

FIG34HP

Filtre en acier carbone - ASME 600

Description

Le FIG34HP est un filtre en acier carbone, conçu suivant ASME B16.34:2004 et ASME VIII, disponible avec des brides intégrales ou des raccords à souder 'butt weld'. La crépine est d'acier inoxydable en standard, perforation 0,8mm pour les DN 15 à DN80 et perforation 1,6 mm pour les DN100 à DN200. – Voir 'Options' pour des perforations/mesh alternatives et le matériel de la crépine. Si nécessaire, le bouchon peut être foré et taraudé pour recevoir un robinet de purge ou de vidange.

Standards

Cet appareil est conforme à la Directive Européenne sur les équipements à pression 2014/68/EU et porte le marquage **CE** si requis.

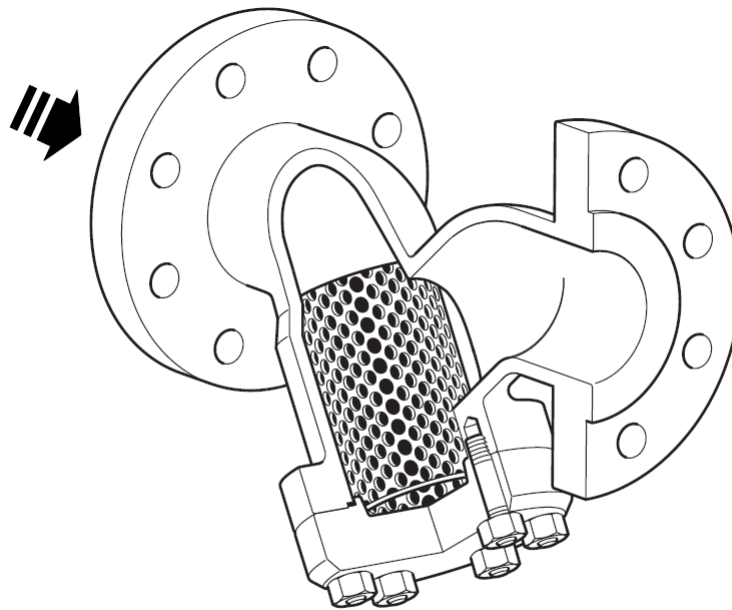
Certification

Ce produit est disponible avec un certificat matière EN 10204 3.1 et acceptation NACE.

Nota : Toute certification/inspection doit être spécifiée lors de la passation de la commande.

Diamètres et raccords

A brides	EN 1092 PN100, EN 1092 PN63, ASME (ANSI) B16.5 Class 600 et ASME (ANSI) 600 RTJ – DN15, DN20, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100, DN150 et DN200
Taraudés	BSP T Rp (ISO 7-1) ou NPT – 1/2", 3/4", 1", 1 1/2" et 2"
Socket weld	ASME (ANSI) B16.11 Class 3000 – 1/2", 3/4", 1", 1 1/2" et 2"
Butt weld	ASME (ANSI) B16.25 Schedule 40 en Schedule 80 – 1/2", 3/4", 1", 1 1/2", 2", 2 1/2", 3", 4", 6" et 8"



DN32 - DN50
(1 1/4" - 2")

Options

Les options suivantes sont disponibles pour tous les diamètres à un surcoût et doivent être spécifiées lors de la passation de la commande.

Perforations: 0,8mm (standard), 1 mm, 1,6 mm, 3 mm et 6 mm
Consulter Spirax Sarco pour la disponibilité des perforations non-spécifiées.

Mesh: M20, M40, M60, M100, M200 et M400
Consulter Spirax Sarco pour la disponibilité des mesh non-spécifiées.

Matériel de la crépine AISI 316, AISI 316L (standard), AISI 304, AISI 304L et Monel

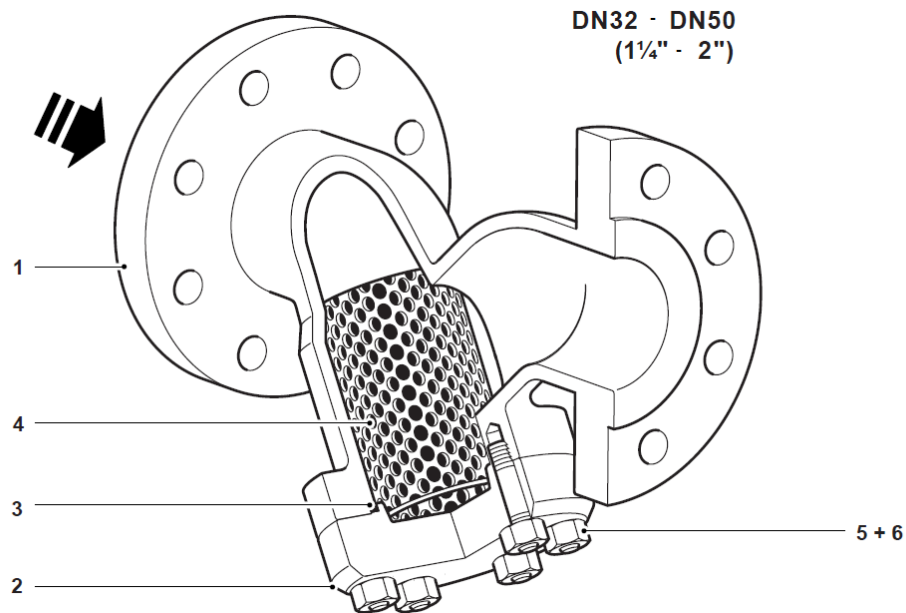
Connexion pour robinet de purge ou vidange

