

FIG36HP Filtre "Y" - Inox

Description

Le Y-filtre en acier inoxydable est en accord avec ASME B16.34:2004 et ASME VIII. Disponible avec raccordement à brides ou avec connections butt weld. Les filtres DN15 à DN80 ont une crépine standard en acier inoxydable en tôle perforée de 0,8 mm. Les filtres avec un diamètre de DN100 à DN200 ont une crépine standard en acier inoxydable en tôle perforée de 0,8mm. Des autres perforations et matériel en monel sont disponibles en option. Le bouchon du filtre peut être foré et taraudé pour recevoir un robinet de purge ou de vidange.

Normes

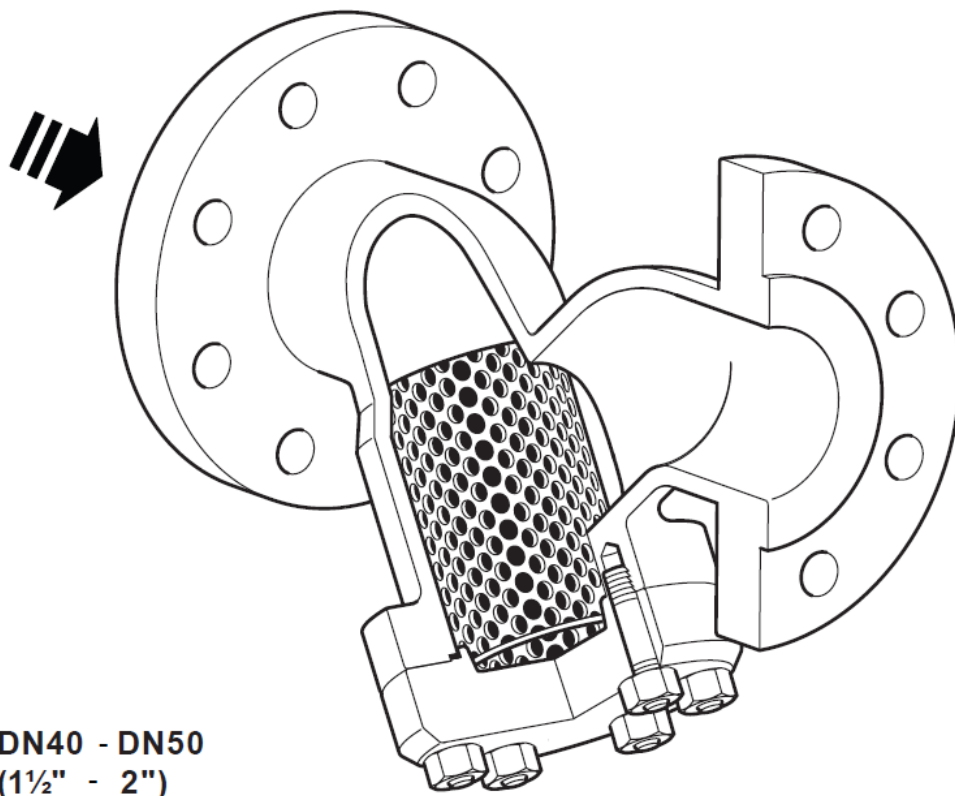
Cet appareil est conforme à la Directive Européenne sur les équipements à pression 2014/68/EU et porte le marquage **CE** si requis.

Certification

Sur demande, cet appareil est disponible avec un certificat de matière selon EN 10204 3.1 et l'approbation NACE.
Toute demande de certificat doit être clairement spécifiée lors 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 – ½", ¾", 1", 1½" et 2"
Socket weld	ASME (ANSI) B16.11 Class 3000 – ½", ¾", 1", 1½" et 2"
Butt weld	ASME (ANSI) B16.25 Schedule 40 en Schedule 80 – ½", ¾", 1", 1½", 2", 2½", 3", 4", 6" et 8"



