

Filtre "Y" en acier carbone Fig 34HP

Description

Le filtre Fig 34HP de type "Y" entièrement en acier carbone est conçu en accord avec les normes ASME B16.34:2004 et ASME VIII. Il est disponible avec des raccordements intégralement à brides ou à souder butt weld. En standard, la crépine est en acier inoxydable, avec une perforation de 0,8 mm pour les DN15 au DN80, et de 1,6 mm pour les DN100 au DN200.

Voir le paragraphe "Options" pour d'autres tailles de perforations/mesh et matières de crépine. Si demandé, le couvercle peut être percé et taraudé pour l'adjonction de robinets de purge et de vidange.

Normalisation

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

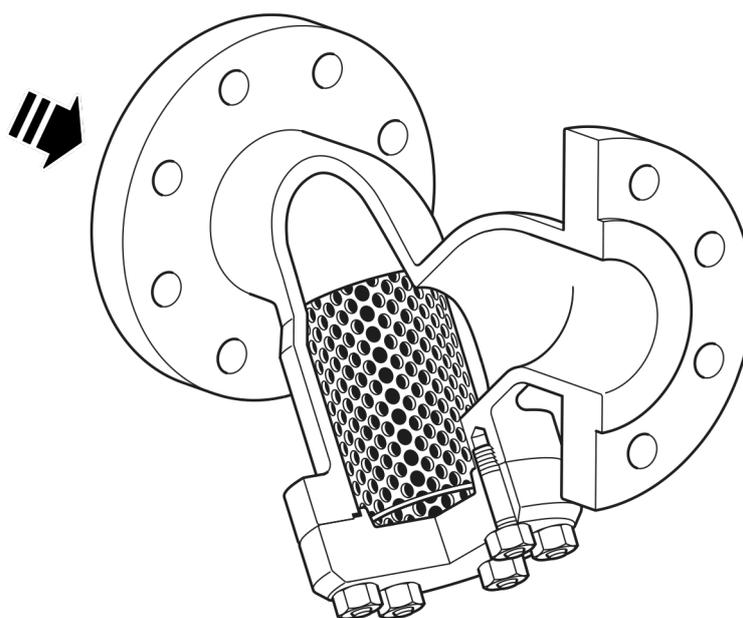
Certification

Cet appareil est disponible sur demande avec un certificat matière EN 10204 3.1 et l'approbation NACE.

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

Diamètres et raccords

A brides	PN100 suivant EN 1092, PN63 suivant EN 1092, ASME (ANSI) B16.5 Classe 600
	DN15, DN20, DN25, 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"
A souder socket weld	ASME (ANSI) B16.11 Classe 3000 - 1/2", 3/4", 1", 1 1/2" et 2"
A souder butt weld	ASME (ANSI) B16.25 Schedule 40 et Schedule 80 - 1/2", 3/4", 1", 1 1/2", 2", 2 1/2", 3", 4", 6" et 8"



DN32 à 50
(1 1/4" à 2")

Options

Les options suivantes sont disponibles dans toutes les tailles avec supplément de prix et doivent être spécifiées lors de la passation de la commande.

Perforations	0,8 mm (standard), 1 mm, 1,6 mm, 3 mm et 6 mm Contacter Spirax Sarco pour d'autres perforations. M20, M40, M60, M100, M200 et M400
Mesh	Contacter Spirax Sarco pour d'autres mesh
Crépine	AISI 316, AISI 316L (standard), AISI 304,
Matière	AISI 304L et Monel

