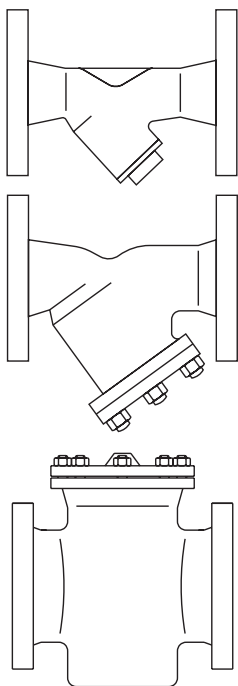


**Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616,
Fig 3716 e Fig 3616 Food+
Filtri flangiati**Istruzioni per l'installazione e la manutenzione



1. Informazioni generali per la sicurezza
2. Informazioni generali sul prodotto
3. Installazione
4. Messa in servizio
5. Funzionamento
6. Ricerca guasti
7. Manutenzione
8. Parti di ricambio

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

1. Informazioni generali per la sicurezza

Un funzionamento sicuro di questi prodotti può essere garantito soltanto se sono installati, messi in servizio, usati e mantenuti in modo appropriato da personale qualificato (vedere il paragrafo 1.11) in conformità con le istruzioni operative. Occorrerà conformarsi anche alle Istruzioni generali per l'installazione e la sicurezza per la costruzione di tubazioni ed impianti, nonché per l'uso appropriato di attrezzi e apparecchiature di sicurezza.

Fig 3616 Food+ DN15 a 100, versione EC1935/2004, istruzioni di sicurezza

La Fig 3616 Food+ DN15 a 100, versione EC1935/2004 è destinata a essere collegata a un sistema in grado di gestire un processo conforme a EC1935.

Per ridurre al minimo il rischio di sostanze aggiunte non intenzionalmente nel sistema, è essenziale che l'utente finale esegua un ciclo CIP (cleaning in place) appropriato prima del primo utilizzo in un'applicazione a contatto con gli alimenti.

Un elenco dei materiali che potrebbero entrare direttamente o indirettamente in contatto con gli alimenti è riportato nella Dichiarazione di conformità fornita con questo prodotto.

1.1 Uso previsto

Con riferimento alle istruzioni di installazione e manutenzione, alla targhetta dell'apparecchio ed alla Specifica Tecnica, controllare che il prodotto sia adatto per l'uso/l'applicazione previsto/a.

I prodotti elencati di seguito sono conformi ai requisiti della Direttiva europea sulle apparecchiature a pressione 2014/68/UE e presentano il marchio  quando richiesto.

Gli apparecchi ricadono entro le seguenti categorie della Direttiva per Apparecchiature in Pressione:

Prodotto			Gruppo 2 Gas	Gruppo 2 Liquidi
Fig 7	PN16	DN200	2	SEP
		DN250	2	SEP
	ASME 150	DN200 - DN250	2	SEP
Fig 33 Fig 33.1	Tutte le connessioni	DN15 - DN25	SEP	SEP
		DN32 - DN50	SEP	SEP
		DN65 - DN125	1	SEP
		DN150 - DN200	1	SEP

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

Prodotto		Gruppo 2 Gas	Gruppo 2 Liquidi
Filtri e Fig 36	PN16	DN15 - DN25	SEP
		DN32	SEP
		DN40 - DN50	1
		DN65 - DN125	1
		DN150 - DN200	1
		DN250 - DN300	2
		DN350 - DN400	3
	PN25	DN200	2
		DN250	2
		DN300 - DN400	3
	PN40	DN15 - DN25	SEP
		DN32	SEP
		DN40 - DN50	1
		DN65 - DN100	1
		DN125 - DN200	2
		DN250	2
		DN300 - DN400	3

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

Prodotto		Gruppo 2 Gas	Gruppo 2 Liquidi	
Filtri e Fig 36	ASME 150	DN15 - DN25	SEP	SEP
		DN32 - DN50	SEP	SEP
		DN65 - DN100	1	SEP
		DN125 - DN150	1	SEP
		DN200 - DN250	2	SEP
		DN300 - DN400	3	1
	ASME 300	DN15 - DN25	SEP	SEP
		DN32	SEP	SEP
		DN40 - DN50 Acciaio inox	1	SEP
		DN40 - DN50 Acciaio al carbonio	1	SEP
		DN65 - DN100	1	SEP
		DN125 - DN200	2	SEP
		DN250	2	1
	DN300 - DN400	3	1	
	JIS/KS 10	DN15 - DN25	SEP	SEP
		DN32 - DN65	SEP	SEP
		DN80 - DN125	1	SEP
		DN150 - DN250	1	SEP
		DN300 - DN350	2	SEP
		DN400	3	1
	JIS/KS 20	DN15 - DN25	SEP	SEP
DN32		SEP	SEP	
DN40 - DN50		1	SEP	
DN65 - DN100		1	SEP	
DN125 - DN200		2	SEP	
DN250		2	1	
DN300 - DN400		3	1	

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

Prodotto		Gruppo 2 Gas	Gruppo 2 Liquidi	
Fig 34HP e Fig 36HP	Tutte le connessioni	DN15 - DN25	SEP	SEP
		DN40 - DN100	SEP	SEP
		DN150 - DN200	2	SEP
Fig 37	PN16	DN15 - DN25	SEP	SEP
		DN32	SEP	SEP
		DN40 - DN50	1	SEP
		DN65 - DN125	1	SEP
		DN150 - DN200	1	SEP
	PN25	DN200	2	SEP
	PN40	DN15 - DN25	SEP	SEP
		DN32	SEP	SEP
		DN40 - DN50	1	SEP
		DN65 - DN100	1	SEP
		DN125 - DN150	2	SEP
	ASME 150	DN15 - DN25	SEP	SEP
		DN32 - DN50	SEP	SEP
		DN65 - DN100	1	SEP
		DN125 - DN200	1	SEP
JIS/KS 10	DN15 - DN25	SEP	SEP	
	DN32 - DN65	SEP	SEP	
	DN80 - DN125	1	SEP	
	DN150 - DN200	1	SEP	
JIS/KS 20	DN15 - DN25	SEP	SEP	
	DN32	SEP	SEP	
	DN40 - DN65	1	SEP	
	DN80 - DN125	1	SEP	
	DN150 - DN200	2	SEP	

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

Prodotto		Gruppo 2 Gas	Gruppo 2 Liquidi		
Fig 3616/ Fig 3616 Food+	PN16	DN15 - DN25	SEP	SEP	
		DN32 - DN50	SEP	SEP	
		DN65 - DN125	1	SEP	
		DN150 - DN200	1	SEP	
	ASME 150	DN15 - DN25	SEP	SEP	
		DN32 - DN50	SEP	SEP	
		DN65 - DN100	1	SEP	
		DN125 - DN150	1	SEP	
		DN200	2	SEP	
	JIS/KS 10	DN15 - DN25	SEP	SEP	
		DN32 - DN65	SEP	SEP	
		DN80 - DN125	1	SEP	
		DN150 - DN200	1	SEP	
	Fig 3716	PN16	DN15 - DN25	SEP	SEP
			DN32 - DN50	SEP	SEP
			DN65 - DN125	1	SEP
DN150 - DN200			1	SEP	
ASME 150		DN15 - DN25	SEP	SEP	
		DN32 - DN50	SEP	SEP	
		DN65	1	SEP	
		DN125 - DN200	1	SEP	
JIS/KS 10		DN15 - DN25	SEP	SEP	
		DN32 - DN65	SEP	SEP	
		DN80 - DN125	1	SEP	
		DN150 - DN200	1	SEP	

