



Filtre à corps droit PN63/100 Type FSA3

Description

Les filtres type FSA3 sont des filtres de classe PN63 et PN100 en acier allié à chapeau boulonné.

Versions disponibles

FSA3 - PN63 : Versions en acier allié.

FSA3 - DIN PN100 : Versions en acier allié.

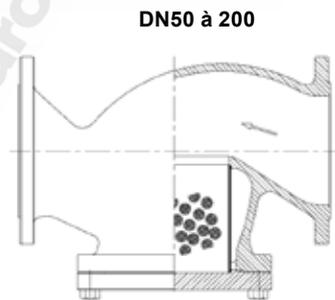
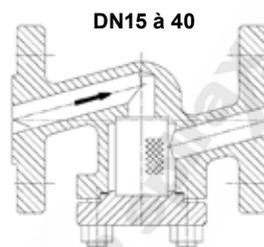
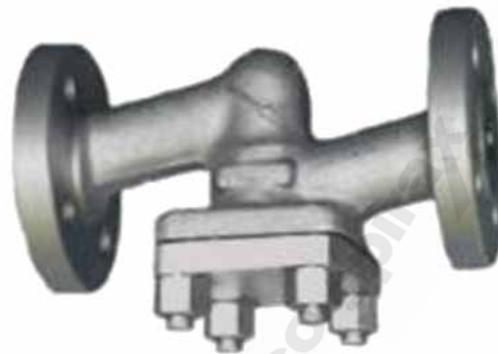
En standard ces filtres sont équipés d'une crépine de mesh 100. Sur demande des crépines de Mesh 200, 400 et 600 peuvent être fournies. Un orifice de purge bouchonné peut également être fourni en option.

Diamètres et raccords

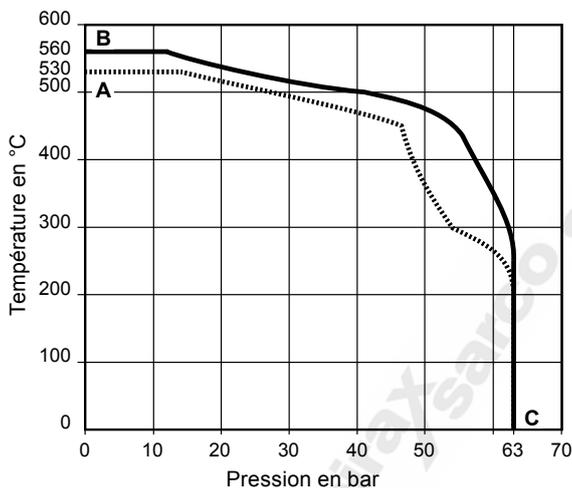
DN15 à 200 : A souder Butt weld ou à brides PN63 ou DIN PN100.

Limites d'emploi

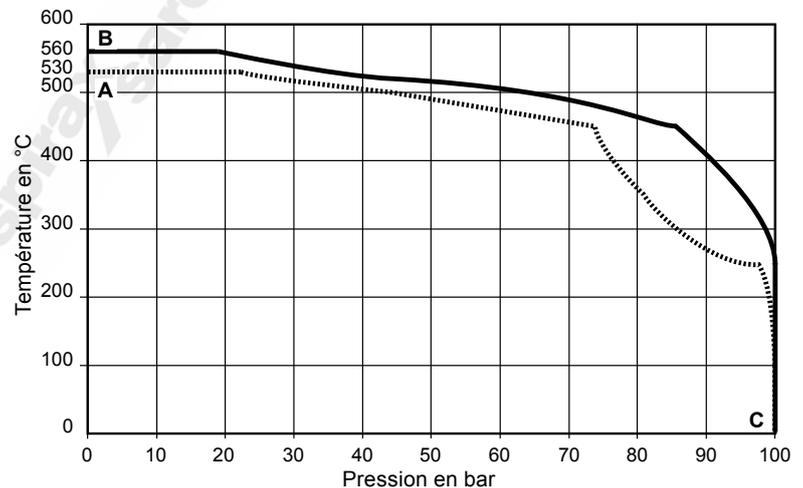
Conditions de calcul du corps	PN63
	PN100
Pression maximale de fonctionnement	63 bar eff.
	100 bar eff.
Température maximale de fonctionnement	400°C à 560°C selon matériaux (voir ci-dessous)
Fluides acceptables	Eau, Vapeur d'eau, autres gaz non toxiques, liquides et gaz non agressifs ou gazoil



FSA3 - PN63



FSA3 - PN100



Ces appareils ne doivent pas être utilisés au-dessus de la courbe de pression/température correspondant à chaque matériaux.