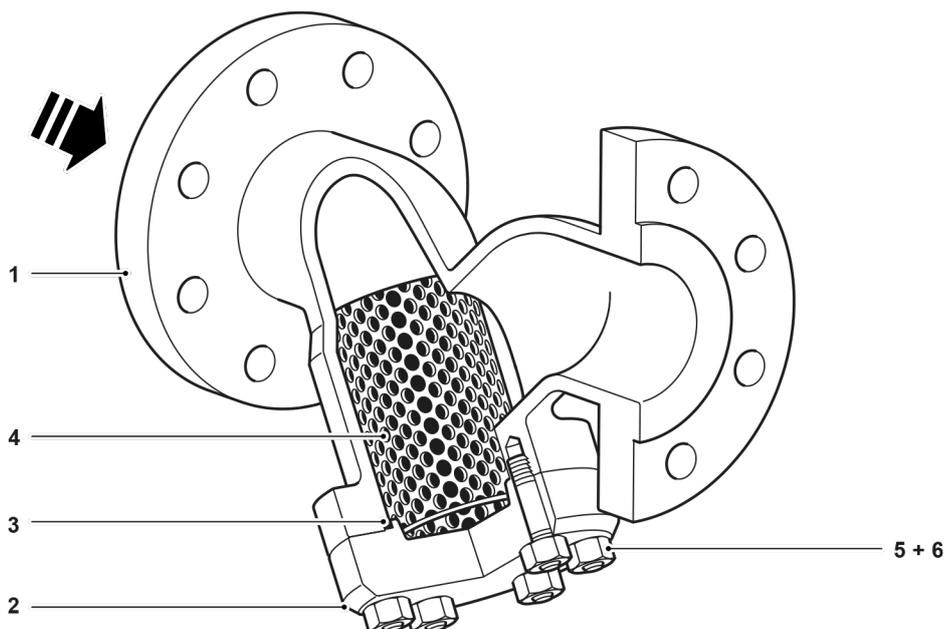
Robinet de purge/de vidange

Le couvercle peut être percé aux diamètres suivants pour permettre l'adjonction d'un robinet de purge ou de vidange avec supplément de prix.

DN du filtre	Robinet de purge	Robinet de vidange
DN15	¼"	¼"
DN20 et DN25	½"	½"
DN40	1"	¾"
DN50 au DN100	1¼"	¾"
DN150 au DN200	2"	¾"

Construction

DN32 à 50
(1¼" à 2")



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

Valeurs du Kv

DN	DN15 (½")	DN20 (¾")	DN25 (1")	DN40 (1½")	DN50 (2)	DN65 (2½")	DN80 (3")	DN100 (4")	DN150 (6")	DN200 (8")
Perforations 0,8 mm, 1,6 mm et 3 mm	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 200	4	6	10	23	37	58	83	124	268	464

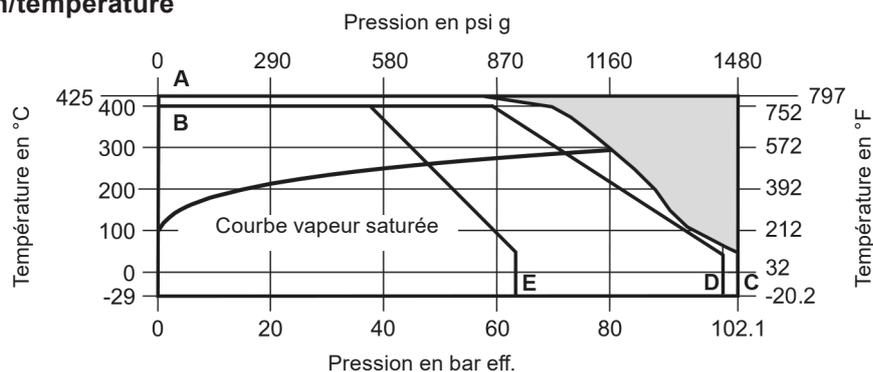
Nota : consulter Spirax Sarco pour les valeurs de Kv des crépines suivantes : 1 mm, 6 mm, M20, M60 et M400.

Pour conversion :

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

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

Limites de pression/température



Cet appareil ne doit pas être utilisé dans la zone ombrée.

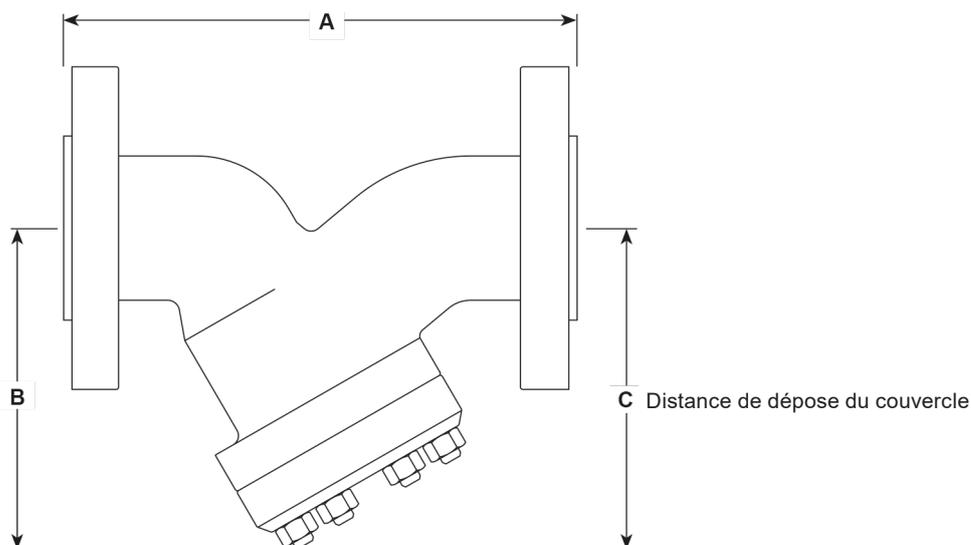
A - C - A brides ASME (ANSI) B16.5 Classe 600, ASME (ANSI) 600 RTJ, taraudés NPT, à souder Socket weld ASME (ANSI) B16.11 Classe 3000 et Butt weld ASME (ANSI) B16.25 Schedule 40 et 80

