

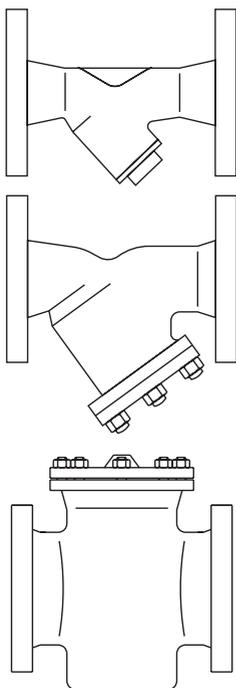
---

---

## Schmutzfänger der Serie SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, SF 3716 und SF 3616 Food+ Betriebsanleitung

---

---



1. Sicherheitshinweise
2. Allgemeine Produktinformationen
3. Montage
4. Inbetriebnahme
5. Bedienung
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.

## SF 3616 Food+ DN15 bis 100, Version gemäß EG1935/2004, Sicherheitshinweise

Der SF 3616 Food+ DN15 bis 100, Version gemäß EG1935/2004 ist für den Anschluss an ein System vorgesehen, das einen EG1935-konformen Prozess betreiben kann.

Um das Risiko einer unbeabsichtigten Zugabe von Stoffen in das System zu minimieren, muss der Endverbraucher vor dem ersten Einsatz in einer Anwendung mit Lebensmittelkontakt unbedingt einen geeigneten CIP-Zyklus (Cleaning in Place) durchführen.

Eine Liste der Materialien, die direkt oder indirekt mit Lebensmitteln in Berührung kommen können, finden Sie in der Konformitätserklärung, die diesem Produkt beiliegt.

## 1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

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

Die unten aufgelisteten Produkte erfüllen die Anforderungen der EU-Druckgeräterichtlinie/der UK Pressure Equipment (Safety) Regulations und tragen das  /  -Zeichen, falls erforderlich.

Die Produkte fallen im Rahmen der Druckgeräterichtlinie (DGRL) und der Safety Regulations 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

Schmutzfänger der Serie SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, SF 3716 und SF 3616 Food+

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

Schmutzfänger der Serie SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, SF 3716 und SF 3616 Food+

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

Schmutzfänger der Serie SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, SF 3716 und SF 3616 Food+

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	
		DN 65	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	

Schmutzfänger der Serie SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, SF 3716 und SF 3616 Food+

- i) Die Produkte wurden speziell für die Verwendung mit Dampf, Luft oder Wasser/Kondensat entwickelt, wie in Gruppe 1 und 2 der oben genannten Druckgeräterichtlinie angegeben. 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.
- vi) Vor der Verwendung muss der Anwender die Verträglichkeit der Flüssigkeit mit dem Gerätematerial sicherstellen.

## 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 Alarmeinrichtungen. Vergewissern Sie sich, dass Absperrventile langsam auf- und zugezogen 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. Es ist zu prüfen, ob Absperrrichtungen (Verriegeln und Entlüften) doppelt ausgeführt sind. Geschlossene Ventile sind mit der Verstellssicherung gegen ein Öffnen zu sichern. Nehmen Sie nicht an, dass das System drucklos ist, selbst wenn das Manometer dies anzeigt.

## 1.8 Temperatur

Warten Sie nach der Absperrung, 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 Genehmigungen zur Ausführung von Arbeiten

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 Installations- und Wartungsanleitung 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 zu bestimmen, 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 recycelbar. Die fachgerechte Entsorgung ist ökologisch unbedenklich, wenn auf die Sorgfaltspflicht bei der Entsorgung geachtet wird.

Auf der Spirax Sarco-Website im Bereich „Produktkonformität“ erhalten Sie unter <https://www.spiraxsarco.com/product-compliance>

aktuelle Informationen über alle bedenklichen Stoffe, die in diesem Produkt enthalten sein können. Wenn auf der Spirax Sarco-Webseite im Bereich „Produktkonformität“ keine zusätzlichen Informationen angegeben sind, kann dieses Produkt sicher recycelt und/oder entsorgt werden, sofern es mit der gebotenen Sorgfalt behandelt wird. Überprüfen Sie immer die örtlichen Recycling- und Entsorgungsvorschriften.

## 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.

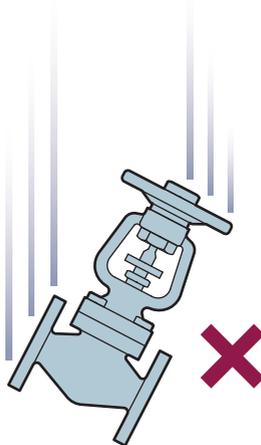
## 1.17 Sicheres Arbeiten mit Graugussprodukten bei Dampf

Bei 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 Stahlguss. Im Folgenden sind die erforderlichen Praktiken aufgezählt, um in einer Dampfanlage Wasserschläge vorzubeugen und für sichere Arbeitsbedingungen zu sorgen.

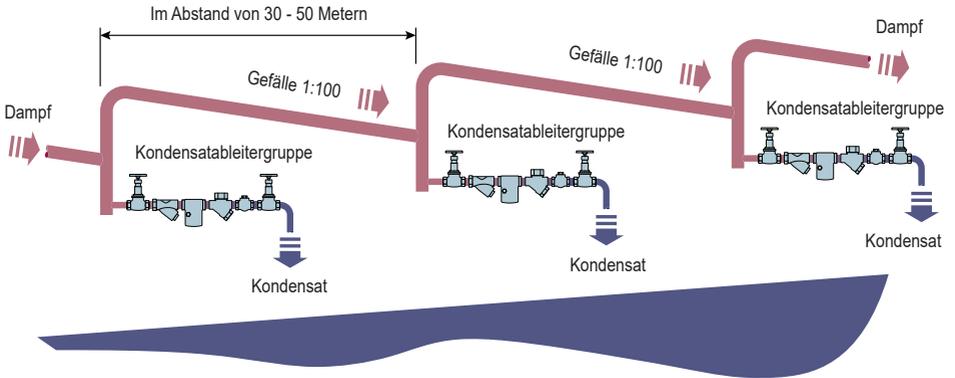
### Sichere Handhabung

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.