A - C : Acier allié 16Mo3 ou G20Mo5

B - C : Acier allié 13CrMo4-5 ou G17CrMo5-5

Construction

Description	U	A	U	A
	Tmax 530°C	Tmax 560°C	Tmax 530°C	Tmax 550°C
	DN15 à 40		DN50 à 200	
Corps et chapeau	16 Mo 3 (1.5415)	13 CrMo 4-5 (1.7335)	G20 Mo 5 (1.5419)	G17 CrMo 5-5 (1.7357)
Crépine	X6 CrNiTi 18-10 (1.4541)			
Joint	Graphite + inox			

Dimensions et Poids (approximatifs) en mm et kg

DN	d	L		H	Poids	
		Brides	BW		Brides	BW
15	14	210	160	70	4	2,7
20	19	230	160	75	6,2	2,7
25	23	230	160	75	8,3	2,7
32	30	260	230	95	11,5	5,2
40	38	260	230	95	14,8	7,7
50	45	300	300	140	15,7	12,9
65	62	340	340	170	37,5	26,3
80	73	380	380	195	40,3	27,5
100	94	430	430	200	54	37,2
125	120	500	500	225	76	48,9
150	144	550	550	300	151	101,1
200	195	650	650	400	215	135

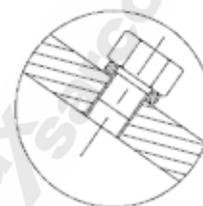
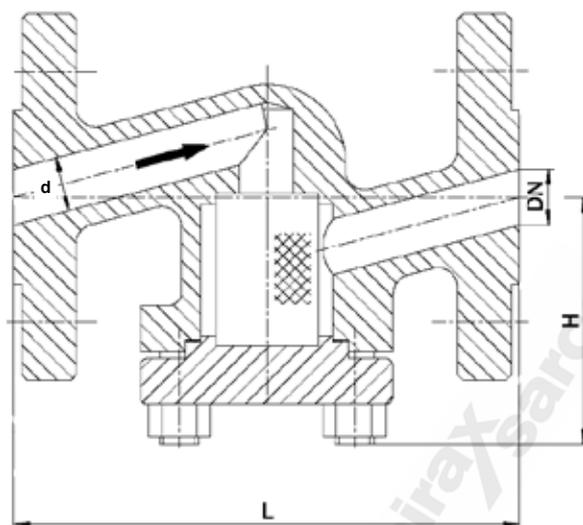
Installation et fonctionnement

Avant l'installation du filtre, la tuyauterie doit être entièrement nettoyée de toutes impuretés. S'assurer de la compatibilité de l'appareil avec les conditions opératoires, normes ou règlements en vigueur sur le site. Le sens d'écoulement du fluide doit correspondre au sens de la flèche sur le corps. Le filtre doit être nettoyé par un personnel habilité et dûment qualifié dès lors que la perte de charge qu'il génère est supérieure à 0,5 bar. Avant toute intervention s'assurer que le filtre est correctement isolé. Pour procéder au nettoyage du filtre, il faut déposer le chapeau. La crépine pourra alors être déposée puis nettoyée avec de l'eau sous pression. La sécher avant de la remettre en place.

Désignation

Classe du corps	PN63	=	FSA3 - PN63
	DIN PN100	=	FSA3 - DIN PN100
Raccordements	A brides	=	--- (Version standard)
	Butt weld (BW)	=	S
Matière du corps	Acier allié	=	U
	16 Mo 3 ou G20 Mo 5	=	U
	Acier allié	=	A
	13 CrMo 4-5 ou G17 CrMo 5-5	=	A
Orifice de purge	Sans	=	--- (Version standard)
	Bouchonné	=	PB

Exemple de désignation : FSA3-PN63-S-U-PB



Orifice de purge
"PB"