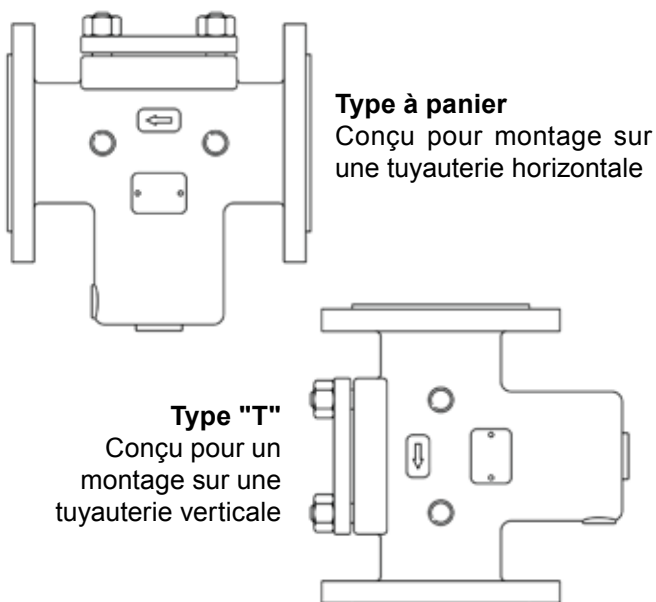


Filtres à panier ou Type "T" Fig B34 et Fig B36

Notice de montage et d'entretien



- 1. Informations de sécurité*
- 2. Informations générales*
- 3. Installation*
- 4. Mise en service*
- 5. Fonctionnement*
- 6. Recherche d'erreurs*
- 7. Entretien*
- 8. Pièces de rechange*

1. Informations de sécurité

Le fonctionnement en toute sécurité de ces appareils ne peut être garanti que s'ils ont été convenablement installés, mis en service, ou utilisés et entretenus par du personnel qualifié (voir paragraphe 1.11) et cela en accord avec les instructions d'utilisation. Les instructions générales d'installation et de sécurité concernant vos tuyauteries ou la construction de votre unité ainsi que celles relatives à un bon usage des outils et des systèmes de sécurité doivent également s'appliquer.

1.1 Intentions d'utilisation

En se référant à la notice de montage et d'entretien, à la plaque-firme et au feuillet technique, vérifier que l'appareil est conforme à l'application et à vos intentions d'utilisation.

Ces appareils sont conformes aux réquisitions de la Directive Européenne 97/23/CE sur les équipements à pression (PED - Pressure Equipment Directive) et doivent porter le marquage CE, sauf s'ils sont soumis à l'Art. 3.3. Ces appareils tombent dans les catégories de la PED suivantes :

Appareils		Groupe 1 Gaz	Groupe 2 Gaz	Groupe 1 Liquides	Groupe 2 Liquides
Fig B34 et Fig B36	DN40 - DN100	2	1	2	Art. 3.3
	DN125 - DN200	3	2	2	Art. 3.3
	DN250	3	2	2	1
	DN300 - DN350	3	3	2	1

- i) Ces appareils ont été spécifiquement conçus pour une utilisation avec des liquides ou des gaz qui appartiennent au Groupe 1 et 2 de la Directive sur les appareils à pression. Ces appareils peuvent être utilisés sur d'autres fluides, mais dans ce cas là, Spirax Sarco doit être contacté pour confirmer l'aptitude de ces appareils pour l'application considérée.
- ii) Vérifier la compatibilité de la matière, la pression et la température ainsi que leurs valeurs maximales et minimales. Si les limites maximales de fonctionnement de l'appareil sont inférieures aux limites de l'installation sur laquelle il est monté, ou si un dysfonctionnement de l'appareil peut entraîner une surpression ou une surchauffe dangereuse, s'assurer que le système possède les équipements de sécurité nécessaires pour prévenir ces dépassements de limites.
- iii) Déterminer la bonne implantation de l'appareil et le sens d'écoulement du fluide.
- iv) Les produits Spirax Sarco ne sont pas conçus pour résister aux contraintes extérieures générées par les systèmes quelconques auxquels ils sont reliés directement ou indirectement. Il est de la responsabilité de l'installateur de considérer ces contraintes et de prendre les mesures adéquates de protection afin de les minimiser.
- v) Ôter les couvercles de protection sur tous les raccords et le film protecteur de toutes les plaques-firmes avant l'installation sur des circuits vapeur ou autres applications à haute température.

1.2 Accès

S'assurer d'un accès sans risque et prévoir, si nécessaire, une plate-forme de travail correctement sécurisée, avant de commencer à travailler sur l'appareil. Si nécessaire, prévoir un appareil de levage adéquat.

1.3 Eclairage

Prévoir un éclairage approprié et cela plus particulièrement lorsqu'un travail complexe ou minutieux doit être effectué.

1.4 Canalisation avec présence de liquides ou de gaz dangereux

Toujours tenir compte de ce qui se trouve, ou de ce qui s'est trouvé dans la conduite : matières inflammables, matières dangereuses pour la santé, températures extrêmes.

1.5 Ambiance dangereuse autour de l'appareil

Toujours tenir compte des risques éventuels d'explosion, de manque d'oxygène (dans un réservoir ou un puits), de présence de gaz dangereux, de températures extrêmes, de surfaces brûlantes, de risque d'incendie (lors, par exemple, de travail de soudure), de bruit excessif, de machineries en mouvement.