B - D - A brides PN100 suivant EN 1092 et taraudés BSP T Rp (ISO 7-1)

B - E - A brides PN63 suivant EN 1092

	A - C Brides ASME 600 Taraudés NPT Socket weld et Butt weld	B - D Brides PN100 EN 1092 Taraudés BSP	B - E Brides PN63 EN 1092
Conditions de calcul du corps	ASME 600	PN100	PN63
PMA Pression maximale admissible	102,1 bar eff. à 38°C (1481 psi g à 100°F)	100 bar eff. à 50°C (1450 psi g à 122°F)	63 bar eff. à 50°C (914 psi g à 122°F)
TMA Température maximale admissible	425°C à 57,5 bar eff. (797°F à 834 psi g)	400°C à 59,5 bar eff. (752°F à 863 psi g)	400°C à 37,5 bar eff. (752°F à 544 psi g)
Température minimale admissible	-29°C (-20.2°F)	-29°C (-20.2°F)	-29°C (-20.2°F)
PMO Pression maximale de fonctionnement	102,1 bar eff. à 38°C (1481 psi g à 100°F)	100 bar eff. à 50°C (1450 psi g à 122°F)	63 bar eff. à 50°C (914 psi g à 122°F)
TMO Température maximale de fonctionnement	425°C à 57,5 bar eff. (797°F à 834 psi g)	400°C à 59,5 bar eff. (752°F à 863 psi g)	400°C à 37,5 bar eff. (752°F à 544 psi g)
Température minimale de fonctionnement	-29°C (-20.2°F)	-29°C (-20.2°F)	-29°C (-20.2°F)
Nota : pour des températures inférieures, nous consulter			
Le produit peut être utilisé en toute sécurité dans des conditions de vide complet			
Pression maximale d'épreuve hydraulique à froid	153 bar eff. (2219 psi g)	150 bar eff. (2176 psi g)	95 bar eff. (1378 psi g)

Dimensions / Poids (approximatifs) en mm (inches) et kg (lbs)



DN	A	A	A	B	C	Poids		
	ASME 600	PN100	Taraudés Socket weld Butt weld			ASME 600	PN100	Taraudés Socket weld Butt weld
DN15	165 (6.50)	210 (8.27)	165 (6.50)	117 (4.61)	200 (7.87)	3,6 (7.94)	4,0 (8.82)	1,6 (3.52)
DN20	190 (7.48)	230 (9.06)	190 (7.48)			4,6 (10.1)	4,9 (10.8)	1,8 (3.97)
DN25	216 (8.50)		216 (8.50)			5,6 (12.3)	7,6 (16.8)	2,2 (4.85)
DN40	241 (9.49)	260 (10.2)	241 (9.49)	195 (7.68)	330 (13.0)	12,2 (26.9)	12,2 (26.9)	7,2 (15.9)
DN50	292 (11.5)	300 (11.8)	292 (11.5)			17,4 (38.4)	18,0 (39.7)	7,6 (16.8)
DN65	330 (13.0)	340 (13.4)	330 (13.0)	222 (8.74)	340 (13.4)	34,0 (75.0)	35,0 (77.2)	16,2 (35.7)
DN80	356 (14.0)	380 (15.0)	356 (14.0)			35,0 (77.2)	36,0 (79.4)	20,6 (45.4)
DN100	432 (17.0)	430 (16.9)	432 (17.0)	280 (11.0)	458 (18.0)	60,0 (132)	59,0 (130)	31,9 (70.3)
DN150	559 (22.0)	550 (21.7)	559 (22.0)	360 (14.2)	610 (24.0)	130,0 (287)	128,0 (282)	74,8 (165)
DN200	660 (26.0)	650 (25.6)	660 (26.0)	455 (17.9)	775 (30.5)	222,0 (489)	222,0 (489)	143,5 (316)

Informations de sécurité, installation et entretien

Pour de plus amples informations, voir la notice de montage et d'entretien (IM-S60-18) fournie avec l'appareil.