Le bouchon peut être fore et taraudé suivant le tableau ci-dessous pour recevoir un robinet de purge ou de vidange.

Cette option est disponible à un surcoût.

Dimension	Robinet de purge	Robinet de vidange
DN15	1/4"	1/4"
DN20 et DN25	1/2"	1/2"
DN40	1"	3/4"
DN50 à DN100	1 1/4"	3/4"
DN150 à DN200	2"	3/4"

Construction



Rep.	Désignation	Matériau	
1	Corps	Acier carbone	EN 10213 1.0619+N et ASTM A216 WCB
2	Bouchon	Acier carbone	EN 10213 1.0619+N et ASTM A216 WCB
3	Joint de bouchon	Acier inox + graphite	Spirale
4	Crépine	Acier inox	AISI 316L
5	Goujon de bouchon	Acier carbone	ASTM A193 Gr. B7
6	Ecrou de bouchon	Acier carbone	ASTM A194 Gr. 2H

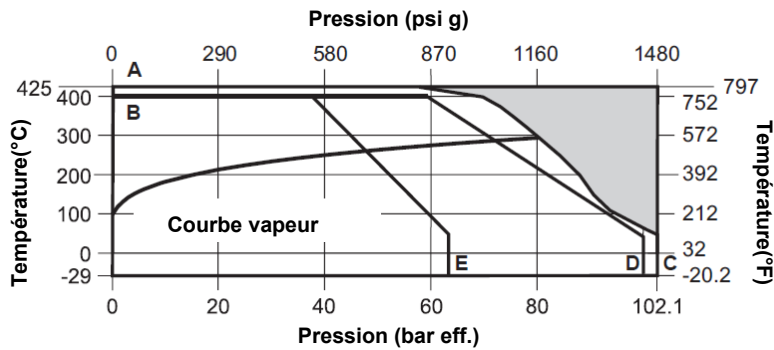
Valeurs K_v

Diamètre	DN15	DN20	DN25	DN40	DN50	DN65	DN80	DN100	DN150	DN200
Perforations 0,8; 1,6 et 3mm	5	8	13	29	46	72	103	155	340	588
Mesh M40 et M100	5	8	13	29	46	72	103	155	340	588
Mesh M200	4	6	10	23	37	58	83	124	268	464

Consulter Spirax Sarco pour les valeurs K_v des crépines suivantes: 1 mm, 6 mm, M20, M60 et M400.

Pour la conversion:
 C_v (UK) = $K_v \times 0,963$
 C_v (US) = $K_v \times 1,156$

Limites d'emploi

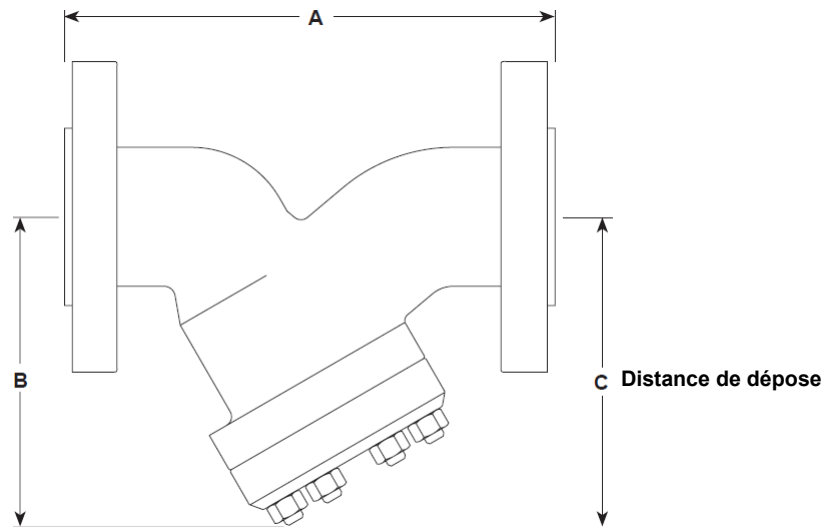


Le produit **ne doit pas** être utilisé dans cette zone.