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

- i) I prodotti sono stati progettati specificatamente per uso su vapore, aria o acqua/condensa che sono inclusi nel Gruppo 2 della Direttiva sulle apparecchiature a pressione sopra menzionata.
- ii) Controllare l'idoneità del materiale, la pressione e la temperatura e i loro valori minimi e massimi. Se le condizioni di esercizio massime del prodotto sono inferiori a quelle del sistema in cui deve essere installato, o se un malfunzionamento del prodotto può dare origine a sovrappressione o sovratemperature pericolose, accertarsi di includere un dispositivo di sicurezza nel sistema per impedire il superamento dei limiti previsti.
- iii) Determinare la posizione di installazione corretta e la direzione di flusso del liquido.
- iv) I prodotti Spirax Sarco non sono progettati per far fronte a sollecitazioni esterne che possono essere indotte dai sistemi in cui sono installati. È responsabilità dell'installatore tener conto di questi sforzi e prendere adeguate precauzioni per minimizzarli.
- v) Rimuovere le coperture di protezione da tutte le connessioni e la pellicola protettiva da tutte le targhette, se presente, prima dell'installazione su applicazioni a vapore o ad alta temperatura.
- vi) Prima dell'uso, l'utente deve assicurarsi della compatibilità del fluido con il materiale dell'apparecchiatura.

1.2 Accesso

Garantire un accesso sicuro e, se necessario, una piattaforma di lavoro sicura (con idonea protezione) prima di iniziare ad operare sul prodotto. Predisporre all'occorrenza i mezzi di sollevamento adatti.

1.3 Illuminazione

Garantire un'illuminazione adeguata, in particolare dove è richiesto un lavoro dettagliato o complesso.

1.4 Liquidi o gas pericolosi presenti nelle tubazioni

Tenere in considerazione il contenuto attuale o passato della tubazione. Prestare attenzione a: materiali infiammabili, sostanze pericolose per la salute, temperature estreme.

1.5 Situazioni ambientali di pericolo

Tenere in considerazione: aree a rischio di esplosione, mancanza di ossigeno (ad es. serbatoi, pozzi), gas pericolosi, limiti di temperatura, superfici calde, pericolo di incendio (ad es. durante la saldatura), rumore eccessivo, macchine in movimento.

1.6 Il sistema

Considerare gli effetti del lavoro previsto sull'intero sistema. L'azione prevista (ad es. la chiusura di valvole d'intercettazione, l'isolamento elettrico) metterebbe a rischio altre parti del sistema o il personale?

I pericoli possono includere l'intercettazione di sfianti o di dispositivi di protezione o l'inefficienza di comandi o allarmi. Accertarsi che le valvole d'intercettazione siano aperte e chiuse in modo graduale per evitare variazioni improvvise al sistema.

1.7 Sistemi in pressione

Accertarsi che la pressione sia isolata e scaricata in sicurezza alla pressione atmosferica. Prendere in considerazione un doppio isolamento (doppio blocco e sfiato) ed il bloccaggio o l'etichettatura delle valvole chiuse. Non dare per scontato che un sistema sia depressurizzato solo perché il manometro indica zero.

1.8 Temperatura

Attendere finché la temperatura si normalizzi dopo l'intercettazione per evitare rischi di ustioni.

1.9 Attrezzi e parti di consumo

Prima di iniziare il lavoro, accertarsi di avere a disposizione gli attrezzi e/o le parti di consumo adatte. Usare solamente ricambi originali Spirax Sarco.

1.10 Indumenti di protezione

Considerare la necessità di indumenti protettivi contro i rischi derivanti, per esempio, da prodotti chimici, alte/basse temperature, radiazioni, rumore, caduta di oggetti ed esposizione per occhi e viso.

1.11 Permesso di lavoro

Ogni lavoro dovrà essere effettuato o supervisionato da una persona competente.

Il personale operativo e addetto alla manutenzione dovrà essere istruito relativamente all'uso corretto del prodotto secondo le Istruzioni di installazione e manutenzione.

Dove è in vigore un sistema formale di "permesso di lavoro", ci si dovrà adeguare. Dove non esiste tale sistema, si raccomanda che un responsabile sia a conoscenza dell'avanzamento del lavoro e che, quando necessario, sia nominato un assistente la cui responsabilità principale sia la sicurezza.

Se necessario, affiggere il cartello "avviso di pericolo".

1.12 Movimentazione

La movimentazione manuale di prodotti di grandi dimensioni e/o pesanti può presentare il rischio di lesioni. Il sollevamento, la spinta, il trascinarsi, il trasporto o il sostegno di un carico con forza corporea può provocare danni, in particolare al dorso. Si prega di valutare i rischi tenendo in considerazione il compito, l'individuo, il carico e l'ambiente di lavoro ed usare il metodo di movimentazione appropriato secondo le circostanze del lavoro da effettuare.

1.13 Altri rischi

Durante l'uso normale, la superficie esterna del prodotto può essere molto calda. Se alcuni prodotti sono usati nelle condizioni limite di esercizio, la loro temperatura superficiale può raggiungere la temperatura di 300°C (572°F).

Molti prodotti non sono auto-drenanti. Fare attenzione quando si smonta o si rimuove il prodotto dall'impianto (fare riferimento alle "Istruzioni di manutenzione").

1.14 Congelamento

Proteggere i prodotti non auto-drenanti dai danni del gelo in ambienti dove possono essere esposti a temperature inferiori al punto di congelamento.

1.15 Smaltimento

Salvo quanto diversamente stabilito nelle Istruzioni per l'installazione e la manutenzione, questo prodotto è riciclabile e non si ritiene che esista un rischio ecologico derivante dal suo smaltimento, purché siano prese le opportune precauzioni.

Visitare le pagine relative alla conformità del prodotto del sito di Spirax Sarco:

<https://www.spiraxsarco.com/product-compliance>

per informazioni aggiornate su tutte le sostanze preoccupanti eventualmente contenute nel prodotto. In assenza di informazioni supplementari nella pagina web sulla conformità dei prodotti Spirax Sarco, questo prodotto può essere riciclato in sicurezza e/o smaltito, purché si presti la dovuta attenzione. Controllare sempre le normative locali in materia di riciclo e smaltimento.

1.16 Reso dei prodotti

Si ricorda ai clienti e ai rivenditori che, in base alla Legge CE in materia di salute, sicurezza e ambiente, quando rendono dei prodotti a Spirax Sarco, essi devono fornire informazioni sui pericoli e sulle precauzioni da prendere a causa di residui di contaminazione o danni meccanici che possono presentare un rischio per la salute, la sicurezza o l'ambiente. Queste informazioni dovranno essere fornite in forma scritta, comprese le schede relative ai dati per la Salute e la Sicurezza concernenti ogni sostanza identificata come pericolosa o potenzialmente pericolosa.

1.17 Lavorare in sicurezza con prodotti in ghisa sul vapore

I prodotti di ghisa sono comunemente presenti in molti sistemi a vapore. Se installati correttamente, in accordo alle migliori pratiche ingegneristiche, sono dispositivi totalmente sicuri.

