

Filtres "Y" en bronze Fig 12

Fig 12
½" à 1"

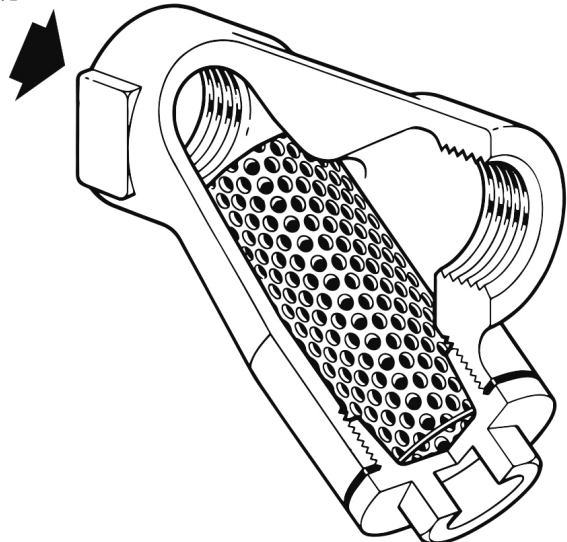
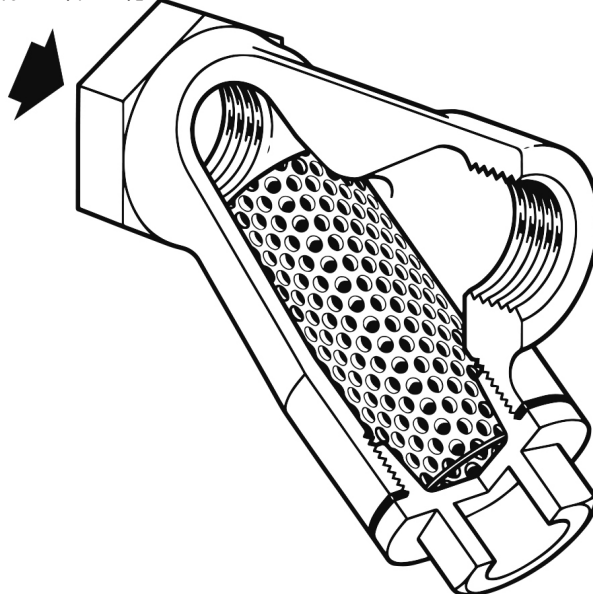


Fig 12
¾" et 1¼" à 2½"



Description

Les Fig 12 sont des filtres de type 'Y' à raccords taraudés en bronze. En standard, la crépine est en acier inox de perforation 0,8 mm. Sur demande, d'autres mesh ou perforations peuvent être fournies ainsi que des crépines en monel. Le bouchon de crépine peut être percé et taraudé pour le montage d'un robinet de vidange.

Normalisation

Ces appareils sont conformes à la Directive Européenne sur les appareils à pression 2014/68/EU (PED) et portent la marque **CE** lorsque c'est nécessaire.

Certification

En standard, cet appareil est disponible avec un certificat matière constructeur pour le corps et le bouchon.

Nota : Toute demande de certificat/inspection doit être clairement spécifiée lors de la passation de commande.

Diamètres et raccords

Fig 12 en bronze : ½", ¾", 1¼", 1½", 2" et 2½"

Taraudés BSP T Rp (ISO 7-1) ou NPT

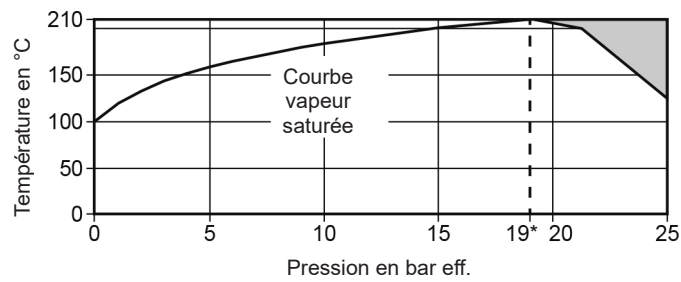
Options

Crépine	Acier inox	Perforations	1,6 - 3 mm	
		Mesh	40, 100, 200	
	Monel	Perforations	0,8 - 3 mm	
		Mesh	100	
	DN du filtre	Robinet de purge	Robinet de vidange	
	½"	¼"	¼"	
	¾" et 1"	½"	½"	
	1¼" et 1½"	1"	1"	
	2" et 2½"	1¼"	1¼"	

Robinet de purge ou de vidange

Avec supplément de prix, le bouchon peut être taraudé aux diamètres suivants pour permettre l'adjonction d'un robinet de purge ou de vidange.