- A – C** A brides ASME (ANSI) B16.5 Class 600, ASME (ANSI) 600 RTJ, taraudés NPT, à souder 'socket weld' ASME (ANSI) B16.11 Class 3000 et à souder 'butt weld' ASME (ANSI) B16.25 Schedule 40 et 80.
- B – D** A brides EN 1092 PN100 et taraudés BSP
- B – E** A brides EN 1092 PN63

	A – C A brides ASME 600 et 600 RTJ Taraudés NPT A souder 'socket weld' et 'butt weld'	B – D A brides EN 1092 PN100 et Taraudés BSP	B – E A brides EN 1092 PN63
Calcul du corps	ASME 600	PN100	PN63
PMA Pression maximale admissible	102,1 bar eff. @ 38°C	100 bar eff. @ 50°C	63 bar eff. @ 50°C
TMA Température maximale admissible	425°C @ 57,5 bar eff.	400°C @ 59,5 bar eff.	400°C @ 37,5 bar eff.
Température minimale admissible	-29°C	-29°C	-29°C
PMO Pression maximale de fonctionnement	102,1 bar eff. @ 38°C	100 bar eff. @ 50°C	63 bar eff. @ 50°C
TMO Température maximale de fonctionnement	425°C @ 57,5 bar eff.	400°C @ 59,5 bar eff.	400°C @ 37,5 bar eff.
Température minimale de fonctionnement	-29°C	-29°C	-29°C
Nota: Pour des températures inférieures, consulter Spirax Sarco.			
Le produit peut être utilisé en toute sécurité dans des conditions de vide complet			
Pression d'épreuve hydraulique	153 bar eff.	150 bar eff.	95 bar eff.

Dimensions / poids (approximatifs) en mm et kg



Diamètre	A			B	C	Poids		
	ASME 600	PN100	Taraudés Socket weld Butt weld			ASME 600	PN100	Taraudés Socket weld Butt weld
DN15	165	210	165	117	200	3,6	4,0	1,6
DN20	190	230	190	117	200	4,6	4,9	1,8
DN25	216	230	216	117	200	5,6	7,6	2,2
DN40	241	260	241	195	330	12,2	12,2	7,2
DN50	292	300	292	195	330	17,4	18,0	7,6
DN65	330	340	330	222	340	34,0	35,0	16,2
DN80	356	380	356	222	340	35,0	36,0	20,6
DN100	432	430	432	280	458	60,0	59,0	31,9
DN150	559	550	559	360	610	130,0	128,0	74,8
DN200	660	650	660	455	775	222,0	222,0	143,5

Informations de sécurité, montage et entretien

Pour de plus amples détails concernant l'installation et l'entretien de ce produit, se reporter aux notices (IM-060-18), fournies avec l'appareil.

Note d'installation:

Le filtre doit être installé avec le sens d'écoulement du fluide comme l'indique la flèche sur le corps. Sur de la vapeur ou de gaz, la crépine doit être installée horizontalement. Sur les applications liquides, la crépine doit être positionnée vers le bas.

Attention:

Le joint de couvercle est renforcé avec une mince couche d'acier inox. De ce fait, il doit être manipulé avec précaution afin d'éviter des coupures.

Recyclage

Cet appareil est recyclable. Aucun danger écologique n'est envisageable avec le recyclage de ce produit.

Spécification

Exemple: 1 Spirax Sarco DN40 FIG34HP filtre avec la crépine standard en acier inox, perforation 0,8 mm et des raccords à brides EN 1092 PN100.

Pièces de rechange

Les pièces de rechange disponibles sont représentées en trait plein. Les pièces en trait interrompu ne sont pas fournies comme pièces de rechange.

Pièces de rechange disponibles



Joint de bouchon (jeu de 3)		3
	Crépine	4
Crépine et joint de bouchon	Joint de bouchon	3

Commander des pièces de rechange

En cas de commande, utiliser les descriptions données ci-dessus et spécifier le type et le diamètre du filtre, ainsi que la perforation ou mesh nécessaire.

Exemple: 1 crépine et joint de bouchon. La crépine doit être en acier inox, perforation 0,8 mm pour un DN50 Spirax Sarco FIG34HP filtre, avec des raccords à brides EN1092 PN63.

Moments de serrage recommandés

Dimension	Nombre		mm ou		Nm
DN15 – DN25	4	7/16"		1/2" – 13 UNC	20 – 30
DN40 – DN50	8	7/16"		1/2" – 13 UNC	30 – 40
DN65 – DN80	8	1 1/16"		5/8" – 11 UNC	50 – 60
DN100	8	1 1/4"		3/4" – 10 UNC	80 – 90
DN150	8	1 7/16"		7/8" – 9 UNC	100 – 110
DN200	12	1 13/16"		1 1/4" – 7 UNC	180 – 190