Tuttavia la ghisa, a causa delle sue proprietà meccaniche, è meno malleabile di altri materiali come la ghisa sferoidale o l'acciaio al carbonio. Di seguito sono indicate le migliori pratiche ingegneristiche necessarie per evitare i colpi d'ariete e garantire condizioni di lavoro sicure sui sistemi a vapore.

Movimentazione in sicurezza

La ghisa è un materiale fragile: in caso di caduta accidentale il prodotto in ghisa non è più utilizzabile. Per informazioni più dettagliate consultare il manuale di istruzioni del prodotto.

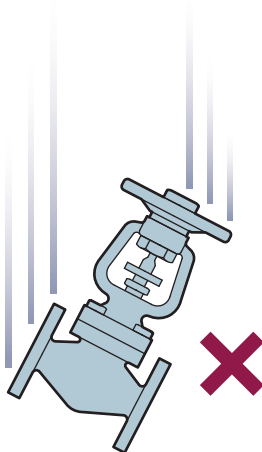
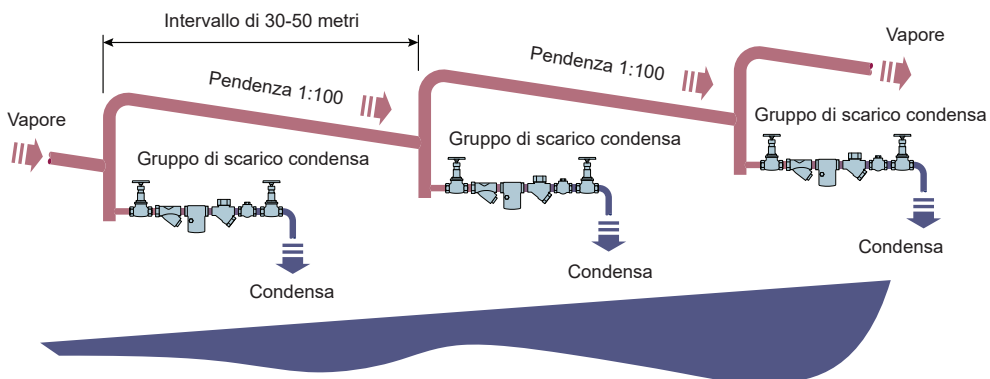


Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

Prevenzione del colpo d'ariete

Rimozione condensa sulla rete di distribuzione del vapore:



Linea vapore principale - Cosa fare e cosa non fare:

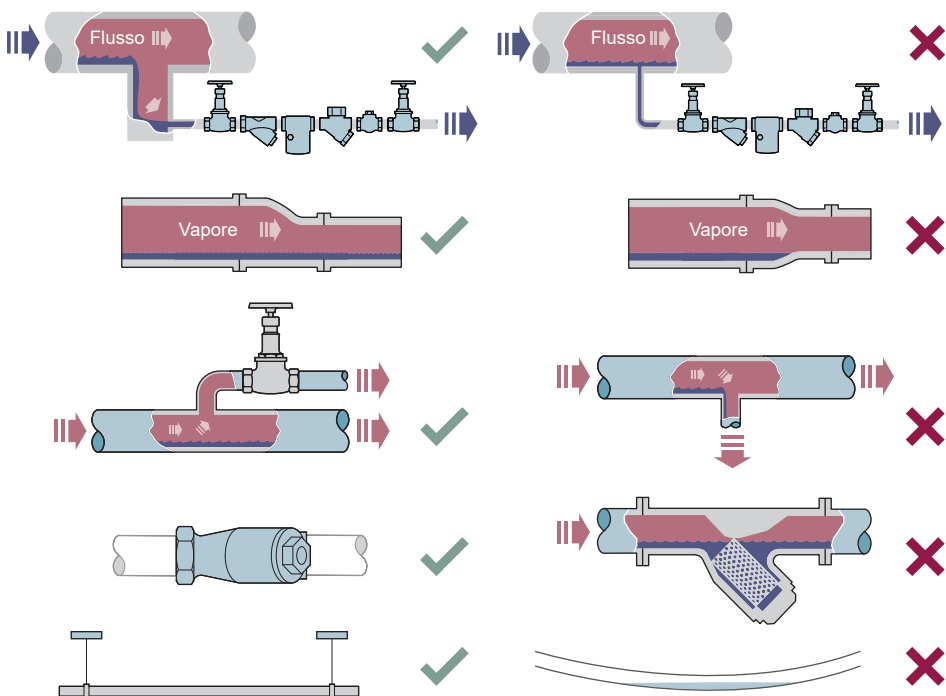
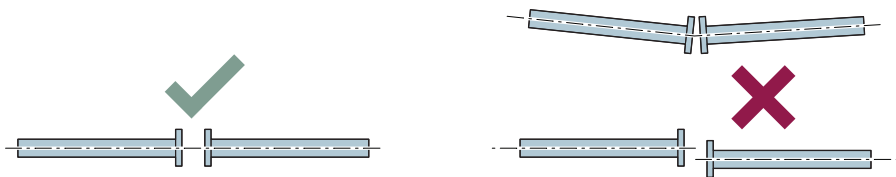


Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

Prevenzione delle sollecitazioni di trazione

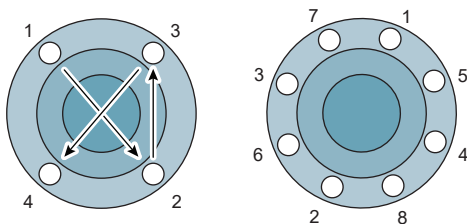
Disallineamento tubi:



Installazione dei prodotti o loro rimontaggio post-manutenzione:



Evitare l'eccessivo serraggio.
Utilizzare le coppie di serraggio raccomandate.



Per garantire l'uniformità del carico e dell'allineamento, i bulloni delle flange devono essere serrati in modo graduale e in sequenza, come indicato in figura.

