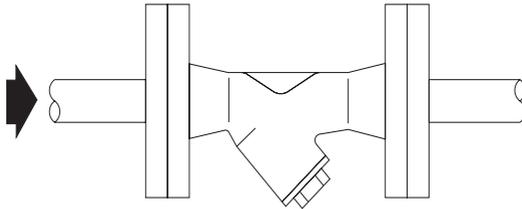
# 6. Fehlersuche

Symptom	Mögliche Ursache	Abhilfe
Kein Durchfluss durch den Schmutzfänger	Sieb verstopft	Sieb reinigen oder ersetzen Siehe Abschnitt 7.2
	System ist abgesperrt	Absperrventile überprüfen
Erhöhter Druckabfall über den Schmutzfänger	Sieb zunehmend verstopft	Sieb reinigen oder ersetzen Siehe Abschnitt 7.2

Schmutzfänger in Dampf- oder Gasanlagen



Schmutzfänger in Flüssigkeitsanlagen



Flansch-Schmutzfänger SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616 und 3716

# 7. Wartung

**Hinweis:** Bevor mit der Montage begonnen wird, sind die „Allgemeinen Sicherheitshinweise“ im Abschnitt 1 zu beachten.

## Warnung

Die Dichtung des Siebhaltestopfen/-flansches besitzt einen dünnen Stützring aus Edelstahl, der zu Verletzungen führen kann, wenn er nicht sorgfältig gehandhabt wird.

## 7.1 Allgemeine Informationen

Vor jeder Wartung sollte der Schmutzfänger auf der Eintritts- und Austrittsleitung abgesperrt werden, und der Druck sollte atmosphärisch sein. Der Schmutzfänger muss abgekühlt sein. Bei einem Austausch ist auf eine saubere Verbindungsfläche zu achten.

## 7.2 Reinigen oder Austauschen des Schmutzfängersiebs:

Zur Identifizierung der Einzelteile siehe Abschnitt 8 „Ersatzteile“

- Entfernen Sie den Siebhaltestopfen/-flansch.
- Bei den meisten Nennweiten bis DN25 wird der Siebhaltestopfen/-flansch einfach abgeschraubt.
- Bei allen anderen Nennweiten ist der Siebhaltestopfen/-flansch mit Schrauben/Muttern befestigt. Die Anzahl der verwendeten Schrauben/Muttern hängt von der Nennweite des Schmutzfängers, vom Konstruktionsmaterial und von der Auslegung ab.
- Nach Entfernen des Siebhaltestopfen/-flansches kann das Schmutzsieb herausgenommen werden.
- Reinigen Sie das Sieb, oder ersetzen Sie es durch ein neues.
- Setzen Sie das Sieb wieder in den Siebhaltestopfen/-flansch ein, indem Sie es in die Aussparung drücken.
- Setzen Sie stets eine neue Dichtung in den Siebhaltestopfen/-flansch ein, und achten Sie darauf, dass die Verbindungsflächen sauber sind.
- Bringen Sie den Siebhaltestopfen/-flansch oder die Schrauben/Muttern unter Verwendung von Montagepaste wieder an, und ziehen Sie sie mit dem empfohlenen Drehmoment an (siehe die entsprechende Tabelle auf den Seiten 25 bis 27).
- Achten Sie darauf, die Muttern gleichmäßig anzuziehen, bevor Sie das endgültige Drehmoment anlegen.
- Hinsichtlich Leckagen überprüfen.

### SF 7 Schmutzfänger - Empfohlene Drehmomente

Teil	Menge	Nennweite		oder mm		Nm	(lbf ft)
6	8	DN200	( $\frac{3}{4}$ UNC) bis			80 - 90	(59 - 66)
	10	DN250	BS 1769			110 - 120	(81 - 88)
7	1	DN200			$\frac{3}{4}$ " BSP	50 - 55	(37 - 40)
	1	DN250			1" BSP	50 - 55	(37 - 40)

### SF 33 und SF 33.1 Schmutzfänger - Empfohlene Drehmomente

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

Flansch-Schmutzfänger SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616 und 3716

## SF 34 Schmutzfänger - Empfohlene Drehmomente

Teil	Menge	Nennweite	oder		Nm	(lbf ft)
						