Limites pression/température



Cet appareil ne doit pas être utilisé dans cette zone.

Conditions maximales de calcul du corps	PN 25
PMA - Pression maximale admissible	25 bar eff.
TMA - Température maximale admissible	210°C.
Température minimale admissible	-198°C
*PMO - Pression maximale en service sur de la vapeur saturée	
Le produit peut être utilisé en toute sécurité dans des conditions de vide complet	
Pression maximale d'épreuve hydraulique	38 bar eff.

Construction

Rep	Désignation		Matière	
1	Corps	½" à 2½"	Bronze	EN 1982 CC491K
2	Bouchon		Laiton	EN 12165 CW617N
3	Joint de bouchon		Graphite exfolié renforcé	
4	Crépine		Acier inox	ASTM A240 316L

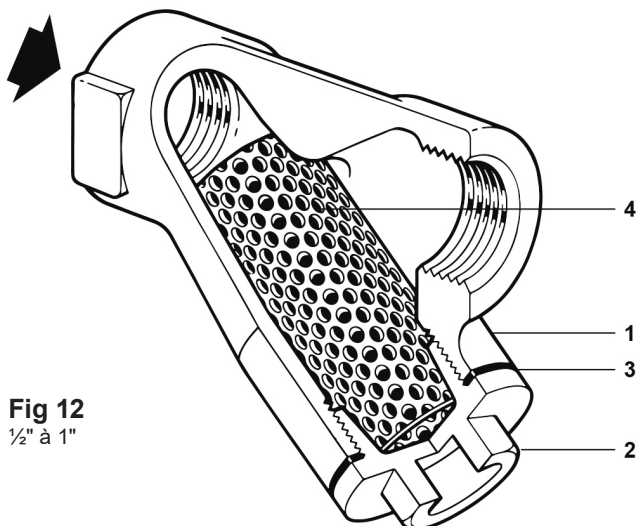


Fig 12
½" à 1"

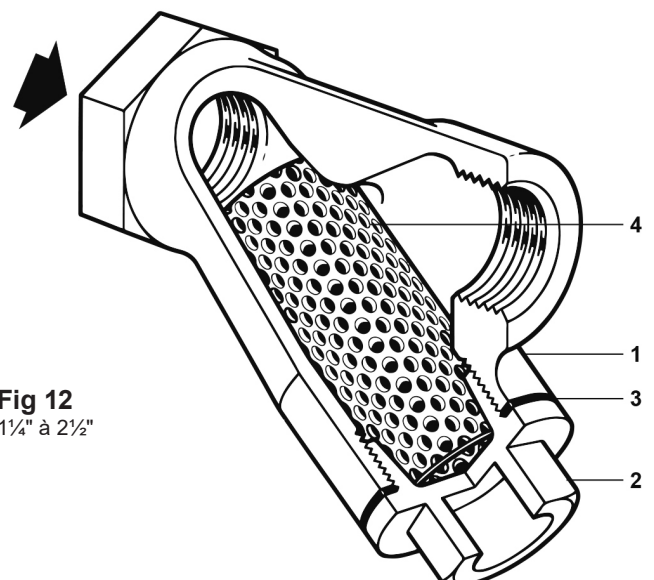


Fig 12
1¼" à 2½"

Valeurs de Kv

DN	½"	¾"	1"	1¼"	1½"	2"	2½"
Perforations 0,8, 1,6, 3 mm	3	6,2	11,3	26	41	68	98
Mesh 40, 100	3	6,2	11,3	26	41	68	98
Mesh 200	3	6,2	9,3	21	33	55	78

Pour conversion :