Dilatazioni termiche

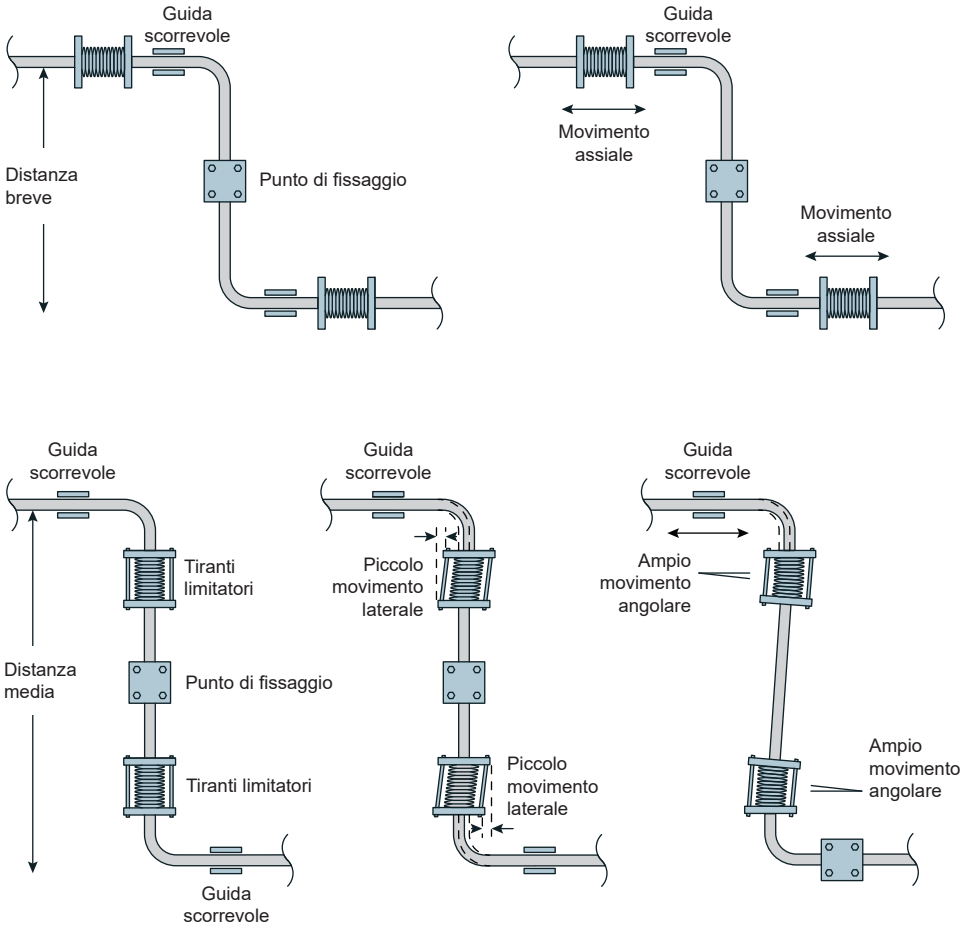


Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

2. Informazioni generali sul prodotto

2.1 Descrizione generale

I prodotti descritti di seguito sono tutti filtri con attacchi flangiati. Vengono utilizzati per proteggere altri elementi della tubazione da danni dovuti a detriti e sporcizia nel sistema. Il filtro Fig 7 è di tipo a cestello, tutti gli altri sono a Y. Il lamierino standard in acciaio inox nelle dimensioni da DN15 a DN80 ha una perforazione di 0,8 mm. Nelle dimensioni da DN100 a DN200, hanno perforazioni da 1,6 mm. La Fig 7 è dotata solo di perforazioni da 3,2 mm (non sono disponibili optional per la Fig 7). Per altri tipi di elementi filtranti dei filtri a Y far riferimento al paragrafo 2.2. **Nota:** Per ulteriori informazioni, consultare le seguenti schede tecniche:

Filtro	Materiale del corpo	Design del corpo	Dimensioni	Riferimento TI
Fig 7	Acciaio al carbonio	PN16 / ASME 150	Solo DN200 - DN250	TI-P063-03
Fig 33	Ghisa	PN16 / ASME 150	DN15 - DN200	TI-S60-03
Fig 33,1	Ghisa sferoidale	PN16	DN15 - DN200	TI-P166-01
Fig 34 (DIN)	Acciaio al carbonio	PN40	DN15 - DN200	TI-P064-01
Fig 34 (ASTM)	Acciaio al carbonio	ASME classe 300	DN15 - DN200	TI-P064-02
Filtri	Acciaio al carbonio	PN40 / ASME 300	DN250 - DN400	TI-P168-07
Fig 34HP	Acciaio al carbonio	PN100 / ASME 600	DN15 - DN200	TI-P168-01
Fig 36	Acciaio inossidabile austenitico	PN40 / ASME 300	DN15 - DN200	TI-P160-02
Fig 36HP	Acciaio inossidabile austenitico	PN100 / ASME 600	DN15 - DN200	TI-P160-11
Fig 37	Ghisa sferoidale	PN40 / ASME 150	DN15 - DN150	TI-P081-01
		PN25 / ASME 150	DN200	TI-P081-01
Fig 3616 (DIN)	Acciaio inossidabile austenitico	PN16	DN15 - DN200	TI-P160-05
Fig 3616 (ASTM)	Acciaio inossidabile austenitico	ASME 150	DN15 - DN200	TI-P160-04
Fig 3716	Ghisa sferoidale	PN16	DN15 - DN200	TI-P081-03

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

Tipo a Y
(tappo filettato)

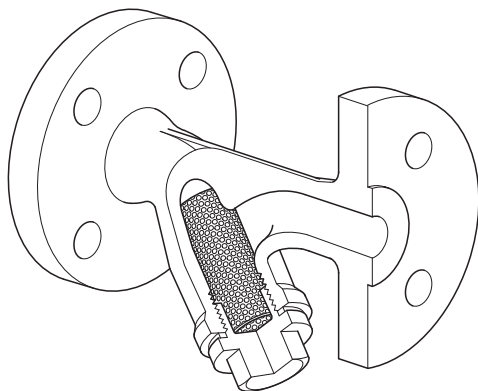
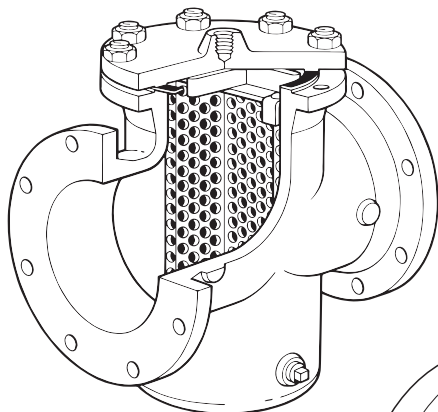


Fig 7



Tipo a Y
(tappo imbullonato)

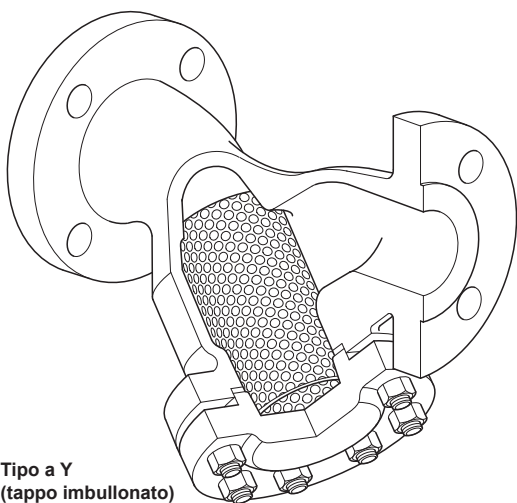


Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

2.2 Extra opzionali

Lamierini filtranti	Elemento filtrante in acciaio inox	Perforazioni	1,6, 3 mm
		Rete Mesh	40, 100, 200
	Elemento filtrante in monel (Non disponibile per il modello Fig 3716)	Perforazioni	0,8, 3 mm
		Rete Mesh	100

Conessioni valvola di spurgo o di drenaggio

Il coperchio può essere forato e filettato per l'installazione di una valvola di spurgo o di drenaggio, disponibili a richiesta.