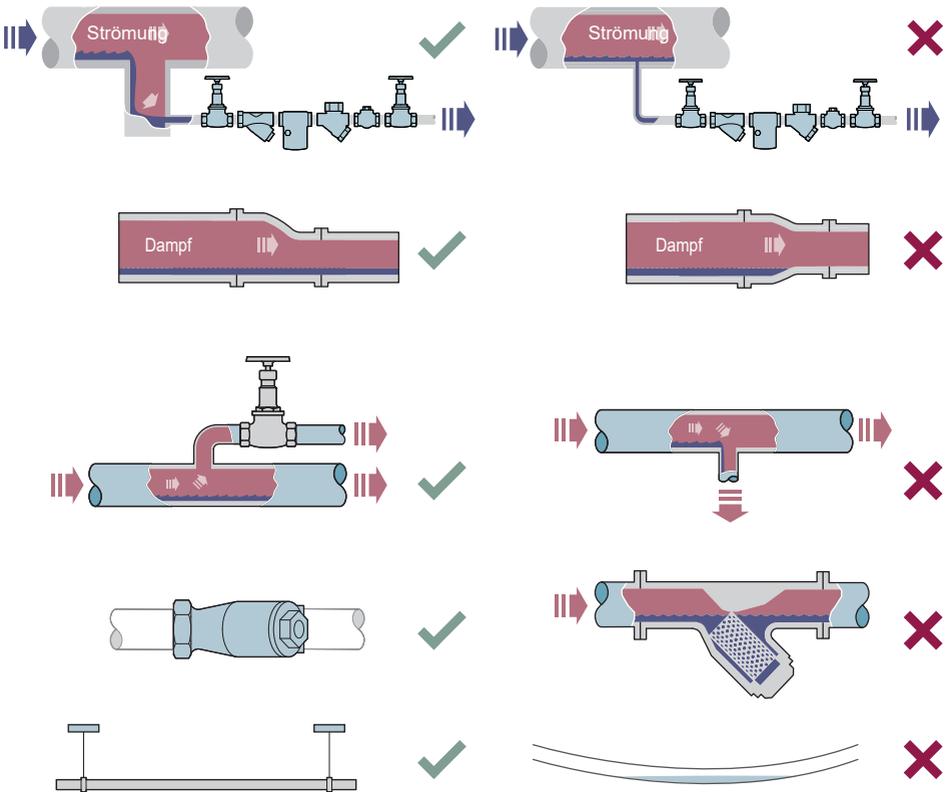


# Prävention von Wasserschlägen

Kondensatableitung bei Dampfleitungen:



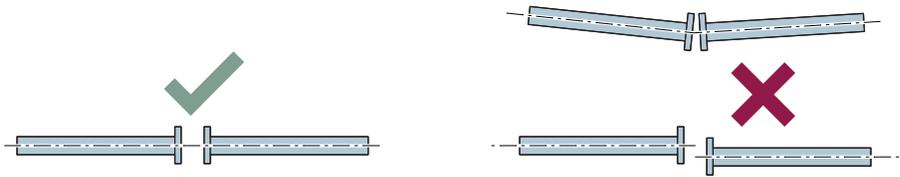
## Dampfleitungen – Ver- und Gebote:



Schmutzfänger der Serie SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, SF 3716 und SF 3616 Food+

## Vermeidung von Zugspannung

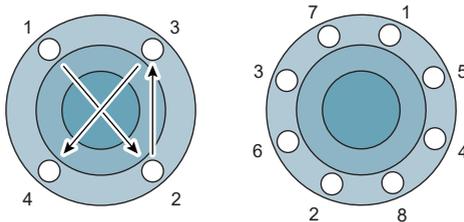
Rohr-Fehlausrichtung:



Montage der Produkte oder erneuter Zusammenbau nach der Wartung:



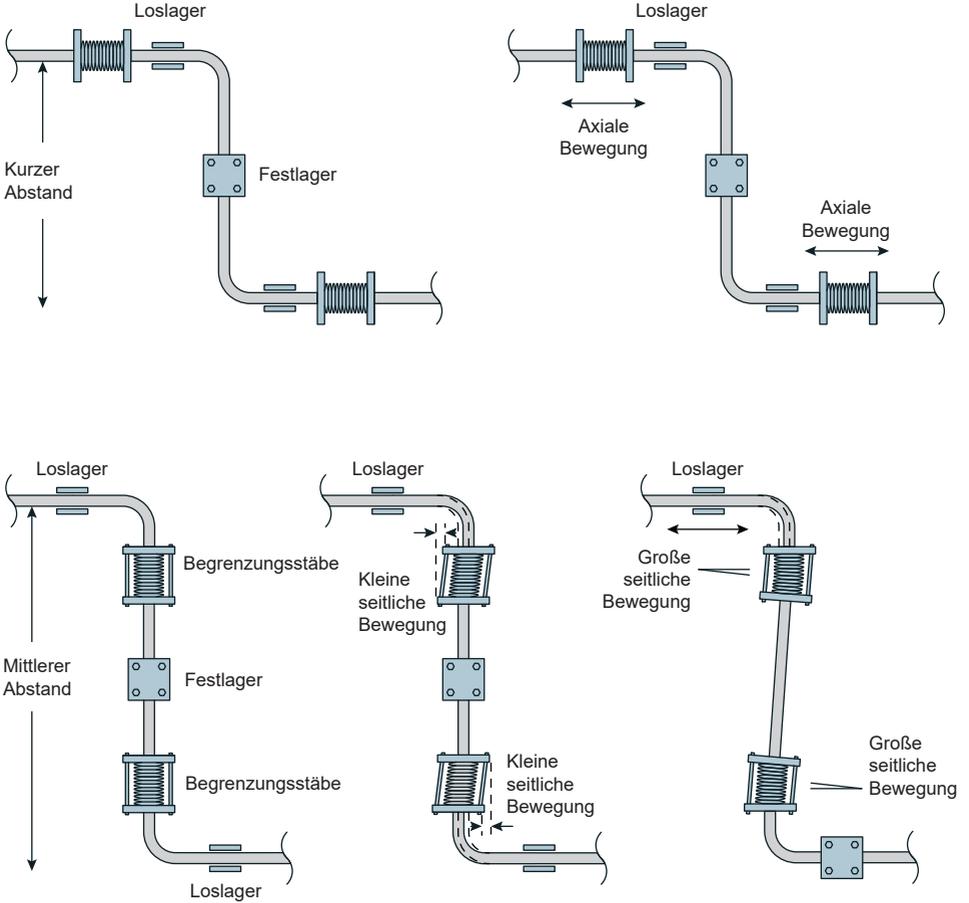
Nicht zu fest anziehen.  
Verwenden Sie das korrekte Drehmoment.



Flanschschrauben sollten schrittweise über den Durchmesser angezogen werden, um gleichmäßige Belastung und Ausrichtung zu gewährleisten.