1.6 Le système

Prévoir les conséquences d'une intervention sur le système complet. Une action entreprise (par exemple, la fermeture d'une vanne d'arrêt ou l'interruption de l'électricité) ne constitue-t-elle pas un risque pour une autre partie de l'installation ou pour le personnel ?

Liste non exhaustive des types de risque possible : fermeture des événements, mise hors service d'alarmes ou d'appareils de sécurité ou de régulation. Eviter la génération de chocs thermiques ou de coups de bélier par la manipulation lente et progressive des vannes d'arrêt.

1.7 Système sous pression

S'assurer de l'isolement de l'appareil et le dépressuriser en sécurité vers l'atmosphère. Prévoir si possible un double isolement et munir les vannes d'arrêt en position fermée d'un système de verrouillage ou d'un étiquetage spécifique. Ne pas considérer que le système est dépressurisé sur la seule indication du manomètre.

1.8 Température

Attendre que l'appareil se refroidisse avant toute intervention, afin d'éviter tous risques de brûlures.

1.9 Outillage et pièces de rechange

S'assurer de la disponibilité des outils et pièces de rechange nécessaires avant de commencer l'intervention. N'utiliser que des pièces de rechange d'origine Spirax Sarco.

1.10 Equipements de protection

Vérifier s'il n'y a pas d'exigences de port d'équipements de protection contre les risques liés par exemple : aux produits chimiques, aux températures élevées ou basses, au niveau sonore, à la chute d'objets, ainsi que contre les blessures aux yeux ou autres.

1.11 Autorisation d'intervention

Tout travail doit être effectué par, ou sous la surveillance, d'un responsable qualifié.

Le personnel en charge de l'installation et l'utilisation de l'appareil doit être formé pour cela en accord avec la notice de montage et d'entretien. Toujours se conformer au règlement formel d'accès et de travail en vigueur. Sans règlement formel, il est conseillé que l'autorité, responsable du travail, soit informée afin qu'elle puisse juger de la nécessité ou non de la présence d'une personne responsable pour la sécurité. Afficher "les notices de sécurité" si nécessaire.

1.12 Manutention

La manutention des pièces encombrantes ou lourdes peut être la cause d'accident. Soulever, pousser, porter ou déplacer des pièces lourdes par la seule force physique peut être dangereuse pour le dos. Vous devez évaluer les risques propres à certaines tâches en fonction des individus, de la charge de travail et l'environnement et utiliser les méthodes de manutention appropriées en fonction de ces critères.

1.13 Résidus dangereux

En général, la surface externe des appareils est très chaude. Si vous les utilisez aux conditions maximales de fonctionnement, la température en surface peut être supérieure à 538°C.

Certains appareils ne sont pas équipés de purge automatique. En conséquence, toutes les précautions doivent être prises lors du démontage ou du remplacement de ces appareils (se référer à la notice de montage et d'entretien).

1.14 Risque de gel

Des précautions doivent être prises contre les dommages occasionnés par le gel, afin de protéger les appareils qui ne sont pas équipés de purge automatique.

1.15 Recyclage

Ces appareils sont recyclables. Aucun danger écologique n'est à considérer avec le recyclage de ces produits.

1.16 Retour des appareils

Pour des raisons de santé, de sécurité et de protection de l'environnement, les clients et les dépositaires doivent fournir toutes les informations nécessaires, lors du retour des appareils. Cela concerne les précautions à suivre au cas où ceux-ci auraient été contaminés par des résidus ou endommagés mécaniquement. Ces informations doivent être fournies par écrit en incluant les risques pour la santé et en mentionnant les caractéristiques techniques pour chaque substance identifiée comme dangereuse ou potentiellement dangereuse.

2. Informations générales

2.1 Description générale

Les filtres à panier type Fig. B34 et B36 ont été conçus pour un montage sur une tuyauterie horizontale et ont un bouchon de purge sous le corps pour vidanger l'appareil. Les filtres type Fig. B34 "T" et B36 "T" ont été conçus pour un montage sur une tuyauterie verticale et a un bouchon de purge sur le côté du corps pour vidanger l'appareil. Ces filtres sont fournis avec des brides intégrées et ont une crépine en acier inox de perforation 3 mm en standard et le couvercle est taraudé pour fixer un oeil de levage.

- DN125 et DN150 perçage de 3/8" UNC-2B.
- DN200 à DN350 perçage de 5/8" UNC-2B.

Crépines en options - Disponibles sur demande pour toutes les diamètres :

- Crépine en acier inox de perforations 0,8 mm
- Crépine en acier inox de perforations 1,6 mm
- Crépine en acier inox de Mesh 40
- Crépine en acier inox de Mesh 100

Normalisation

Cet appareil est en conformité avec la Directive Européenne sur les appareils à pression 97/23/CE et porte la marque **CE** lorsque c'est nécessaire.

Certification

Cet appareil est disponible avec un certificat EN 10204 3.1 et une approbation NACE. **Nota** : Toutes demandes de certificats/inspections doivent être faites lors de la passation de commande.

Options - Disponible avec supplément de prix

Raccordements pour manomètres - Des bossages sont disponibles en aval et en amont de la crépine, qui peuvent être percés et taraudés pour l'adjonction de manomètres.

Le couvercle peut être percé et taraudé pour mettre un purgeur d'air - Si vous voulez utiliser cet appareil sur une ligne verticale (position "T") le corps doit être purgé des condensats via le bouchon de vidange situé sur le coté du corps du filtre.