Options

Crépines

Perforation 0,8 mm (standard); 1 mm; 1,6 mm; 3,0 mm et 6 mm

Mesh 40, 100, 200, 400

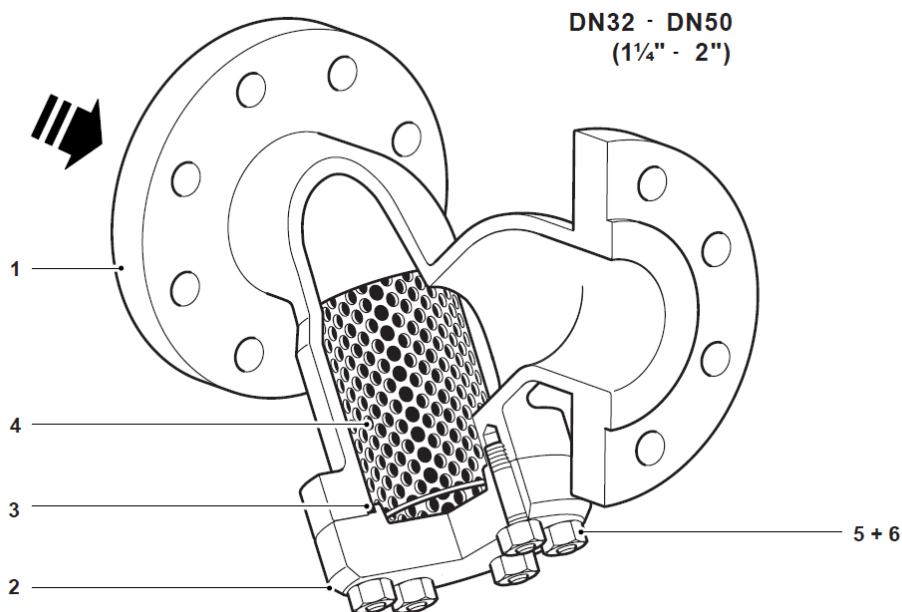
Matériel AISI 316, AISI 316L (standard) AISI 304L et Monel

Connexion pour robinet de purge ou vidange:

Le bouchon du filtre peut être foré et taraudé pour recevoir un robinet de purge ou de vidange.

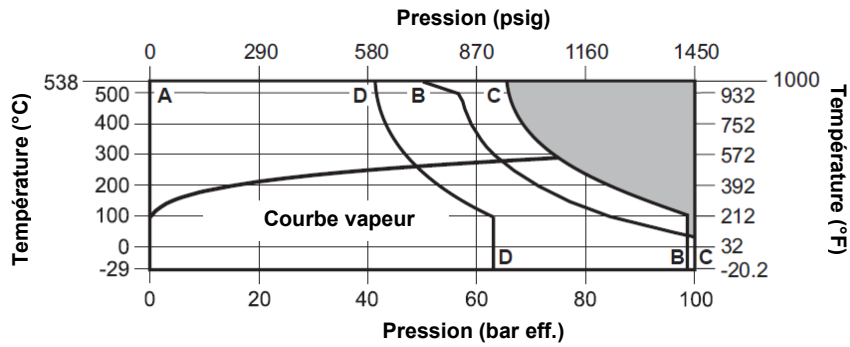
DN	Robinet de purge	Robinet de vidange
DN15	1/4"	1/4"
DN20 et DN25	1/2"	1/2"
DN40	1"	3/4"
DN50 à DN100	1 1/4"	3/4"
DN150 et DN200	2"	3/4"

Construction



Rep	Désignation	Matière	
1	Corps	Acier inox	EN 10213 1.4408 et ASTM A351 CF8M
2	Bouchon	Acier inox	EN 10213 1.4408 et ASTM A351 CF8M
3	Joint de bouchon		Graphite renforcé
4	Crépine	Acier inox	AISI 316L
5	Goujons	Acier inox	ASTM A193 Gr. B8M2
6	Ecrous	Acier inox	ASTM A194 Gr. 8M

Limites d'emploi



Ce produit ne doit pas être utilisé dans la zone ombrée

A - B : A brides ASME (ANSI) B16.5 Class 600, ASME (ANSI) 600RTJ, Taraudés NPT, Socket weld ASME(ANSI) B16.11 Class 3000 et Butt weld ASME (ANSI) B16.25 schedule 40 et 80.