Filtro	Dimensioni	Tappo di spurgo	Valvola di drenaggio
Fig 33 Fig 33,1 Filtri	DN15	1/4"	1/4"
	DN20 - DN25	1/2"	1/2"
	DN32 - DN40	1"	3/4"
	DN50 - DN125	1 1/4"	3/4"
	DN150 - DN200	2"	3/4"
	DN250 - DN400	2"	2"
Fig 34HP Fig 36HP	DN15	3/8"	3/8"
	DN20	1/2"	3/8"
	DN25	3/4"	1/2"
	DN40	1"	1/2"
	DN50	1"	3/4"
	DN65	1 1/4"	3/4"
	DN80	1 1/2"	3/4"
	DN100	1 1/2"	1"
	DN150	2"	1"
DN200	2"	1 1/2"	
Fig 36 Fig 37	DN15	1/4"	1/4"
	DN20 - DN25	1/2"	1/2"
	DN32 - DN40	1"	3/4"
	DN50 - DN125	1 1/4"	3/4"
	DN150 - DN200	2"	3/4"
Fig 3616/Fig 3616 Food+ Fig 3716	DN15 - DN20	3/8"	3/8"
	DN25 - DN32	1/2"	1/2"
	DN40 - DN80	3/4"	3/4"
	DN100 - DN200	1"	3/4"

Nota: I modelli Fig 3616 e Fig 3716 possono essere forniti con prese d'aria per il monitoraggio della pressione (a monte e a valle) del filtro.

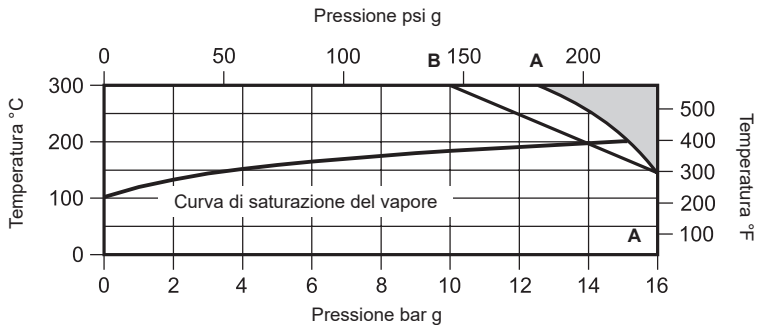
Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

2.3 Limiti di pressione/temperatura (ISO 6552)

Nota: I valori di PMA e TMA non sono concomitanti per i limiti operativi esatti.

Fig 7

Condizioni di progetto del corpo	PN16	
PMA - Pressione massima ammissibile	16 bar g	(232 psi g)
TMA - Temperatura massima ammissibile	300 °C	(572 °F)
Temperatura minima d'esercizio	0 °C	(32 °F)
Il prodotto è sicuro per l'uso in condizioni di vuoto completo		
Progettato per una pressione massima di prova idraulica a freddo di:	28 bar g	(406 psi g)



Area di non utilizzo.

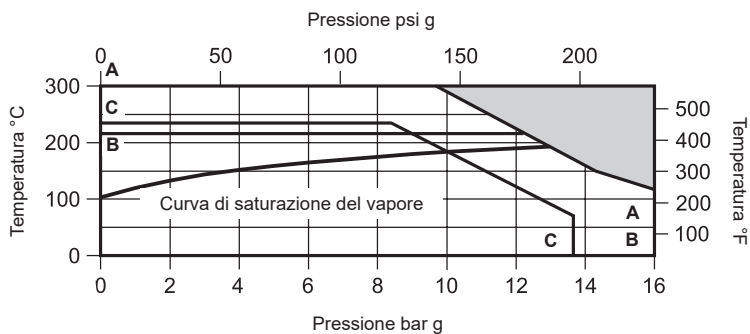
A - A Flangiati EN 1092 PN16

B -A Flangiati ASME 150

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

Fig 33

Condizioni di progetto del corpo			PN16
PMA	Pressione massima ammissibile	16 bar g	(232 psi g)
TMA	Temperatura massima ammissibile	300 °C	(572 °F)
Temperatura minima d'esercizio		0 °C	(32 °F)
Il prodotto è sicuro per l'uso in condizioni di vuoto completo			
Progettato per una pressione massima di prova idraulica a freddo di:		24 bar g	(348 psi g)

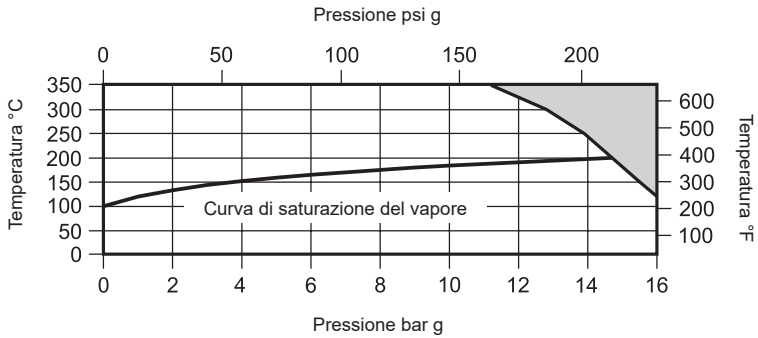


Area di **non** utilizzo.

- A - A** Flangiati EN 1092 PN16
- B - B** Flangiato AS 2129 Tabella F
- C - C** Flangiato ASME 125 (incluso DN15, DN20 flangiato ASME 150)

Fig 33.1

Condizioni di progetto del corpo			PN16
PMA	Pressione massima ammissibile	16 bar g	(232 psi g)
TMA	Temperatura massima ammissibile	350 °C	(662 °F)
Temperatura minima ammissibile		-10 °C	(14 °F)
PMO	Pressione massima di esercizio per applicazioni con vapore saturo	14,7 bar g	(213 psi g)
TMO	Temperatura massima di esercizio	350 °C	(662 °F)
Temperatura minima d'esercizio		-10 °C	(14 °F)
Il prodotto è sicuro per l'uso in condizioni di vuoto completo			
Progettato per una pressione massima di prova idraulica a freddo di:		24 bar g	(348 psi g)

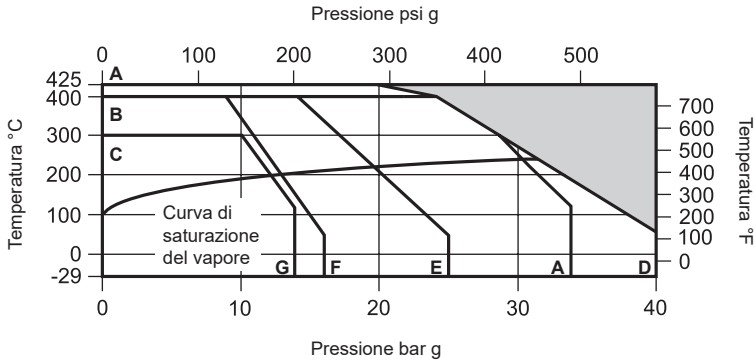


Area di **non** utilizzo.