2.2 Diamètres et raccordements

DN40 à DN350

A brides :

- EN 1092 PN16, PN25 et PN40
- ASME B16.5 Classe 150 et 300

Dimensions face à face suivants :

- EN 558 série 1 pour le PN
- ASME B16.10 Classe 150 pour plage ASME Classe 150
- ASME B16-10 Classe 300 pour plage ASME Classe 300

2.3 Valeurs de Kv

Diamètre	DN40	DN50	DN65	DN80	DN100	DN125	DN150	DN200	DN250	DN300	DN350
Kv	25	43	84	156	353	488	748	1869	3686	5244	8100

Pour conversion : Cv (UK) - Kv x 0,963 Cv (US) = Kv x 1,156

2.4 Construction

Rep.	Désignation	Matière		
1	Corps	Acier carbone	Fig. B34	EN 10213 1.0619+N et ASTM A216 WCB
		Acier inox	Fig. B36	EN 10213 1.4308 et ASTM A351-CF8
2	Couvercle	Acier carbone	Fig. B34	EN 10213 1.0619+N et ASTM A216 WCB
		Acier inox	Fig. B36	EN 10213 1.4308 et ASTM A351-CF8
3	Crépine	Acier inox		
4	Joint	Graphite exfolié renforcé		
5	Goujons	Acier carbone	Fig. B34	ASTM A193 Gr. B7
			Fig. B36	ASTM A193 Gr. B8M2
6	Ecrous	Acier carbone	Fig. B34	ASTM A194 Gr. 2H
			Fig. B36	ASTM A194 Gr. 8M