2	1	DN15	SW 22	M28	50 - 55	(37 - 40)
	1	DN20	SW 27	M32	60 - 66	(44 - 49)
	1	DN25	SW 27	M42	100 - 110	(74 - 87)
5	4	DN32	SW 19	M12 x 30	20 - 24	(15 - 18)
	4	DN40	SW 19	M12 x 30	20 - 24	(15 - 18)
	6	DN50	SW 19	M12 x 35	20 - 24	(15 - 18)
	8	DN65	SW 19	M12 x 35	20 - 24	(15 - 18)
	8	DN80	SW 19	M12 x 35	30 - 35	(22 - 26)
	8	DN100	SW 24	M16 x 45	50 - 55	(37 - 40)
	8	DN125	SW 30	M20 x 50	70 - 77	(51 - 57)
	8	DN150	SW 30	M20 x 55	80 - 88	(59 - 65)
6	12	DN200	SW 36	M24 x 65	120 - 130	(88 - 96)
	16	DN250 und				
		10" ASME 150	1¼"	¾" - 10UNC	160 - 180	(119 - 132)
	16	10" ASME 300	1 <sup>7</sup> / <sub>16</sub> "	7 <sup>8</sup> / <sub>16</sub> " - 9UNC	180 - 200	(132 - 147)
	16	DN300 und				
		12" ASME 150	1¼"	¾" - 10UNC	200 - 220	(147 - 162)
	18	12" ASME 300	1 <sup>7</sup> / <sub>16</sub> "	7 <sup>8</sup> / <sub>16</sub> " - 9UNC	210 - 230	(155 - 170)
	20	DN350 und				
		14" ASME 150	1¼"	¾" - 10UNC	220 - 240	(162 - 177)
	22	14" ASME 300	1 <sup>7</sup> / <sub>16</sub> "	7 <sup>8</sup> / <sub>16</sub> " - 9UNC	230 - 250	(170 - 184)
22	DN400 und					
	16" ASME 150	1 <sup>7</sup> / <sub>16</sub> "	7 <sup>8</sup> / <sub>16</sub> " - 9UNC	330 - 350	(244 - 258)	
16	16" ASME 300	1 <sup>13</sup> / <sub>16</sub> "	1 <sup>1</sup> / <sub>8</sub> " - 7UNC	380 - 400	(281 - 295)	

Flansch-Schmutzfänger SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616 und 3716

### SF 34HP Schmutzfänger - Empfohlene Drehmomente

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

### SF 36 Schmutzfänger - Empfohlene Drehmomente

Teil	Menge	Nennweite		oder mm		Nm	(lbf ft)
5	4	DN 15 und DN 20	SW 17		M10 x 25	22 - 25	(16 - 18)
	4	DN25	SW 17		M10 x 25	22 - 25	(16 - 18)
	4	DN 32 und DN 40	SW 19		M12 x 35	40 - 45	(29 - 33)
	8	DN50	SW 19		M12 x 35	40 - 45	(29 - 33)
	8	DN65	SW 19		M12 x 45	40 - 45	(29 - 33)
	8	DN80	SW 19		M12 x 50	40 - 45	(29 - 33)
	8	DN100	SW 24		M16 x 50	100 - 110	(73 - 80)
	8	DN125	SW 30		M20 x 60	160 - 170	(117 - 125)
	8	DN150	SW 30		M20 x 65	210 - 230	(154 - 169)
	8	DN200	SW 36		M20 x 75	210 - 230	(154 - 169)

Flansch-Schmutzfänger SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616 und 3716

### SF 36HP Schmutzfänger - Empfohlene Drehmomente

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

### SF 37 Schmutzfänger - Empfohlene Drehmomente

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

Flansch-Schmutzfänger SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616 und 3716

### SF 3616 Schmutzfänger - Empfohlene Drehmomente

Teil	Menge	Nennweite		oder mm		Nm	(lbf ft)
5	4	DN 15 und DN 20	SW 13		M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)
	4	DN25	SW 13		M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)
	4	DN 32 und DN 40	SW 13		M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)
	4	DN50	SW 17		M10 x 25	22 - 25	(16 - 18)
	4	DN65	SW 17		M10 x 30	22 - 25	(16 - 18)
	6	DN80	SW 17		M10 x 30	22 - 25	(16 - 18)
	6	DN100	SW 19		M12 x 35	50 - 60	(37 - 44)
	8	DN125	SW 19		M12 x 40	50 - 60	(37 - 44)
	8	DN150	SW 19		M12 x 40	50 - 60	(37 - 44)
	8	DN200	SW 24		M16 x 50	100 - 110	(74 - 81)

### SF 3716 Schmutzfänger - Empfohlene Drehmomente

Teil	Menge	Nennweite		oder mm		Nm	(lbf ft)
5	4	DN 15 und DN 20	SW 13		M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)
	4	DN25	SW 13		M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)
	4	DN 32 und DN 40	SW 13		M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)
	4	DN50	SW 17		M10 x 25	22 - 25	(16 - 18)
	4	DN65	SW 17		M10 x 30	22 - 25	(16 - 18)
	6	DN80	SW 17		M10 x 30	22 - 25	(16 - 18)
	6	DN100	SW 19		M12 x 35	50 - 60	(37 - 44)
	8	DN125	SW 19		M12 x 40	50 - 60	(37 - 44)
	8	DN150	SW 19		M12 x 40	50 - 60	(37 - 44)
	8	DN200	SW 24		M16 x 50	100 - 110	(74 - 81)

Flansch-Schmutzfänger SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616 und 3716

# 8. Ersatzteile

Die einzigen als Ersatzteile erhältlichen Teile sind nachfolgend aufgeführt.