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

Fig. 34 (DIN e JIS / KS)

Condizioni di progetto del corpo		PN40	
PMA	Pressione massima ammissibile	PN40	40 bar g a 50 °C (580 psi g a 122 °F)
		PN25	25 bar g a 50 °C (362 psi g a 122 °F)
		PN16	16 bar g a 50 °C (232 psi g a 122 °F)
		JIS/KS 20	34 bar g a 120 °C (493 psi g a 248 °F)
		JIS/KS 10	14 bar g a 120 °C (203 psi g a 248 °F)
TMA	Temperatura massima ammissibile	PN40	400 °C a 23,8 bar g (752 °F a 345 psi g)
		PN25	400 °C a 14,8 bar g (752 °F a 214 psi g)
		PN16	400 °C a 9,5 bar g (752 °F a 138 psi g)
		JIS/KS 20	425 °C a 20 bar g (797 °F a 290 psi g)
		JIS/KS 10	300 °C a 10 bar g (572 °F a 145 psi g)
Temperatura minima d'esercizio		-29 °C	(-20 °F)
Il prodotto è sicuro per l'uso in condizioni di vuoto completo			
Progettato per una pressione massima di prova idraulica a freddo di 1,5 x PMA del raccordo prescelto			



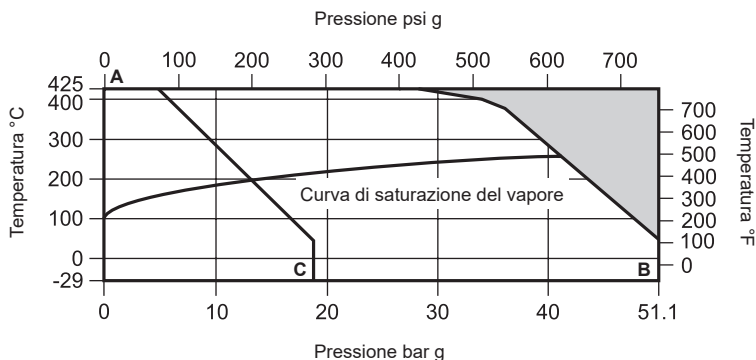
Area di **non** utilizzo.

- A - A Attacchi flangiati JIS / KS 20
- B - D Flangiati EN 1092 PN40
- B - E Flangiati EN 1092 PN25
- B - F Flangiati EN 1092 PN16
- C - G Attacchi flangiati JIS / KS 10

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

Fig 34 (ASTM)

Condizioni di progetto del corpo			ASME 300
PMA	Pressione massima ammissibile	ASME 150	19,6 bar g a 38 °C (284 psi g a 100 °F)
		ASME 300	51,1 bar g a 38 °C (741 psi g a 100 °F)
TMA	Temperatura massima ammissibile	ASME 150	425 °C a 5,5 bar g (797 °F a 80 psi g)
		ASME 300	425 °C a 28,8 bar g (797 °F a 418 psi g)
Temperatura minima d'esercizio			-29 °C (-20 °F)
Il prodotto è sicuro per l'uso in condizioni di vuoto completo			
Progettato per una pressione massima di prova idraulica a freddo di 1,5 x PMA del raccordo prescelto			



Area di **non** utilizzo.

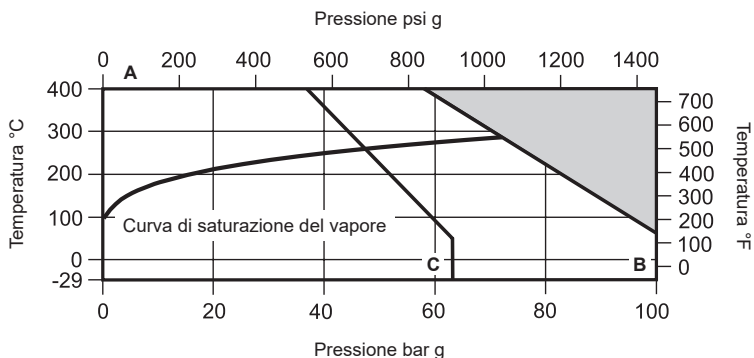
A - A Flangiate ASME 300

A - C Flangiate ASME 150

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiate

Fig 34HP (DIN)

Condizioni di progetto del corpo		PN63 e PN100		
PMA	Massimo consentito pressione	PN63	63 bar g a 50 °C	(914 psi g a 122 °F)
		PN100	100 bar g a 50 °C	(1 450 psi g a 122 °F)
TMA	Massimo consentito temperatura	PN63	400 °C a 37,5 bar g	(752 °F a 544 psi g)
		PN100	400 °C a 59,5 bar g	(752 °F a 863 psi g)
Temperatura minima d'esercizio			-29 °C	(-20 °F)
Il prodotto è sicuro per l'uso in condizioni di vuoto completo				
Progettato per una pressione massima di prova idraulica a freddo di:		PN63	95 bar g	(1 378 psi g)
		PN100	150 bar g	(2 176 psi g)



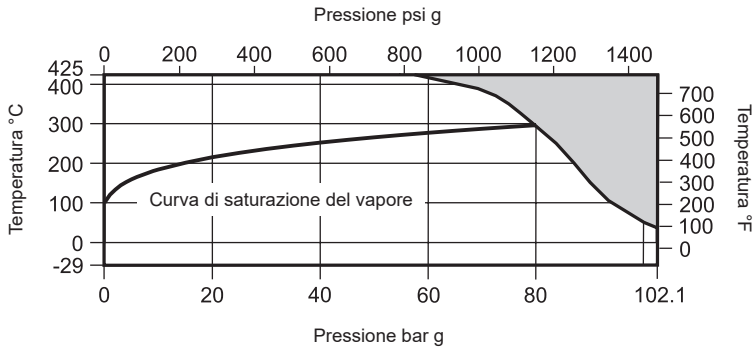
Area di **non** utilizzo.

A - B Flangiato PN100

A - C Flangiato PN63

Fig 34HP (ASTM)

Condizioni di progetto del corpo		ASME 600	
PMA	Pressione massima ammissibile	102 bar g a 38 °C	(1480 psi g a 100 °F)
TMA	Temperatura massima ammissibile	425 °C a 57,5 bar g	(797 °F a 833 psi g)
Temperatura minima d'esercizio		-29 °C	(-20 °F)
Il prodotto è sicuro per l'uso in condizioni di vuoto completo			
Progettato per una pressione massima di prova idraulica a freddo di:		152 bar g	(2 204 psi g)



Area di **non** utilizzo.

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

Fig 36HP

A - B Flangiato ASME B16.5 Classe 600, ASME 600 RTJ,
Filettato NPT, saldatura a tasca ASME B16.11 Classe 3000 e
Saldatura di testa ASME B 16.25 Schedule 40 e Schedule 80

Condizioni di progetto del corpo		ASME 600	
PMA	Pressione massima ammissibile	99,3 bar g	(1440 psi g)
TMA	Temperatura massima ammissibile	538 °C	(1 000 °F)
Temperatura minima d'esercizio		-29 °C	(-20 °F)
Il prodotto è sicuro per l'uso in condizioni di vuoto completo			
Progettato per una pressione massima di prova idraulica a freddo di:		153 bar g	(2219 psi g)

A - C Flangiato EN 1092 PN100 e filettato BSP T Rp (ISO 7-1)

Condizioni di progetto del corpo		PN100	
PMA	Pressione massima ammissibile	100 bar g	(1450 psi g)
TMA	Temperatura massima ammissibile	538 °C	(1 000 °F)
Temperatura minima d'esercizio		-29 °C	(-20 °F)
Il prodotto è sicuro per l'uso in condizioni di vuoto completo			
Progettato per una pressione massima di prova idraulica a freddo di:		150 bar g	(2175 psi g)

A - D Flangiati EN 1092 PN63

Condizioni di progetto del corpo		PN63	
PMA	Pressione massima ammissibile	63 bar g	(913 psi g)
TMA	Temperatura massima ammissibile	538 °C	(1 000 °F)
Temperatura minima d'esercizio		-29 °C	(-20 °F)
Il prodotto è sicuro per l'uso in condizioni di vuoto completo			
Progettato per una pressione massima di prova idraulica a freddo di:		95 bar g	(1377 psi g)