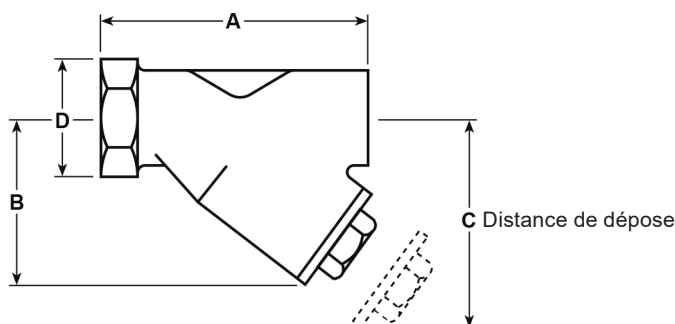
Cv (UK) = Kv x 0,963

Cv (US) = Kv x 1,156

Dimensions (approximatives) en mm

Corps en bronze

Diamètre	A	B	C	D	Surface filtrante	Poids
½"	72	54	85	30 s/p	27 cm ²	0,55 kg
¾"	89	64	110	36 s/p	43 cm ²	0,70 kg
1"	104	72	130	46 s/p	73 cm ²	1,00 kg
1¼"	138	100	170	52 s/p	135 cm ²	1,60 kg
1½"	150	110	190	60 s/p	164 cm ²	2,10 kg
2"	178	133	212	79 s/p	251 cm ²	4,80 kg
2½"	207	152	240	98 s/p	327 cm ²	7,70 kg



Informations de sécurité,

Pour plus de détails, se référer à la notice de montage et d'entretien (IM-S26-01) fournie avec l'appareil.

Note d'installation

Le filtre doit être installé dans le sens de l'écoulement, comme indiqué sur le corps. Pour les applications impliquant de la vapeur ou des gaz, la crépine doit être dans le plan horizontal. Sur les systèmes liquides, la crépine doit pointer vers le bas. Des robinets d'isolement doivent être installés pour permettre l'entretien et le remplacement du filtre en toute sécurité.

Note d'entretien

L'entretien peut s'effectuer avec le filtre sur la tuyauterie, une fois que les procédures de sécurité aient été observées. Il est recommandé d'utiliser un nouveau joint à chaque entretien.

Recyclage

Cet appareil est recyclable sans aucun danger écologique.

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.

Pièces de rechange

Crépine (spécifier la matière, la perforation et diamètre du filtre)	4
Joint de bouchon (jeu de 3)	3

En cas de commande

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 pour filtre Fig 12 - ¾" - perforation 0,8 mm.

Fig 12
½" à 1"

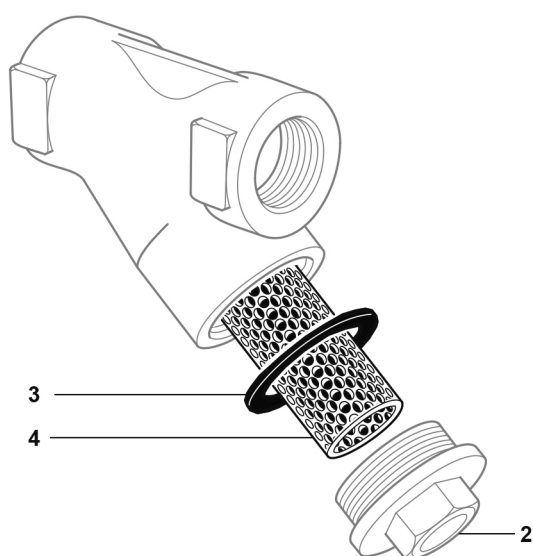
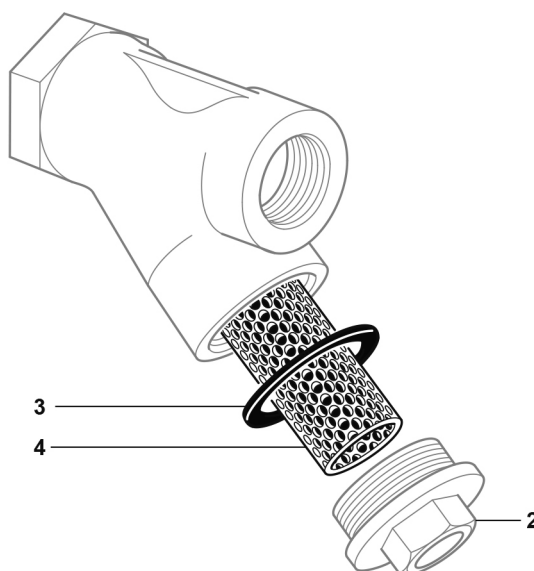




Fig 12
¾" et 1¼" à 2½"



Couples de serrage recommandés

Rep	DN	Qté		ou mm		N m
2	½"	1	22 s/p		M28	35 - 40
	¾"	1	27 s/p		M32	42 - 48
	1"	1	27 s/p		M42	70 - 80
	1¼"	1	41 s/p		M56	124 - 144
	1½"	1	41 s/p		M60	164 - 184
	2"	1	55 s/p		M72	234 - 264
	2½"	1	55 s/p		¾" - 16 UNS	300 - 330