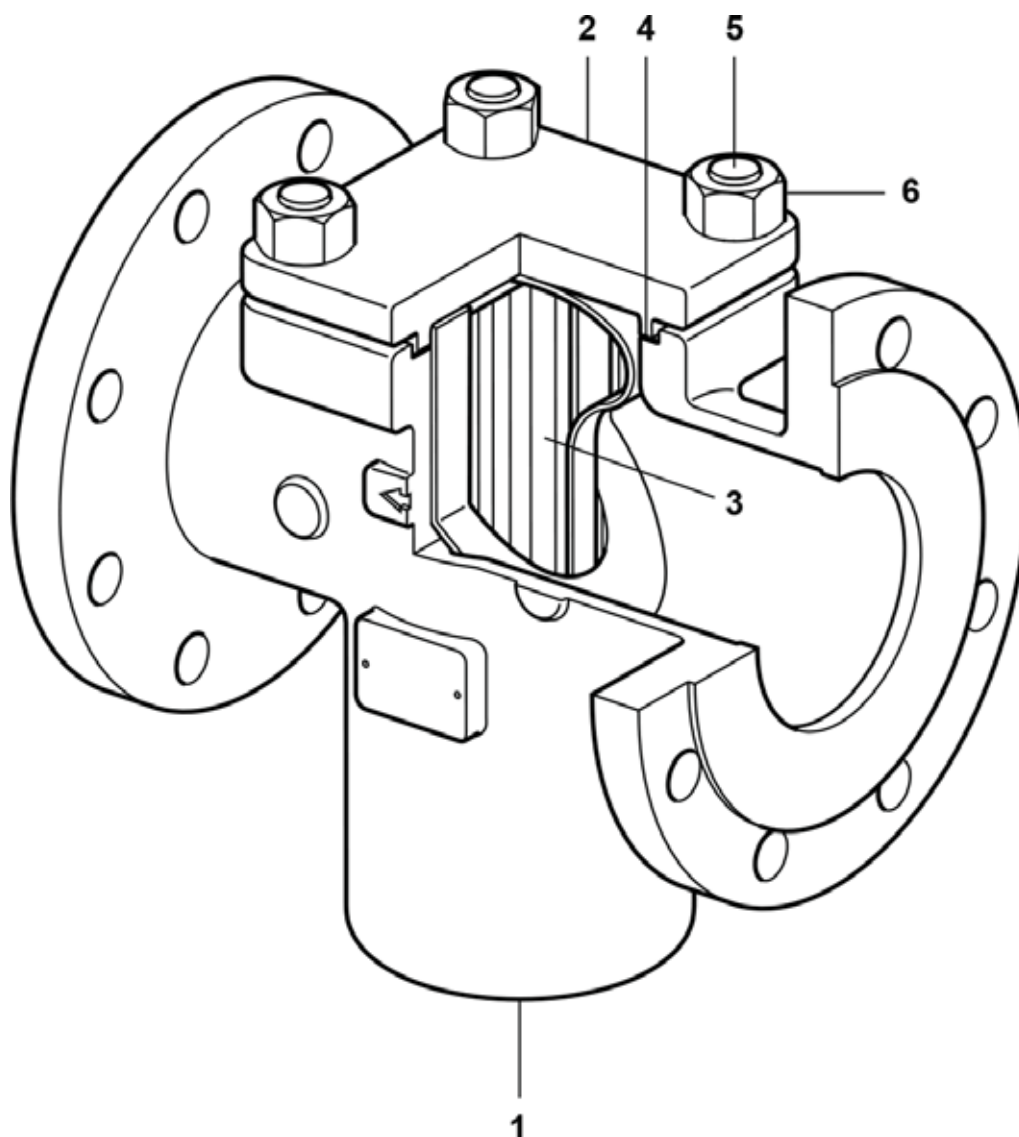


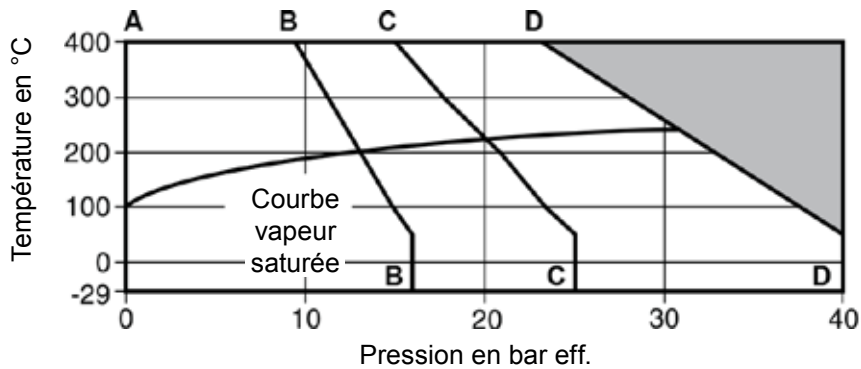
Fig. 1 - Fig. B34 et Fig. B36


2.5 Plaque firme - Fig. B34

spirax /sarco				
Type	FIG B34 DN250 PN40			
○	PMA: 40 bar g	3 mm		○
	T max : 400°C	T min : -29°C		
Serial No	<input type="text"/>			
CE 0038		Made in France		

2.6 Limites pression / température - Fig. B34

Brides PN16, PN25 et PN40

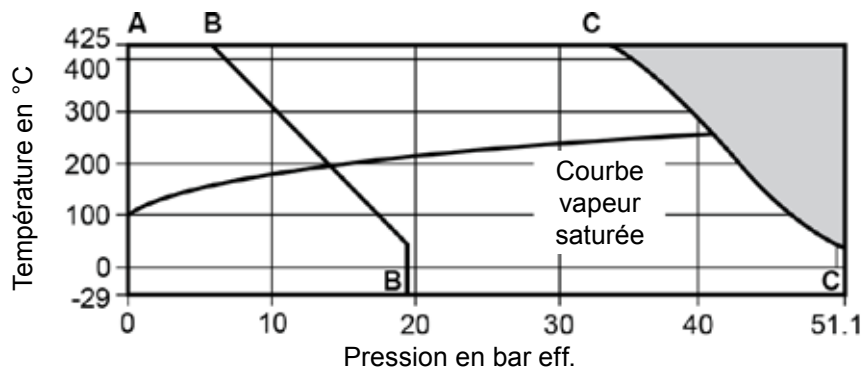



 Cet appareil ne doit pas être utilisé dans cette zone ou au delà des paramètres de PMA ou TMA en rapport aux raccordements

A - B - B	PN16	Condition de calcul du corps	PN16
		PMA Pression maximale admissible	16 bar eff à 50°C
		TMA Température maximale admissible	400°C à 9,5 bar eff.
		Température minimale admissible	-29°C
		PMO Pression maximale de fonctionnement	13,4 bar eff. à 193°C
		TMO Température maximale de fonctionnement	400°C à 9,5 bar eff.
		Température minimale de fonctionnement	-29°C
		Pression d'épreuve hydraulique	24 bar eff.
A - C - C	PN25	Condition de calcul du corps	PN25
		PMA Pression maximale admissible	25 bar eff à 50°C
		TMA Température maximale admissible	400°C à 14,8 bar eff.
		Température minimale admissible	-29°C
		PMO Pression maximale de fonctionnement	20,5 bar eff. à 217°C
		TMO Température maximale de fonctionnement	400°C à 14,8 bar eff.
		Température minimale de fonctionnement	-29°C
		Pression d'épreuve hydraulique	37,5 bar eff.
A - D - D	PN40	Condition de calcul du corps	PN40
		PMA Pression maximale admissible	40 bar eff à 50°C
		TMA Température maximale admissible	400°C à 23,8 bar eff.
		Température minimale admissible	-29°C
		PMO Pression maximale de fonctionnement	31,2 bar eff. à 236°C
		TMO Température maximale de fonctionnement	400°C à 23,8 bar eff.
		Température minimale de fonctionnement	-29°C
		Pression d'épreuve hydraulique	60 bar eff.

2.6 Limites pression / température - Fig. B34 (suite)

Brides ASME Classe 150 et Classe 300



 Cet appareil ne doit pas être utilisé dans cette zone ou au delà des paramètres de PMA ou TMA en rapport aux raccordements