Vermeidung von Zugspannungen Fortsetzung auf der nächsten Seite

**Wärmeausdehnung:**



## 2. Allgemeine Produktinformationen

### 2.1 Allgemeine Beschreibung

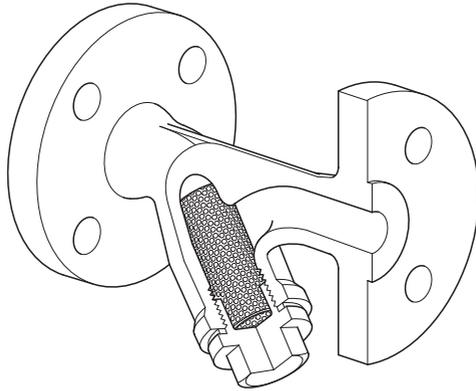
Bei den unten aufgeführten Produkten handelt es sich um Schmutzfänger mit Flanschanschluss. Sie werden verwendet, um andere Rohrleitungselemente vor Beschädigungen durch Schutt und Schmutz im System zu schützen. Der Schmutzfänger SF 7 ist ein Topfsieb – alle anderen sind Y-Siebe. Das Standard-Edelstahlsieb in den Größen DN15 bis DN80 hat einen Lochdurchmesser von 0,8 mm. In den Größen DN100 bis DN200 haben die Siebe einen Lochdurchmesser von 1,6 mm. Der SF 7 ist nur mit einem 3,2-mm-Lochdurchmesser ausgestattet (für den SF 7 sind keine Sonderausstattungen erhältlich). Optionale Siebe sind nur für die Y-Schmutzfänger erhältlich, siehe Abschnitt 2.2.

**Hinweis:** Weitere Informationen finden Sie in den folgenden technischen Datenblättern:

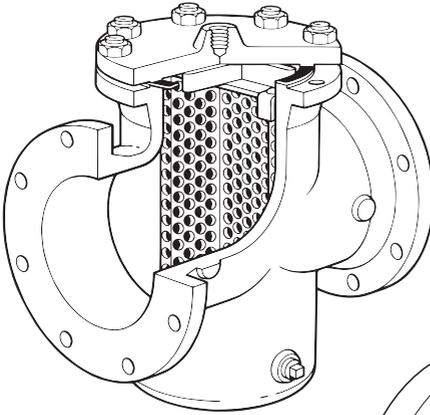
Schmutzfänger	Gehäusewerkstoff	Nennleistung Gehäuse	Größe	TI-Referenz
SF 7	Stahlguss	PN16 - ASME 150	Nur DN200 - DN250	TI-P063-03-DE
SF 33	Grauguss	PN16 - ASME 150	DN15 - DN200	TI-S60-03-DE
SF 33.1	Sphäroguss	PN16	DN15 - DN200	TI-P166-01-DE
SF 34 (DIN)	Stahlguss	PN40	DN15 - DN200	TI-P064-01-DE
SF 34 (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

Schmutzfänger der Serie SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, SF 3716 und SF 3616 Food+

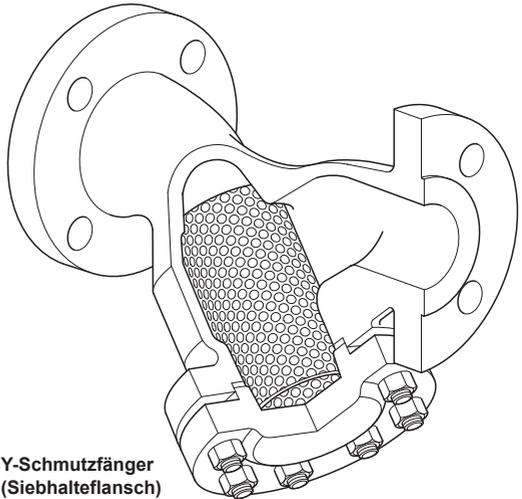
Y-Schmutzfänger  
(Siebhaltestopfen)



SF 7



Y-Schmutzfänger  
(Siebhalteflansch)



Schmutzfänger der Serie SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, SF 3716 und SF 3616 Food+

## 2.2 Optionen

<b>Schmutzsiebe</b>	<b>Edelstahlsieb</b>	Lochdurchmesser	1,6, 3 mm
		Maschendichte (Mesh)	40, 100, 200
	<b>Monel-Sieb</b> (Nicht verfügbar für den SF 3716)	Lochdurchmesser	0,8, 3 mm
		Maschendichte (Mesh)	100

### Anschlüsse für Abschläm- oder Ablassventile

Die Kappe kann mit einer Gewindebohrung zum Anbringen eines Ausblase- oder Ablassventils in den folgenden Größen versehen werden.

Schmutzfänger	Größe	Absalzventil	Ablassventil
SF 33 SF 33.1 SF 34	DN15	¼"	¼"
	DN20 - DN25	½"	½"
	DN32 - DN40	1"	¾"
	DN50 - DN125	1¼"	¾"
	DN150 - DN200	2"	¾"
	DN250 - DN400	2"	2"
SF 34HP SF 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"	
SF 36 SF 37	DN15	¼"	¼"
	DN20 - DN25	½"	½"
	DN32 - DN40	1"	¾"
	DN50 - DN125	1¼"	¾"
	DN150 - DN200	2"	¾"
SF 3616 * SF 3716 *	DN15 - DN20	⅜"	⅜"
	DN25 - DN32	½"	½"
	DN40 - DN80	¾"	¾"
	DN100 - DN200	1"	¾"

\* **Hinweis:** Der SF 3616 und der SF 3716 können mit ¼"-Anschlüssen für die Drucküberwachung (vor und hinter dem Schmutzsieb) geliefert werden.

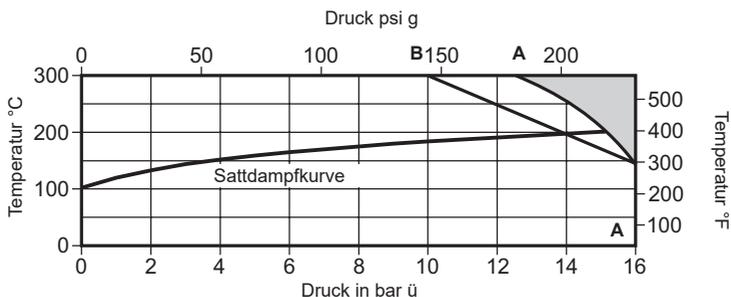
Schmutzfänger der Serie SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, SF 3716 und SF 3616 Food+

## 2.3 Einsatzgrenzen (ISO 6552)

**Hinweis:** Die Werte für PMA und TMA stimmen nicht mit den genauen Betriebsgrenzen überein.

### 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)



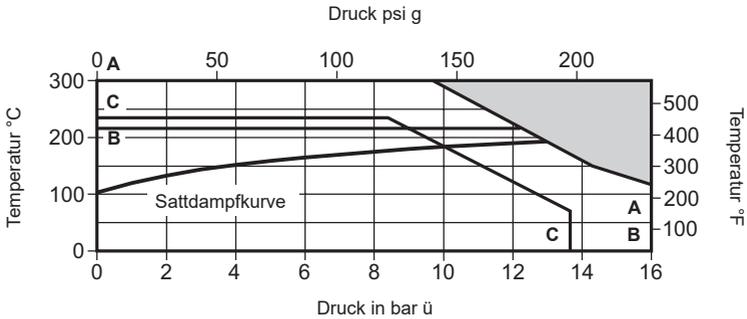
In diesem Bereich darf das Produkt **nicht** eingesetzt werden.