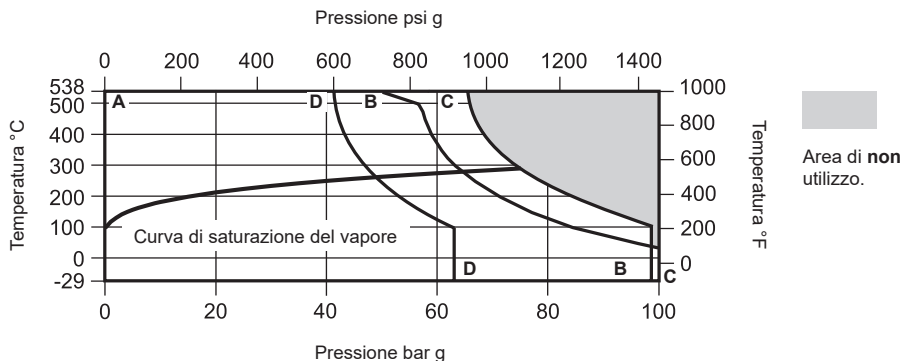
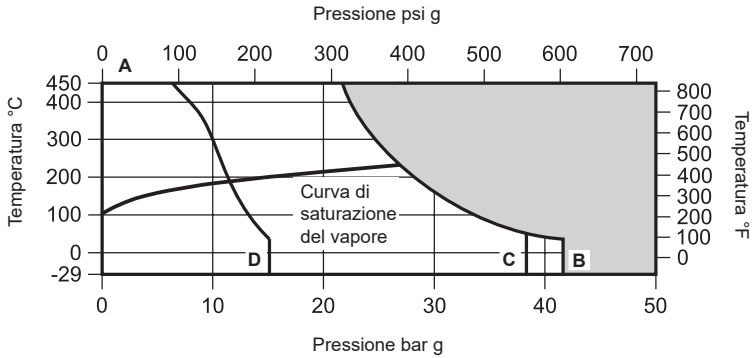


Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

Fig 36

Condizioni di progetto del corpo		ASME 300 o PN50	
PMA	Pressione massima ammissibile	41 bar g	(595 psi g)
TMA	Temperatura massima ammissibile	450 °C	(842 °F)
Temperatura minima d'esercizio		-29 °C	(-20 °F)
Il prodotto è sicuro per l'uso in condizioni di vuoto completo			
Progettato per una pressione massima di prova idraulica a freddo di:		76 bar g	(1 102 psi g)



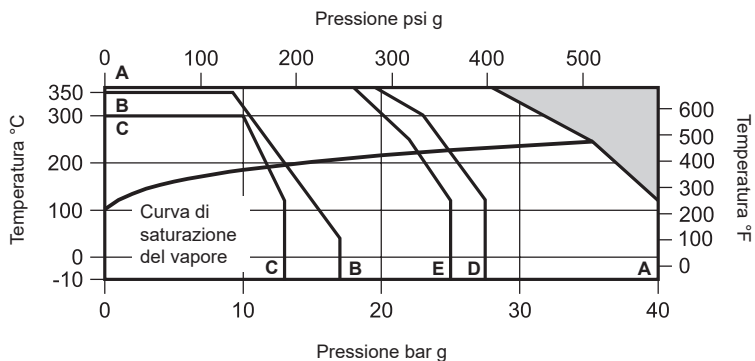
Area di **non** utilizzo.

- A - B** Flangiato PN100
- A - C** Flangiato PN63
- C - D** Attacchi flangiati ASME / ANSI 150

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

Fig 37

Condizioni di progetto del corpo		Solamente DN200	PN40	PN25
PMA	Pressione massima ammissibile	Solamente DN200	40 bar g (580 psi g)	25 bar g (363 psi g)
TMA	Temperatura massima ammissibile		350 °C (662 °F)	0 °C (32 °F)
Temperatura minima d'esercizio		DN65 e oltre	0 °C (32 °F)	
Il prodotto è sicuro per l'uso in condizioni di vuoto completo				
Progettato per una pressione massima di prova idraulica a freddo di:		PN40	60 bar g (870 psi g)	
		PN25 Solamente DN200	38 bar g (551 psi g)	



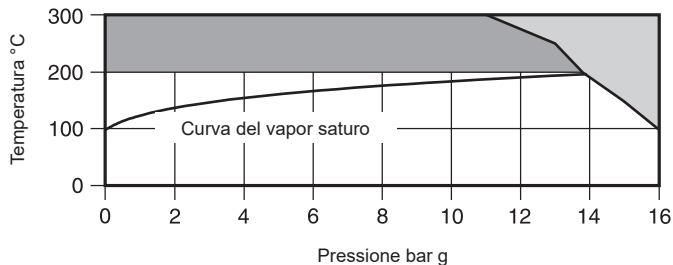
Area di **non** utilizzo.

- A - B Flangiati EN 1092 PN40
- A - D Esecuzione Flangiata JIS/KS 20K
- A - E Flangiati EN 1092 PN25
- B - B Flangiati ASME 150
- C - C Esecuzione Flangiata JIS/KS 10K

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

Fig 3616 (DIN) / Fig 3616 Food+

Condizioni di progetto del corpo		PN16
PMA	Pressione massima ammissibile	15,7 bar g
TMA	Temperatura massima ammissibile	300 °C
	Temperatura massima ammissibile EC1935/2004	200 °C
Temperatura minima ammissibile		-29 °C
PMO	Pressione massima d'esercizio	15,7 bar g @ 0 °C a 100 °C
TMO	Temperatura massima di esercizio	300 °C a 10,8 bar g
	Temperatura massima di funzionamento dell'EC1935/2004	200 °C a 13,7 bar g
Temperatura minima d'esercizio		-10 °C
Nota: Per temperature d'esercizio inferiori contattare Spirax Sarco		
Il prodotto è sicuro per l'uso in condizioni di vuoto completo		
Progettato per una pressione massima di prova idraulica a freddo di:		24 bar g

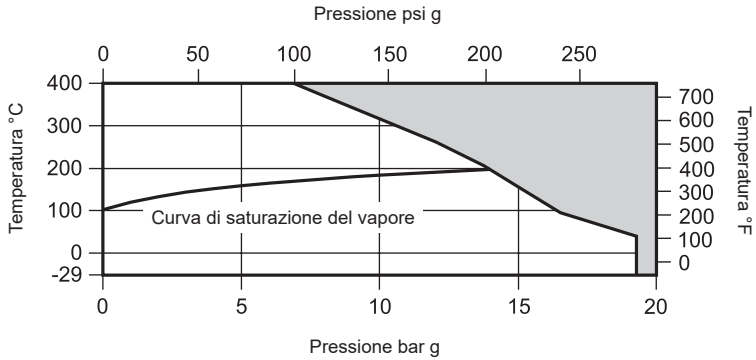


Area di **non** utilizzo.

Il prodotto EC1935/2004 non deve essere utilizzato in questa regione.