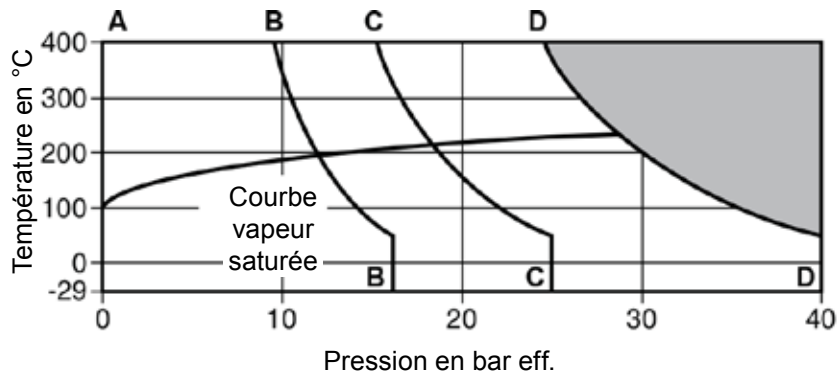
		Condition de calcul du corps	ASME Classe 150
		PMA Pression maximale admissible	19,6 bar eff à 38°C
		TMA Température maximale admissible	425°C à 5,5 bar eff.
		Température minimale admissible	-29°C
A - B - B	ASME 150	PMO Pression maximale de fonctionnement	13,9 bar eff. à 197°C
		TMO Température maximale de fonctionnement	425°C à 5,5 bar eff.
		Température minimale de fonctionnement	-29°C
		Pression d'épreuve hydraulique	29,4 bar eff.
		Condition de calcul du corps	ASME Classe 300
		PMA Pression maximale admissible	51,1 bar eff à 38°C
		TMA Température maximale admissible	425°C à 28,8 bar eff.
		Température minimale admissible	-29°C
A - C - C	ASME 300	PMO Pression maximale de fonctionnement	42 bar eff. à 255°C
		TMO Température maximale de fonctionnement	425°C à 28,8 bar eff.
		Température minimale de fonctionnement	-29°C
		Pression d'épreuve hydraulique	77 bar eff.


2.7 Plaque firme - Fig. B36

spirax /sarco			
Type	FIG B36 DN250 PN40		
○	PMA: 40 bar g	3 mm	
	T max : 400°C	T min : -29°C	
Serial No	<input type="text"/>		
CE 0038		Made in France	

2.8 Limites pression / température - Fig. B36

Brides PN16, PN25 et PN40

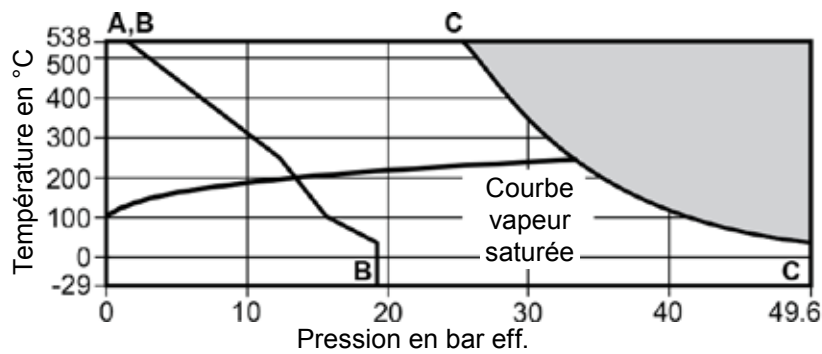



 Cet appareil ne doit pas être utilisé dans cette zone ou au delà des paramètres de PMA ou TMA en rapport aux raccordements

A - B - B	PN16	Condition de calcul du corps	PN16
		PMA Pression maximale admissible	16 bar eff à 50°C
		TMA Température maximale admissible	400°C à 9,5 bar eff.
		Température minimale admissible	-29°C
		PMO Pression maximale de fonctionnement	12,1 bar eff. à 192°C
		TMO Température maximale de fonctionnement	400°C à 9,5 bar eff.
		Température minimale de fonctionnement	-29°C
		Pression d'épreuve hydraulique	24 bar eff.
A - C - C	PN25	Condition de calcul du corps	PN25
		PMA Pression maximale admissible	25 bar eff à 50°C
		TMA Température maximale admissible	400°C à 15,1 bar eff.
		Température minimale admissible	-29°C
		PMO Pression maximale de fonctionnement	18,4 bar eff. à 209°C
		TMO Température maximale de fonctionnement	400°C à 15,1 bar eff.
		Température minimale de fonctionnement	-29°C
		Pression d'épreuve hydraulique	37,5 bar eff.
A - D - D	PN40	Condition de calcul du corps	PN40
		PMA Pression maximale admissible	40 bar eff à 50°C
		TMA Température maximale admissible	400°C à 24,1 bar eff.
		Température minimale admissible	-29°C
		PMO Pression maximale de fonctionnement	28,7 bar eff. à 232°C
		TMO Température maximale de fonctionnement	400°C à 24,1 bar eff.
		Température minimale de fonctionnement	-29°C
		Pression d'épreuve hydraulique	60 bar eff.