Note d'installation :

Le filtre doit être installé dans le sens d'écoulement du fluide indiqué par la flèche de coulée du corps. Pour des applications vapeur ou gaz, la crépine doit être positionnée sur un plan horizontal. Pour les liquides, la crépine doit être positionnée vers le bas.

Attention :

Le joint de couvercle contient un renforcement en acier inox qui peut provoquer des blessures s'il n'est pas manipulé ou déposé avec précaution.

Recyclage

Cet appareil est recyclable sans aucun danger écologique.

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.

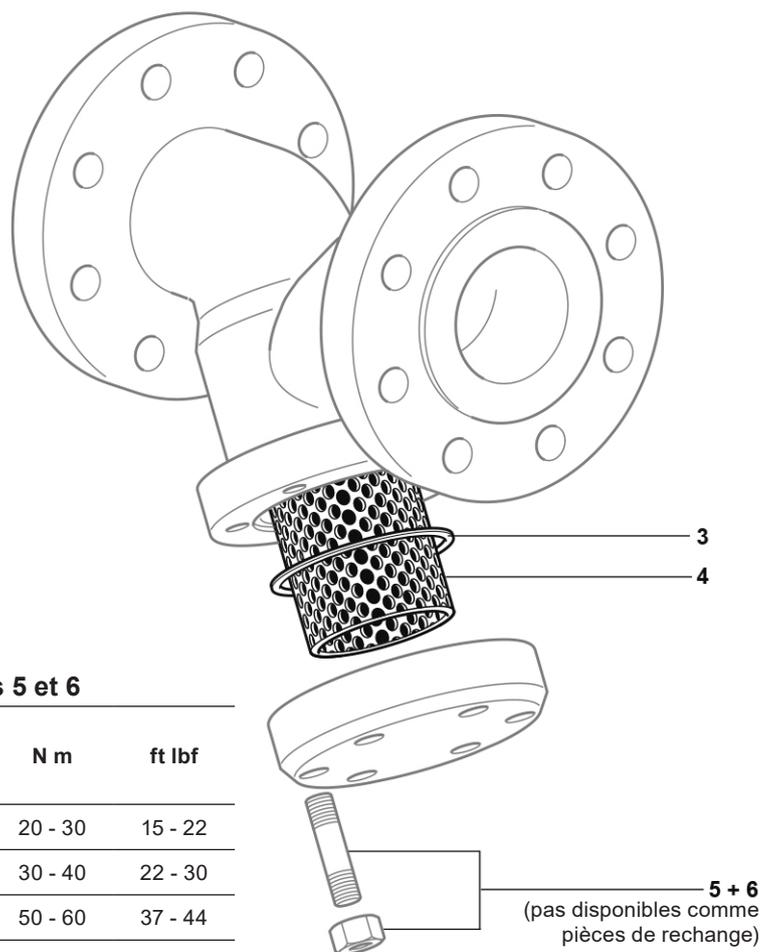
Pièces de rechange disponibles

Joint de couvercle (paquet de 3)		3
Crépine + joint de couvercle	Crépine	4
	Joint de couvercle	3

En cas de commande

Utiliser les descriptions données dans la colonne "Pièces de rechange disponibles" et spécifier le type et le diamètre du filtre, et la perforation ou la mesh requise.

Exemple : 1 - Crépine en acier inox + joint de bouchon, perforations 0,8 mm pour filtre Spirax Sarco Fig 34HP, DN50 avec raccords à brides PN63 suivant EN 1092.



Couples de serrage recommandés - Repères 5 et 6

DN	Qté		ou mm		N m	ft lbf
DN15 - DN25	4	7/16"		1/2" - 13 UNC	20 - 30	15 - 22
DN40 - DN50	8	7/16"		1/2" - 13 UNC	30 - 40	22 - 30
DN65 - DN80	8	1 1/16"		5/8" - 11 UNC	50 - 60	37 - 44
DN100	8	1 1/4"		3/4" - 10 UNC	80 - 90	59 - 66
DN150	8	1 7/16"		7/8" - 9 UNC	100 - 110	74 - 81
DN200	12	1 13/16"		1 1/4" - 7 UNC	180 - 190	133 - 140