A - C : A brides EN 1092 PN100 et taraudés BSP T Rp (ISO 7-1)

A - D : A brides EN 1092 PN63

	A-B A brides ASME 600 et 600RTJ Taraudé NPT SW en BW	A-C A brides EN1092 PN100 Taraudé BSP T Rp	A-D A brides EN1092 PN63
Calcul du corps	ASME600	PN100	PN63
PMA Pression max. admissible	99,3 bar eff. @ 38°C	100 bar eff. @50°C	63 bar eff. @ 50°C
TMA Température max. admissible	538°C 50 bar eff.	538°C @ 65,4 bar eff.	538°C @ 41,2 bar eff.
PMO Pression de service maximale	99,3 bar eff. 38°C	100 bar eff. @ 50°C	63 bar eff. @ 50°C
TMO Température de service maximale	538°C @ 50 bar eff.	538°C @ 65,4 bar eff.	538°C @ 41,2 bar eff.
Température de service minimale (Contacter Spirax-Sarco pour températures inférieures)	-29°C	-29°C	-29°C
Le produit peut être utilisé en toute sécurité dans des conditions de vide complet			
Pression d'épreuve hydraulique maximale	153 bar eff.	150 bar eff.	95 bar eff.

Valeurs Kvs

DN	15	20	25	40	50	80	100	150	200
Perforations 0,8; 1,6 & 3 mm	5	8	13	29	46	103	155	340	588
40, 100 Mesh	5	8	13	29	46	103	155	340	588
200 Mesh	4	6	10	23	37	83	124	268	464

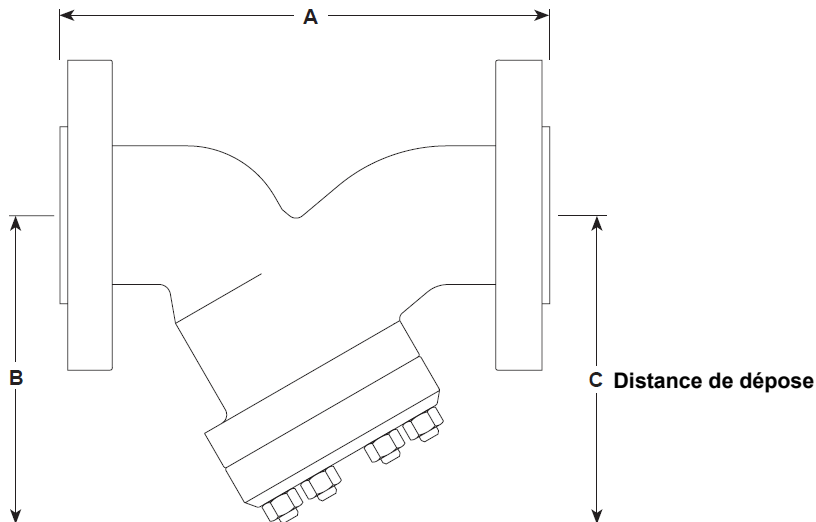
Consulter Spirax Sarco pour les valeurs K_v des crépines suivantes: 1 mm, 6 mm, M20, M60 et M400.

Pour conversion:

$$C_v (\text{UK}) = K_v \times 0,963$$

$$C_v (\text{US}) = K_v \times 1,156$$

Dimensions / poids (approximatives) en mm et kg



DN	ASME600	PN100	Taraudé, SW et BW	B	C	Poids		Taraudé SW et BW
	A	A	A			ASME 600	PN100	
15	165	210	165	117	200	3,6	4,0	1,6
20	190	230	190	117	200	4,6	4,9	1,8
25	216	230	216	117	200	5,6	7,6	2,2
40	241	260	241	195	330	12,2	12,2	7,2
50	292	300	292	195	330	17,4	18,0	7,6
65	330	340	330	222	340	34,0	35,0	16,2
80	356	380	356	222	340	35,0	36,0	20,6
100	432	430	432	280	458	60,0	59,0	31,9
150	559	550	559	360	610	130,0	128,0	74,8
200	660	650	660	455	775	222,0	222,0	143,5

Sécurité

Pour de plus amples détails concernant l'installation et la maintenance de ce produit, se reporter aux notices (IM-S060-18) fournies avec l'appareil.