**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)

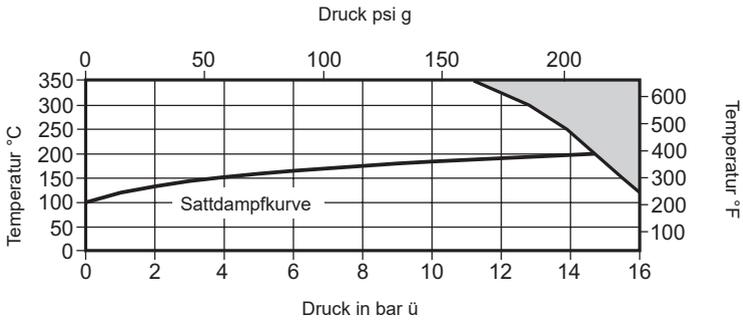


In diesem Bereich darf das Produkt **nicht** eingesetzt werden.

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

## SF 33.1

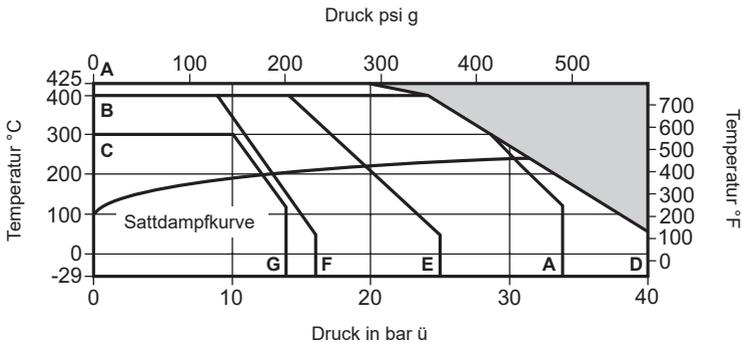
Auslegungsbedingungen für das Gehäuse		PN16	
PMA	Maximal zulässiger Druck	16 bar ü	(232 psi g)
TMA	Maximal zulässige Temperatur	350 °C	(662 °F)
Minimale zulässige Temperatur		-10 °C	(14 °F)
PMO	Max. Betriebsdruck für Sattendampfanwendungen	14,7 bar ü	(213 psi g)
TMO	Maximale Betriebstemperatur	350 °C	(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 bei 50 °C (580 psi g bei 122 °F)
		PN25	25 bar bei 50 °C (362 psi g bei 122 °F)
		PN16	16 bar bei 50 °C (232 psi g bei 122 °F)
		JIS/KS 20	34 bar bei 120 °C (493 psi g bei 248 °F)
		JIS/KS 10	14 bar 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 Prüfdruck der Wasserdruckprobe von 1,5 x PMA des gewählten Anschlusses			



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

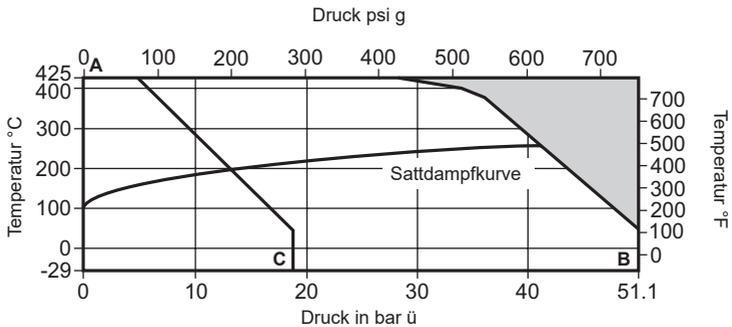
- A - A Flansch JIS / KS 20
- B - D Flansch EN 1092 PN40
- B - E Flansch EN 1092 PN25
- B - F Flansch EN 1092 PN16
- C - G Flansch JIS / KS 10

## SF 34 (ASTM)

Auslegungsbedingungen für das Gehäuse

ASME 300

PMA	Maximal zulässiger Druck	ASME 150	19,6 bar bei 38 °C	(284 psi g bei 100 °F)
		ASME 300	51,1 bar 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 Prüfdruck der Wasserdruckprobe von 1,5 x PMA des gewählten Anschlusses				



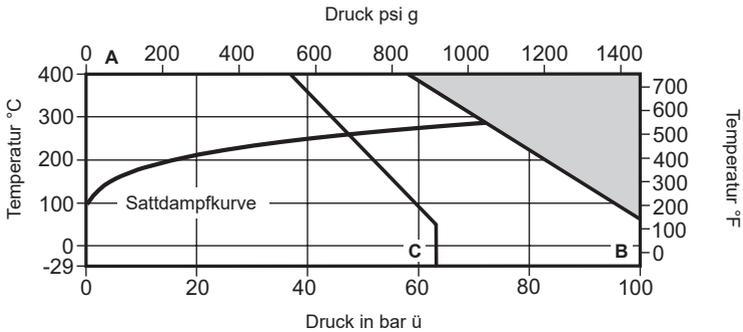
In diesem Bereich darf das Produkt **nicht** eingesetzt werden.

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

Schmutzfänger der Serie SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, SF 3716 und SF 3616 Food+

## SF 34HP (DIN)

Auslegungsbedingungen für das Gehäuse		PN63 und PN100	
PMA	Maximal zulässiger Druck	PN 63	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	PN 63	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:		PN 63	95 bar ü (1.378 psi g)
		PN100	150 bar ü (2.176 psi g)



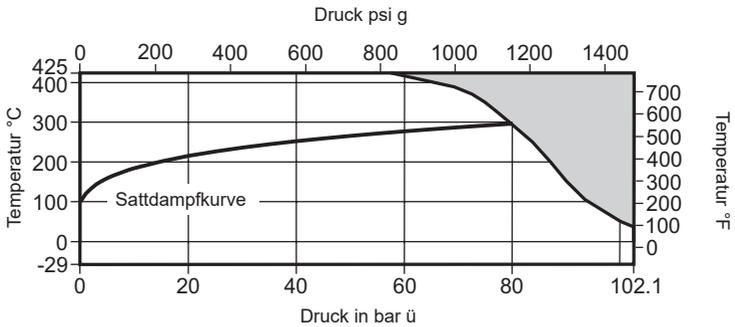
In diesem Bereich darf das Produkt **nicht** eingesetzt werden.