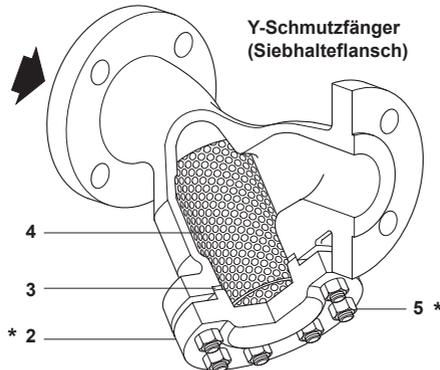
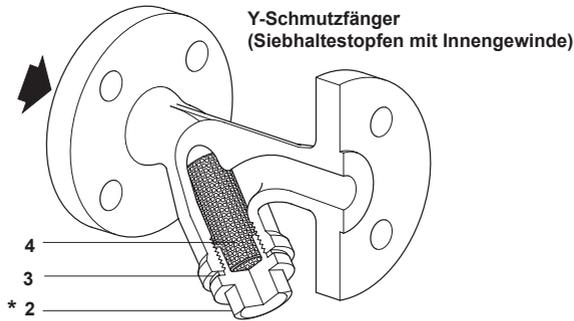
## Erhältliche Ersatzteile

Schmutzsieb (Material, Mesh, Maschenweite und Größe des Siebes angeben)	4
<b>Hinweis: Der topfförmige Schmutzfänger SF 7 ist nur in Edelstahlausführung mit 3,2 mm Maschenweite erhältlich.</b>	
Dichtung des Siebhaltestopfens/-flansches (3er-Satz)	3

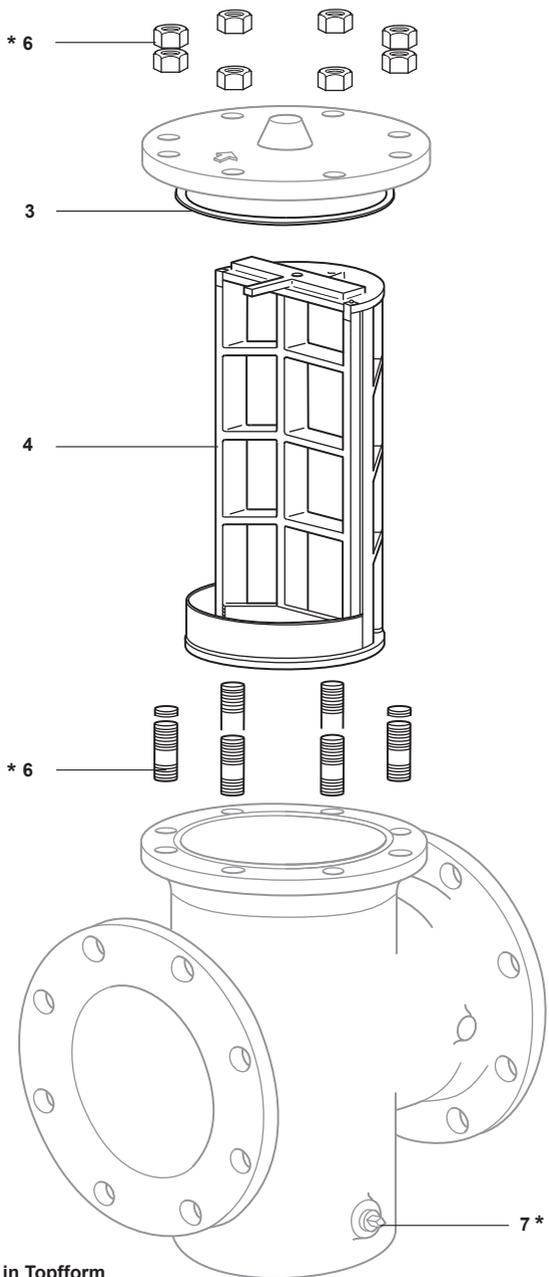
## Bestellung von Ersatzteilen

Bestellen Sie Ersatzteile immer unter Verwendung der Beschreibung in der Spalte „Erhältliche Ersatzteile“, und geben Sie Größe und Typ an.

**Beispiel:** 1 x Edelstahlsieb mit 100 Mesh für einen Stahl-Schmutzfänger SF 34 DN100.



\* **Hinweis:** Die Positionen 1, 2, 5, 6 und 7 sind zur Identifizierung von Teilen in Bezug auf die Drehmomente auf den Seiten 31 bis 35 angegeben.



SF 7 Schmutzfänger in Topform

Flansch-Schmutzfänger SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616 und 3716