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.

Montage

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

Recyclage

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

Spécification

Exemple : 1 Filtre Spirax Sarco FIG36HP DN40 à brides EN 1092 PN100, crépine standard en inox avec perforations 0,8 mm.

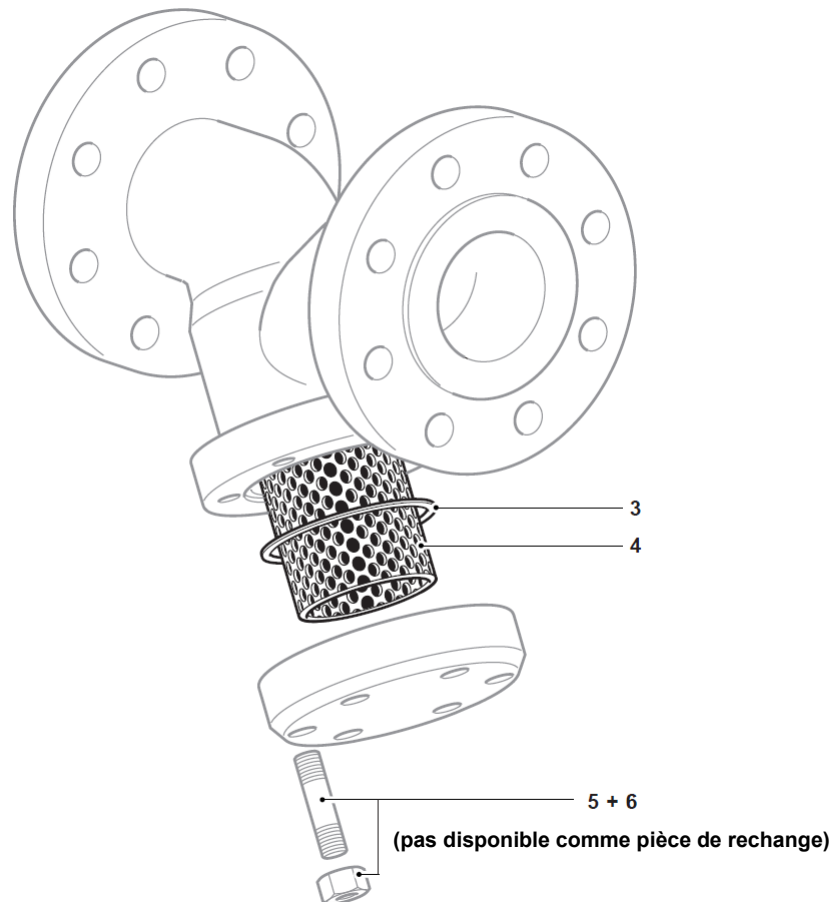
Pièces de rechange

Les pièces de rechange disponibles sont représentées en trait noir. Les pièces en trait gris ne sont pas fournies comme pièces de rechange.



Crépine (spécifier matière et perforation ou maille)	4
Joint de bouchon (3 pièces)	3

En cas de commande, utiliser les descriptions données ci-dessus et spécifier le type et le diamètre du filtre.

Exemple: 1 crépine standard inox 0,8 mm pour filtre FIG36HP DN50 à brides EN 1092 PN63



Couples de serrage recommandés

Rep	Qté	DN			Nm
5	4	15 à 25	7/16"	1/2" -13UNC	20-30
	8	40 et 50	7/16"	1/2" -13UNC	30-40
	8	65 et 80	1 1/16"	5/8" - 11UNC	50-60
	8	100	1 1/4"	3/4" - 10UNC	80-90
	8	150	1 7/16"	7/8" - 9 UNC	100-110
	12	200	1 13/16"	1 1/4" - 7 UNC	180-190