**A - B** Flansch PN100

**A - C** Flansch PN63

## SF 34HP (ASTM)

Auslegungsbedingungen für das Gehäuse		ASME 600	
PMA	Maximal zulässiger Druck	102 bar bei 38 °C	(1.480 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	(2.204 psi g)



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

## SF 36HP

**A - B** Flansch ASME B16.5 Class 600, ASME 600 RTJ,  
Innengewinde NPT, Einsteckschweißmuffe ASME B16.11 Class 3000 und  
Stumpfschweißende ASME B 16.25 Schedule 40 und Schedule 80

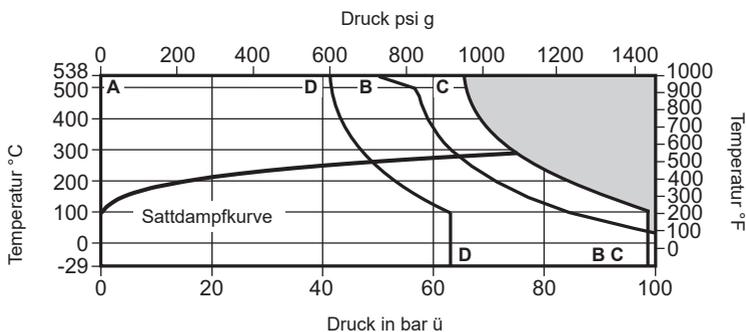
Auslegungsbedingungen für das Gehäuse		ASME 600	
PMA	Maximal zulässiger Druck	99,3 bar ü	(1.440 psi g)
TMA	Maximal zulässige Temperatur	538 °C	(1.000 °F)
Minimale Betriebstemperatur		-29 °C	(-20 °F)
Prüfdruck für Festigkeitsprüfung:		153 bar ü	(2.219 psi g)

**A - C** Flansch EN 1092, PN100 und Gewinde BSP

Auslegungsbedingungen für das Gehäuse		PN100	
PMA	Maximal zulässiger Druck	100 bar ü	(1.450 psi g)
TMA	Maximal zulässige Temperatur	538 °C	(1.000 °F)
Minimale Betriebstemperatur		-29 °C	(-20 °F)
Prüfdruck für Festigkeitsprüfung:		150 bar ü	(2.175 psi g)

**A - D** Flansch EN 1092 PN63

Auslegungsbedingungen für das Gehäuse		PN 63	
PMA	Maximal zulässiger Druck	63 bar ü	(913 psi g)
TMA	Maximal zulässige Temperatur	538 °C	(1.000 °F)
Minimale Betriebstemperatur		-29 °C	(-20 °F)
Prüfdruck für Festigkeitsprüfung:		95 bar ü	(1.377 psi g)

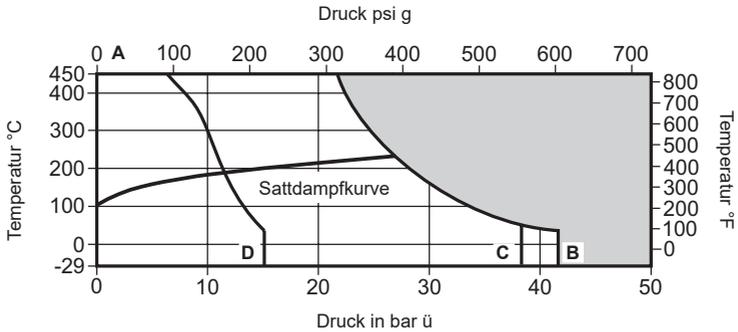


In diesem Bereich darf das Produkt **nicht** eingesetzt werden.

Schmutzfänger der Serie SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, SF 3716 und SF 3616 Food+

## SF 36

Auslegungsbedingungen für das Gehäuse		ASME 300 or 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	(1.102 psi g)

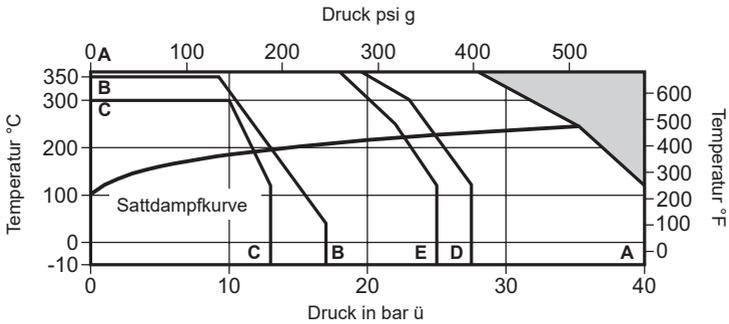


In diesem Bereich darf das Produkt **nicht** eingesetzt werden.

- 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 (580 psi g) 25 bar ü (363 psi g)
TMA	Maximal zulässige Temperatur		350 °C (662 °F)
Minimale Betriebstemperatur			0 °C (32 °F)
		DN65 und höher	0 °C (32 °F)
Prüfdruck für Festigkeitsprüfung:		PN40	60 bar ü (870 psi g)
		PN25 nur DN200	38 bar ü (551 psi g)

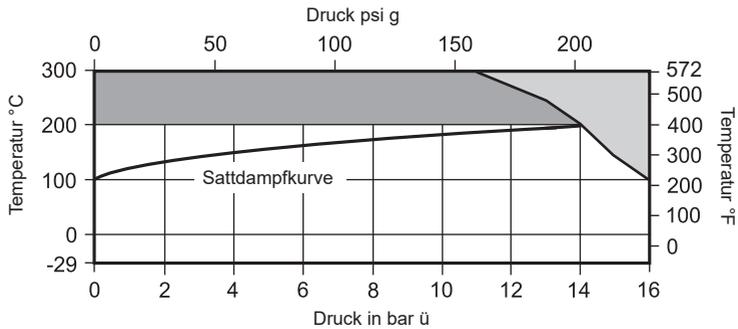


In diesem Bereich darf das Produkt **nicht** eingesetzt werden.