2.8 Limites pression / température - Fig. B36 (suite)

Brides ASME Classe 150 et Classe 300

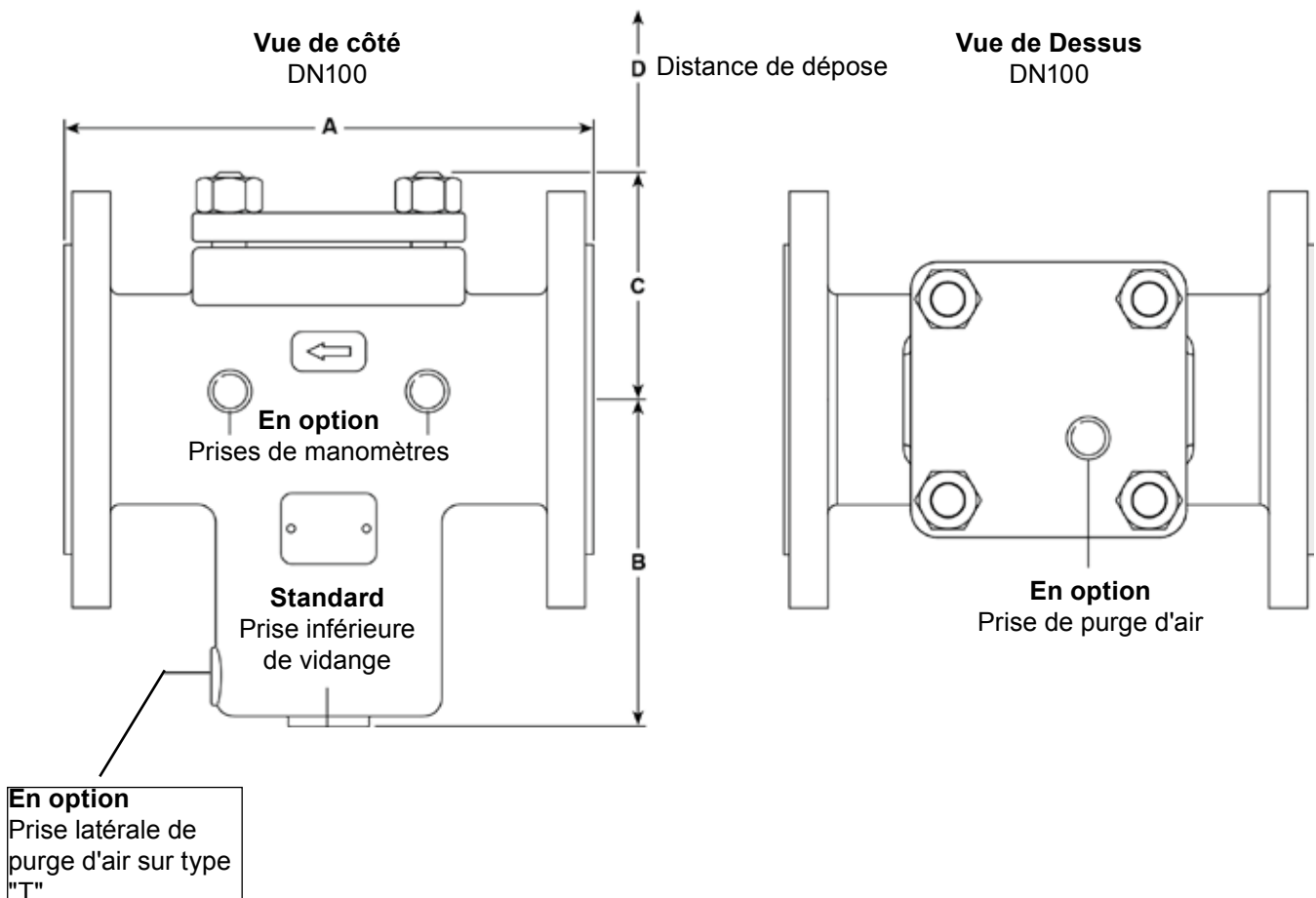


 Cet appareil ne doit pas être utilisé dans cette zone ou au delà des paramètres de PMA ou TMA en rapport aux raccords

		Condition de calcul du corps	ASME Classe 150
		PMA Pression maximale admissible	19 bar eff à 38°C
		TMA Température maximale admissible	538°C à 1,4 bar eff.
		Température minimale admissible	-29°C
A - B - B	ASME 150	PMO Pression maximale de fonctionnement	13,3 bar eff. à 195°C
		TMO Température maximale de fonctionnement	538°C à 1,4 bar eff.
		Température minimale de fonctionnement	-29°C
		Pression d'épreuve hydraulique	28,5 bar eff.
		Condition de calcul du corps	ASME Classe 300
		PMA Pression maximale admissible	49,6 bar eff à 38°C
		TMA Température maximale admissible	538°C à 24,4 bar eff.
		Température minimale admissible	-29°C
A - C - C	ASME 300	PMO Pression maximale de fonctionnement	33 bar eff. à 241°C
		TMO Température maximale de fonctionnement	538°C à 24,4 bar eff.
		Température minimale de fonctionnement	-29°C
		Pression d'épreuve hydraulique	74,4 bar eff.

2.9 Dimensions et Poids (approximatifs) en mm et kg

Plage du corps	Diamètre	Dimensions						Poids	
		A			B	C	D	PN	ASME
		PN	150	300					
PN40 PN25 PN16 ASME 150 et ASME 300	DN40	200	165	229	121,5	71,5	150	14,0	15,0
	DN50	230	203	267	131,5	79,0	170	16,0	16,5
	DN65	290	216	292	152,0	97,5	190	19,0	20,0
	DN80	310	241	318	161,0	114,5	210	30,0	33,0
	DN100	350	292	350	181,0	125,5	250	35,5	42,5
	DN125	400	330	400	218,5	148,0	290	67,0	74,5
	DN150	480	356	444	238,5	174,5	330	76,0	86,5
	DN200	600	495	559	290,5	206,0	400	166,0	175,0
	DN250	730	622	622	325,5	244,0	480	205,0	210,5
	DN300	850	698	711	368,5	307,5	550	341,5	369,5
DN350	980	787	838	383,5	322,0	600	459,5	426,5	