- 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	15,7 bar ü	(227,7 psi g)
	Maximal zulässiger Druck gemäß EG1935/2004	13,4 bar ü	(174 psi g)
TMA	Maximal zulässige Temperatur	300 °C	(572 °F)
	Maximal zulässige Temperatur nach EG1935/2004	200 °C	(392 °F)
Minimale Betriebstemperatur		10 °C	(14 °F)
Prüfdruck für Festigkeitsprüfung:		24 bar ü	(348 psi g)

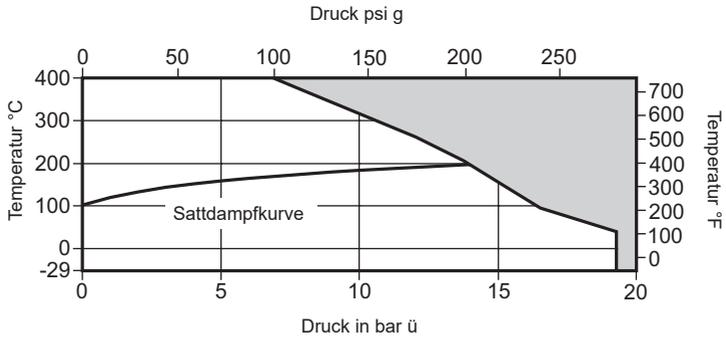


In diesem Bereich darf das Produkt **nicht** eingesetzt werden.

Das Produkt gemäß EG1935/2004 darf in diesem Bereich **nicht** verwendet werden.

## SF 3616 (ASTM)

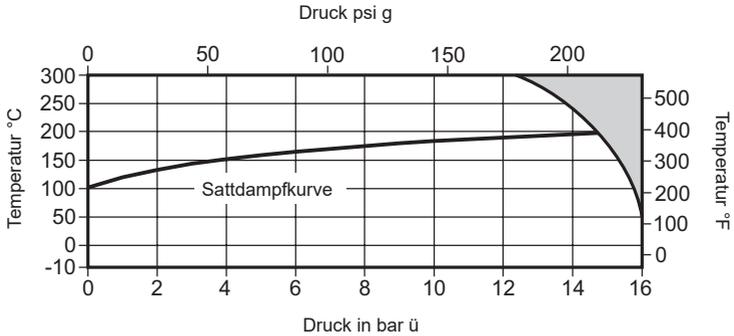
Auslegungsbedingungen für das Gehäuse		ASME 150	
PMA	Maximal zulässiger Druck	19 bar ü	(275,5 psi g)
TMA	Maximal zulässige Temperatur	400 °C	(752 °F)
Minimale Betriebstemperatur		-29 °C	(-20 °F)
Prüfdruck für Festigkeitsprüfung:		30 bar ü	(435 psi g)



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

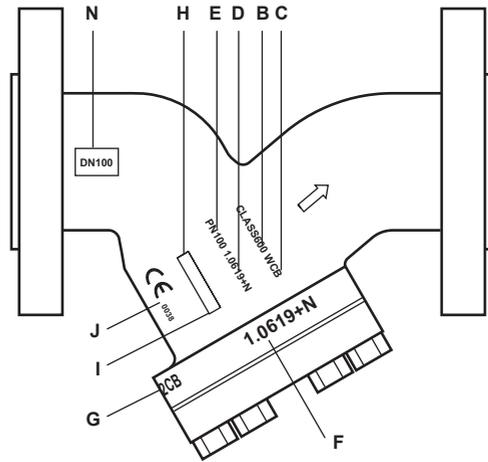
# SF 3716 (DIN)

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)



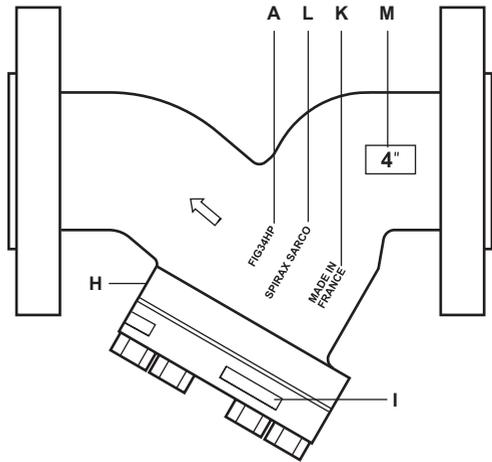
In diesem Bereich darf das Produkt **nicht** eingesetzt werden.

## 2.4 Informationen zur Gehäusemarkierung



Teil	Werkstoff						
	Gehäuse					Kappe	
	A	B	C	D	E	F	G
SF 7	SF 7	A216 WCB					
SF 33	SF 33	GG 20			PN16		
SF 33.1	SF 33.1	JS 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	

Schmutzfänger der Serie SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, SF 3716 und SF 3616 Food+



Identifizierung der Gießerei	Schmelznummer	CE-Kennzeichnung, falls erforderlich	CE0038	Hergestellt in Frankreich	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 DN200	.	.	.
.	.			.	.	.
.	.			.	.	.
.	.			.	.	.
.	.			.	.	.
.	.			.	.	.
.	.			.	.	.
.	.			.	.	.
.	.	DN32 bis DN50	DN65 bis DN200	.	.	.
.	.			.	.	.
.	.			.	.	.

Schmutzfänger der Serie SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, SF 3716 und SF 3616 Food+

## 3. Montage

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

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

- 3.1** Prüfen Sie Materialien, Druck und Temperatur sowie deren Höchstwerte. Sind die maximalen Betriebsdaten des Produkts kleiner als die Betriebsdaten der Anlage, in die es eingebaut wird, so muss eine Sicherheitseinrichtung, die eine Überschreitung der Werte verhindert, in der Anlage vorgesehen werden.
- 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. Bei einer horizontalen Dampf-/Gasleitung sollte der Siebhaltestopfen in der horizontalen Ebene liegen, da dies die Möglichkeit von Wasserschlägen verringert. Bei Flüssigkeitssystemen sollte der Siebhaltestopfen nach unten zeigen.
- 3.5** Die Schmutzfänger können verzögert werden, falls notwendig.

## 4. Inbetriebnahme

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

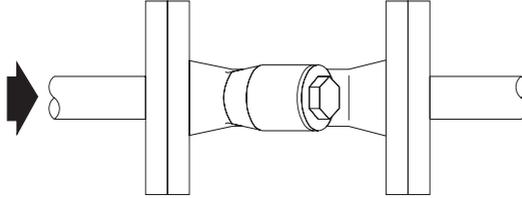
## 5. Bedienung

Schmutzfänger funktionieren passiv und verhindern die Weiterleitung von Schmutz und Ablagerungen, die größer sind als die Löcher im Sieb. Der Druckabfall im Schmutzfänger nimmt zu, wenn das Sieb verstopft ist. Es wird empfohlen, das Sieb regelmäßig zu reinigen/abzublansen, um es sauber zu halten.

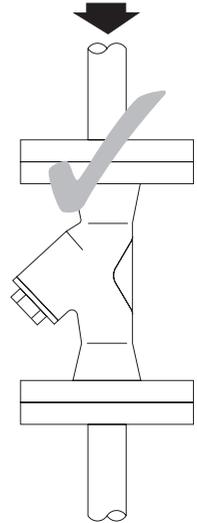
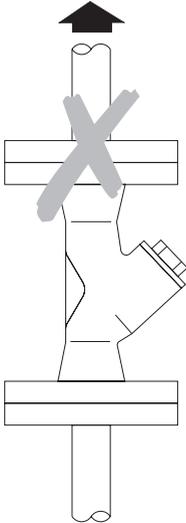
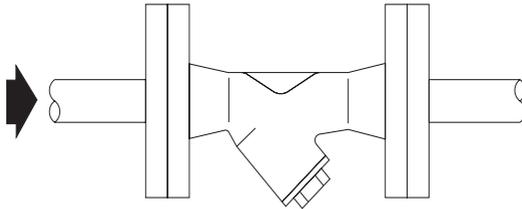
# 6. Fehlersuche

Symptom	Mögliche Ursache	Abhilfe
Keine Strömung durch den Schmutzfänger	Blockiertes Sieb	Sieb reinigen oder ersetzen Siehe Abschnitt 7.2
	Das System ist abgesperrt	Absperrventile prüfen
Erhöhter Druckabfall über den Schmutzfänger	Das Sieb ist blockiert	Sieb reinigen oder ersetzen Siehe Abschnitt 7.2

Schmutzfänger in der Dampf- oder Gasleitung installiert



Schmutzfänger in der Flüssigkeitsleitung installiert



Schmutzfänger der Serie SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, SF 3716 und SF 3616 Food+

# 7. Wartung

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

## Warnung

Die Deckeldichtung 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 Ableiter muss abgekühlt sein. Bei einem Austausch ist auf saubere Anschlusschrauben zu achten.

## 7.2 Reinigen oder Austauschen des Schmutzsiebs:

Zur Identifizierung der Teile siehe Abschnitt 8 „Ersatzteile“

- Den Siebhaltestopfen entfernen.
- Bei den meisten Größen bis DN25 wird die Kappe einfach abgeschraubt.
- Bei allen anderen Größen wird die Kappe durch Schrauben/Muttern gehalten. Die Anzahl der verwendeten Schrauben/Muttern hängt von der Größe des Schmutzfängers, dem Werkstoff und der Nennleistung ab.
- Sobald die Kappe entfernt ist, kann das Schmutzsieb herausgenommen werden.
- Das Sieb reinigen oder es durch ein neues ersetzen.
- Das Sieb wieder in die Kappe einsetzen, indem das Ende in die Aussparung gedrückt wird.
- Eine neue Dichtung für den Siebhaltestopfen einsetzen und sicherstellen, dass die Verbindungsflächen sauber sind.
- Bringen Sie den Siebhaltestopfen oder die Schrauben/Muttern unter Verwendung von „Neverseize“ wieder an und ziehen Sie sie mit dem empfohlenen Anzugsmoment an (siehe entsprechende Tabelle auf den Seiten 25 bis 27).
- Achten Sie darauf, dass die Muttern gleichmäßig angezogen werden, bevor das endgültige Drehmoment aufgebracht wird.
- Hinsichtlich Leckagen überprüfen.

### Schmutzfänger SF 7 - Empfohlene Drehmomente

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

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

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

Schmutzfänger der Serie SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, SF 3716 und SF 3616 Food+

## Schmutzfänger SF 34 - Empfohlene Drehmomente

Teil	Menge	Größe		oder mm		Nm	(lbf ft)
2	1	DN15	22 S/W		M28	50 - 55	(37 - 40)
	1	DN20	27 S/W		M32	60 - 66	(44 - 49)
	1	DN25	27 S/W		M42	100 - 110	(74 - 87)
5	4	DN32	19 S/W		M12 x 30	20 - 24	(15 - 18)
	4	DN40	19 S/W		M12 x 30	20 - 24	(15 - 18)
	6	DN50	19 S/W		M12 x 35	20 - 24	(15 - 18)
	8	DN 65	19 S/W		M12 x 35	20 - 24	(15 - 18)
	8	DN80	19 S/W		M12 x 35	30 - 35	(22 - 26)
	8	DN100	24 S/W		M16 x 45	50 - 55	(37 - 40)
	8	DN125	30 S/W		M20 x 50	70 - 77	(51 - 57)
	8	DN150	30 S/W		M20 x 55	80 - 88	(59 - 65)
6	12	DN200	36 S/W		M24 x 65	120 - 130	(88 - 96)
	16	DN250 EN 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 EN 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 EN 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 EN 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)	

Schmutzfänger der Serie SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, SF 3716 und SF 3616 Food+

### Schmutzfänger SF 34HP - Empfohlene Drehmomente

Teil	Menge	Größe		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	DN 65	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)

### Schmutzfänger SF 36 - Empfohlene Drehmomente

Teil	Menge	Größe		oder mm		Nm	(lbf ft)
5	4	DN 15 und DN 20	17 SW		M10 x 25	22 - 25	(16 - 18)
	4	DN25	17 SW		M10 x 25	22 - 25	(16 - 18)
	4	DN32 und DN40	19 SW		M12 x 35	40 - 45	(29 - 33)
	8	DN50	19 SW		M12 x 35	40 - 45	(29 - 33)
	8	DN 65	19 SW		M12 x 45	40 - 45	(29 - 33)
	8	DN80	19 SW		M12 x 50	40 - 45	(29 - 33)
	8	DN100	24 SW		M16 x 50	100 - 110	(73 - 80)
	8	DN125	30 SW		M20 x 60	160 - 170	(117 - 125)
	8	DN150	30 SW		M20 x 65	210 - 230	(154 - 169)
	8	DN200	36 SW		M20 x 75	210 - 230	(154 - 169)

Schmutzfänger der Serie SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, SF 3716 und SF 3616 Food+

### Schmutzfänger SF 36HP - Empfohlene Drehmomente

Teil	Menge	Größe		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	DN 65	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 13/16" SW		1 1/8" - 7 UNC	180 - 190	(133 - 140)

### Schmutzfänger SF 37 - Empfohlene Drehmomente

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

Schmutzfänger der Serie SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, SF 3716 und SF 3616 Food+