Plage du corps	Diamètre	Taraudage			
		Standard	Option		
		Purge inférieure	Purge latérale Type "T"	Manomètre	Purge d'air sur le couvercle
PN40 PN25 PN16 ASME 150 et ASME 300	DN40	1/2"	3/8"	1/4"	1/4"
	DN50	1/2"	3/8"	1/4"	1/4"
	DN65	3/4"	1/2"	1/4"	1/4"
	DN80	3/4"	1/2"	1/4"	1/4"
	DN100	3/4"	1/2"	1/4"	1/4"
	DN125	1 1/2"	3/4"	1/4"	1/4"
	DN150	1 1/2"	3/4"	1/4"	1/4"
	DN200	1 1/2"	3/4"	1/4"	1/4"
	DN250	1 1/2"	3/4"	1/4"	1/2"
	DN300	2"	1"	1/4"	1/2"
DN350	2"	1"	1/4"	1/2"	

Plage du corps	Diamètre	Surface de filtration en cm ²	Ouverture en %				Ratio ouverture / entrée			
			3,0	1,6	0,8	M100 M40	3,0	1,6	0,8	M100 M40
PN40 PN25 PN16 ASME 150 et ASME 300	DN40	139	32%	30%	26%	23%	3,54	3,32	2,88	2,53
	DN50	216					3,52	3,30	2,86	2,51
	DN65	343					3,31	3,10	2,69	2,36
	DN80	590					3,76	3,52	3,05	2,68
	DN100	916					3,73	3,50	3,03	2,66
	DN125	1191					3,11	2,91	2,52	2,22
	DN150	1692					3,06	2,87	2,49	2,19
	DN200	3486					3,55	3,33	2,89	2,54
	DN250	5223					3,40	3,19	2,77	2,43
	DN300	7379					3,34	3,13	2,71	2,39
DN350	9597	3,19	2,99	2,59	2,28					

3. Installation

Nota : Avant de procéder à l'installation, consulter les "Informations de sécurité" du chapitre 1.

En se référant à la notice de montage et d'entretien, au feuillet technique et à la plaque-firme, vérifier que l'appareil est adapté à l'application considérée.

- 3.1** Vérifier les matières, la pression et la température ainsi que leurs valeurs maximales. Si les limites maximales de fonctionnement de l'appareil sont inférieures à celles du système sur lequel il doit être monté, vérifier qu'un dispositif est inclus au système pour prévenir les dépassements de limites de résistance.
- 3.2** Déterminer la bonne implantation pour l'appareil et le sens d'écoulement du fluide.
- 3.3** Ôter les bouchons de protection sur tous les raccordements et le film protecteur de toutes les plaques-firmes avant l'installation sur des circuits vapeur ou autres applications à haute température.
- 3.4** Les filtres peuvent être montés sur les circuits de liquides, de vapeur ou de gaz sur une tuyauterie horizontale ou verticale avec le sens d'écoulement du fluide indiqué par la flèche de coulée du corps. Utiliser le filtre à panier pour les applications horizontales et prendre le filtre Type "T" pour les applications verticales avec le fluide descendant.
- 3.5** Des robinets d'isolation peuvent être installés pour permettre l'entretien et le remplacement du filtre en toute sécurité.
- 3.6** Les filtres peuvent être calorifugés si nécessaire.

4. Mise en service

Après installation ou entretien, s'assurer que le système est complètement opérationnel. Effectuer un essai des alarmes ou des appareils de protection.

5. Fonctionnement

Les filtres sont des appareils statiques qui interdisent uniquement le passage des impuretés dont la taille est supérieure à celle des trous de l'élément filtrant. La perte de charge à travers le filtre augmente avec l'encrassement de la crépine. Il est conseillé de vidanger le filtre et de nettoyer régulièrement l'élément filtrant.

6. Recherche d'erreurs

Symptôme	Cause possible	Remède
Pas de débit à travers le filtre	La crépine est bouchée	Nettoyer ou remplacer la crépine Voir le paragraphe 7.2
	Le système est isolé	Vérifier les robinets d'isolement
Augmentation de la pression dans le filtre	La crépine est bloquée	Nettoyer ou remplacer la crépine Voir le paragraphe 7.2

7. Entretien

Nota : Avant de procéder à l'entretien, consulter les "Informations de sécurité" du chapitre 1.

Attention

Le joint de couvercle du filtre contient de fines lamelles en acier inox qui pourraient causer des blessures s'il n'est pas manipulé avec soins.

7.1 Information générale

L'entretien peut être effectué avec le filtre sur la ligne, une fois que les procédures de sécurité ont été observées. Il est recommandé d'utiliser de nouveaux joints à chaque entretien.

Avant toute intervention, le filtre doit être correctement isolé et la pression à l'intérieur de l'appareil doit être nulle. Avant tout démontage, attendre que l'appareil soit froid. Lors du remontage, s'assurer que les faces de joints sont propres.

7.2 Nettoyage ou remplacement de la crépine

Se référer au chapitre 8 'Pièces de rechange', pour l'identification des pièces.

- Enlever le couvercle du filtre (2) en dévissant les écrous de couvercle (6) des goujons de couvercle (5). Le nombre d'écrous et de goujons utilisé, dépend du diamètre et de la matière du filtre et de plage de conception (PN / ASME).
- Une fois le couvercle enlevé, la crépine (3) peut être retirée.
- Nettoyer la crépine (3) ou la remplacer si nécessaire.
- Remonter la crépine (3) en la poussant dans le fond du corps (1).
- Toujours utiliser un nouveau joint de couvercle (4) après s'être assuré que les faces de joints sont propres.
- Remonter le couvercle (2) du filtre en utilisant une pâte anti-grippage sur les écrous et goujons (5 + 6) et serrer. Attention : S'assurer que les écrous (6) de couvercle sont serrés uniformément avant d'appliquer le couple de serrage final - Voir le tableau 1 pour les couples de serrage.
- Vérifier l'étanchéité.

Tableau 1 - Couples de serrage recommandés

Diamètre	Quantité	Dimensions	Couple (N m)
DN40	4	½" - 13 UNC	15
DN50			22
DN65	4	⅝" - 11 UNC	40
DN80	4	¾" - 10 UNC	70
DN100			100
DN125	6	⅞" - 11 UNC	100
DN150	6		160
DN200	8		205
DN250	12	1⅞" - 7 UNC	205
DN300	12		375
DN350	14		420

8. 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

Crépine de filtre	4
(Préciser la matière, le diamètre du filtre et le diamètre de perforation)	
Joint de couvercle (paquet de 3)	3
Jeu de goujons et d'écrous de couvercle	5, 6

En cas de commande

Toujours utiliser les descriptions données ci-dessus dans la colonne "Pièces de rechange" et spécifier le type et le diamètre du filtre.

Exemple : 1 - Crépine en acier inox de perforation 3 mm pour filtre Fig. B36 - DN250.

Nota : Lorsque que vous commandez un crépine, il est recommandé de commander également un joint de couvercle (paquet de 3 pièces).

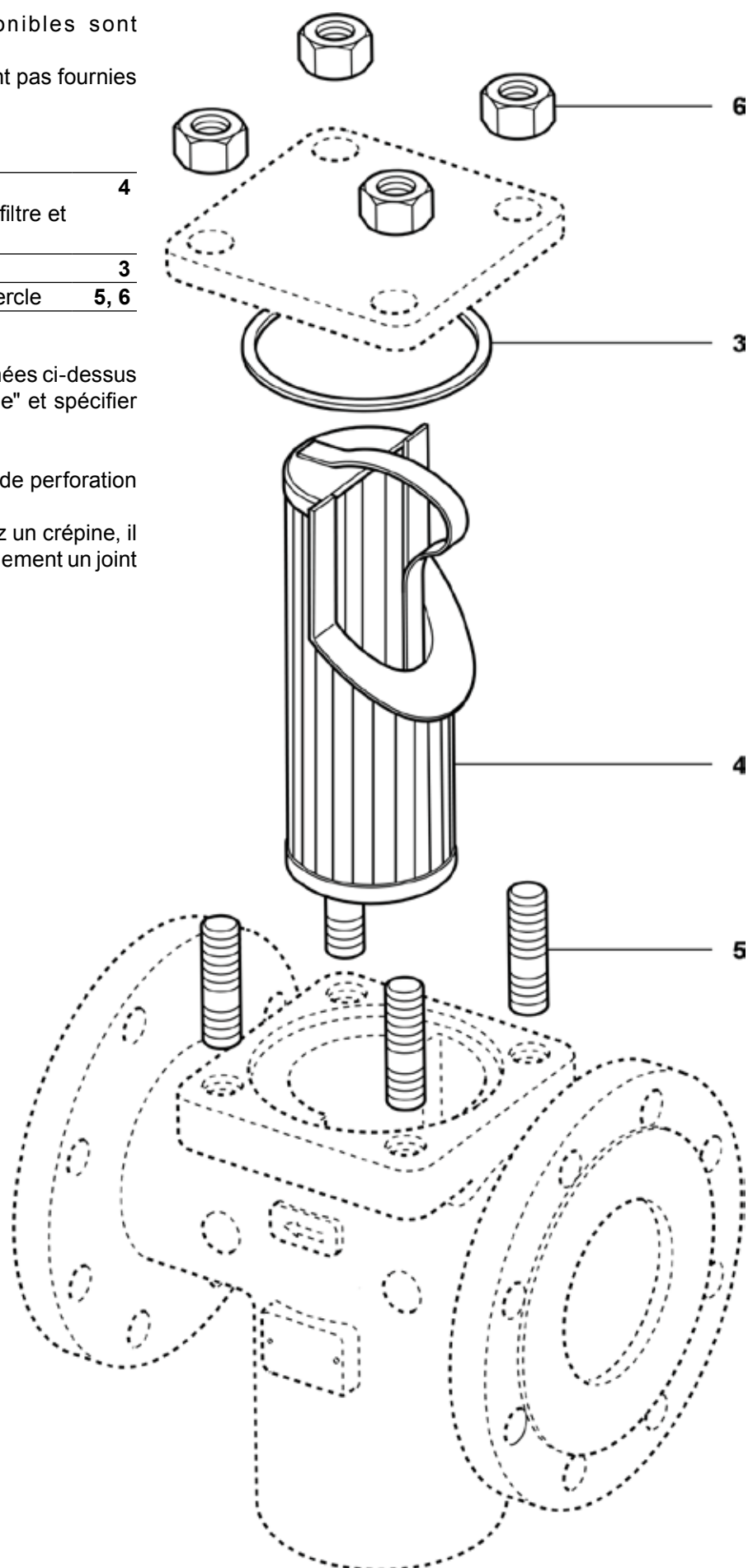


Fig. 2



SPIRAX SARCO SAS
ZI des Bruyères - 8, avenue Le verrier - BP 61
78193 TRAPPES Cedex
Téléphone : 01 30 66 43 43
Télécopie : 01 30 66 11 22
e-mail : Courrier@fr.SpiraxSarco.com
www.spiraxsarco.com

spirax
/sarco