### Schmutzfänger SF 3616 - Empfohlene Drehmomente

Teil	Menge	Größe		oder mm		Nm	(lbf ft)
5	4	DN 15 und DN 20	13 SW		M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)
	4	DN25	13 SW		M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)
	4	DN32 und DN40	13 SW		M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)
	4	DN50	17 SW		M10 x 25	22 - 25	(16 - 18)
	4	DN 65	17 SW		M10 x 30	22 - 25	(16 - 18)
	6	DN80	17 SW		M10 x 30	22 - 25	(16 - 18)
	6	DN100	19 SW		M12 x 35	50 - 60	(37 - 44)
	8	DN125	19 SW		M12 x 40	50 - 60	(37 - 44)
	8	DN150	19 SW		M12 x 40	50 - 60	(37 - 44)
	8	DN200	24 SW		M16 x 50	100 - 110	(74 - 81)

### Schmutzfänger SF 3716 - Empfohlene Drehmomente

Teil	Menge	Größe		oder mm		Nm	(lbf ft)
5	4	DN 15 und DN 20	13 SW		M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)
	4	DN25	13 SW		M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)
	4	DN32 und DN40	13 SW		M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)
	4	DN50	17 SW		M10 x 25	22 - 25	(16 - 18)
	4	DN 65	17 SW		M10 x 30	22 - 25	(16 - 18)
	6	DN80	17 SW		M10 x 30	22 - 25	(16 - 18)
	6	DN100	19 SW		M12 x 35	50 - 60	(37 - 44)
	8	DN125	19 SW		M12 x 40	50 - 60	(37 - 44)
	8	DN150	19 SW		M12 x 40	50 - 60	(37 - 44)
	8	DN200	24 SW		M16 x 50	100 - 110	(74 - 81)

Schmutzfänger der Serie SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, SF 3716 und SF 3616 Food+

# 8. Ersatzteile

Die einzigen Teile, die als Ersatzteil erhältlich sind, sind in der nachstehenden Tabelle aufgeführt.

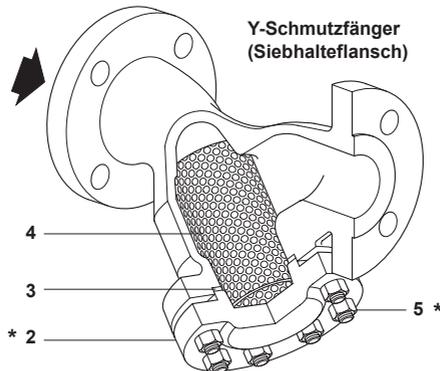
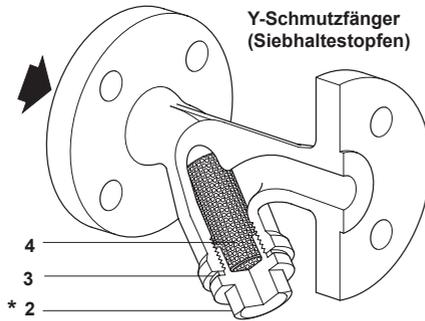
## Erhältliche Ersatzteile

Schmutzsieb (Material, Maschendichte, Lochdurchmesser und Siebgröße angeben)	4
<b>Hinweis: Der Topftyp SF 7 ist nur mit 3,2-mm-Lochblech aus Edelstahl erhältlich</b>	
Kappen-Dichtung (3er-Pack)	3

## Bestellung von Ersatzteilen

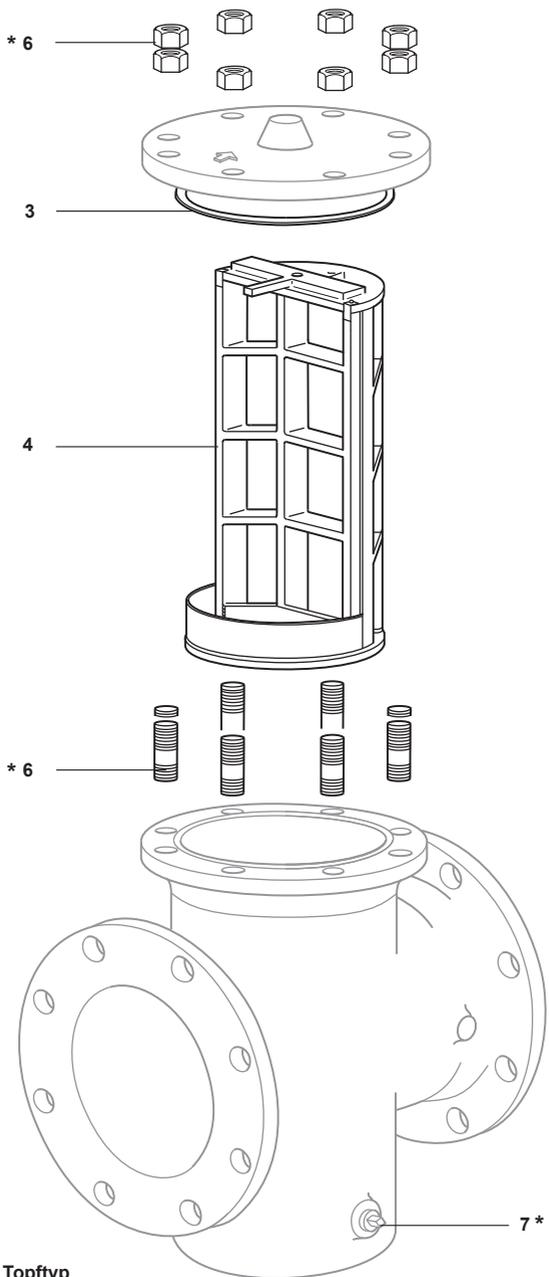
Bestellen Sie Ersatzteile immer unter Verwendung der Beschreibung in der Spalte „Verfügbare Ersatzteile“ und geben Sie die Größe und den Typ an.

**Beispiel:** 1 x Edelstahlsieb, Maschendichte 100, für einen Schmutzfänger SF 34 in DN100.



\* **Hinweis:** Die Positionen 1, 2, 5, 6 und 7 sind zur Identifizierung der Teile in Bezug auf die Anzugsmomente auf den Seiten 31 bis 35 vermerkt.

Schmutzfänger der Serie SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, SF 3716 und SF 3616 Food+



Schmutzfänger SF 7 Topftyp

Schmutzfänger der Serie SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, SF 3716 und SF 3616 Food+



---

Schmutzfänger der Serie SF 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, SF 3716 und SF 3616 Food+