Fig 3616 (ASTM)

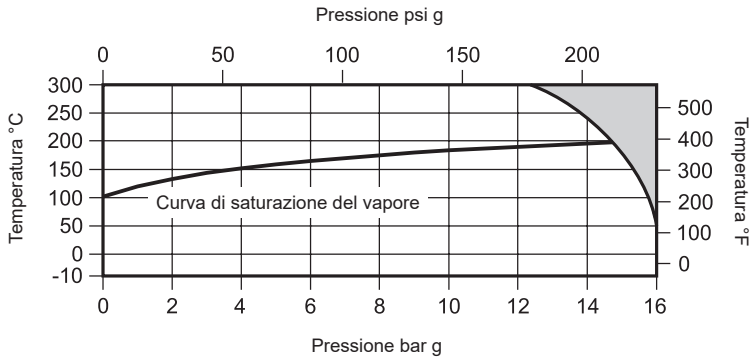
Condizioni di progetto del corpo		ASME 150	
PMA	Pressione massima ammissibile	19 bar g	(275,5 psi g)
TMA	Temperatura massima ammissibile	400 °C	(752 °F)
Temperatura minima d'esercizio		-29 °C	(-20 °F)
Il prodotto è sicuro per l'uso in condizioni di vuoto completo			
Progettato per una pressione massima di prova idraulica a freddo di:		30 bar g	(435 psi g)



Area di **non** utilizzo.

Fig 3716 (DIN)

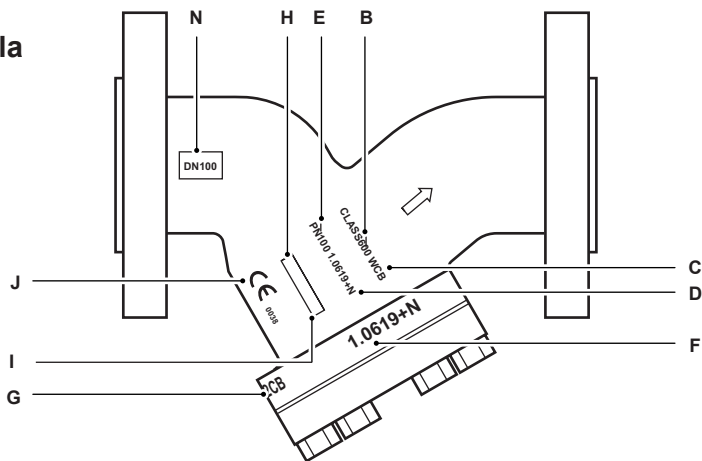
Condizioni di progetto del corpo			PN16
PMA	Pressione massima ammissibile	16 bar g	(232 psi g)
TMA	Temperatura massima ammissibile	300 °C	(662 °F)
Temperatura minima d'esercizio		-10 °C	(14 °F)
Il prodotto è sicuro per l'uso in condizioni di vuoto completo			
Progettato per una pressione massima di prova idraulica a freddo di:		24 bar g	(348 psi g)



Area di non utilizzo.

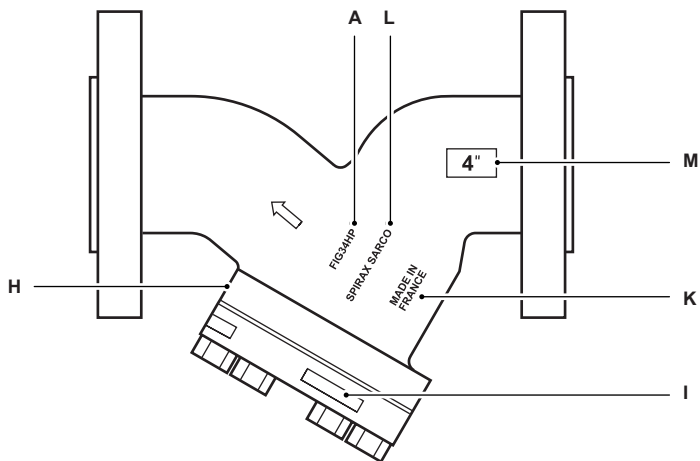
Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

2.4 Informazioni sulla marcatura del corpo



Componenti	Materiale						
	Corpo				Coperchio		
	A	B	C	D	E	F	G
Fig 7	Fig 7	A216 WCB					
Fig 33	Fig 33	GG 20			PN16		
Fig 33,1	Fig 33,1	JS 1030					
Fig 34HP	Fig 34HP o 34HP	ASME 600	WCB	1.0619+N	PN100	1.0619+N	WCB
Fig 34HP UE	Fig 34HP o 34HP	ASME 600	WCB	1.0619+N	PN100	1,0460	A105N
Filtri ASME 150	Filtri	ASME 150	WCB			C22.8	A105N
						1.0619+N	WCB
Filtri ASME 300	Filtri	ASME 300	WCB			C22.8	A105N
						1.0619+N	WCB
Fig 34 IT	Filtri			1.0619+N o 1.0619+QT	PN40	C22.8	A105N
						1.0619+N	WCB
Fig 36	Fig 36	ASME 300	CF3M	1,4404	PN40		316L
							CF3M
Fig 37	Fig 37	GGG.40			PN40	C22.8	A105N
					PN25	1.0619+N	WCB
Fig 3616 ASTM	Fig 3616	ASME 150	CF8M			1,4401	316L
Fig 3616 IT	Fig 3616			1,4408	PN16		
Fig 3716	Fig 3716	GGG.40			PN16	GGG.40	

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati



Identificazione della fonderia	Numero di fusione	Marchio CE, se necessario	CE0038	Prodotto in Francia	SPIRAX SARCO o SXS o SPIRAX	DN
H	I	J	K	L	M	
.	.		Da DN200 a DN250	.	.	.
.	.	Da DN32 a DN50	Da DN65 a DN200	.	.	.
.	.		Da DN25 a DN200	Prodotto in Cina	.	.
.
.
.
.
.
.
.
.
.
.
.
.
.	.	Da DN32 a DN50	Da DN65 a DN200	.	.	.
.

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

3. Installazione

Nota: Prima di effettuare l'installazione, leggere attentamente le "Informazioni per la sicurezza" al paragrafo 1.

Con riferimento alle Istruzioni di installazione e manutenzione, alla targhetta dell'apparecchio ed alla Specifica Tecnica, controllare che il prodotto sia adatto per l'installazione prevista.

- 3.1** Controllare i materiali, la pressione e la temperatura e i loro valori massimi. Se il limite massimo di funzionamento del prodotto è inferiore a quello dell'impianto in cui viene montato, assicurarsi che nell'impianto sia presente un dispositivo di sicurezza per evitare la sovrappressione.
- 3.2** Determinare la corretta modalità di installazione e la direzione del flusso del fluido.
- 3.3** Rimuovere le coperture di protezione da tutte le connessioni e la pellicola protettiva da tutte le targhette, se presente, prima dell'installazione su applicazioni a vapore o ad alta temperatura.
- 3.4** 3.4 I filtri possono essere installati per sistemi funzionanti con liquido o vapore/gas su tubazioni orizzontali o verticali, con la direzione di flusso verso il basso. In una linea orizzontale con vapore/gas, la tasca del filtro dovrebbe trovarsi sul piano orizzontale per ridurre la possibilità di colpi d'ariete. Nei sistemi a liquido la tasca del filtro deve essere rivolta verso il basso.
- 3.5** 3.5 All'occorrenza i filtri possono essere coibentati.

4. Messa in servizio

Dopo l'installazione o la manutenzione, controllare che il sistema sia completamente operativo. Effettuare prove su tutti gli eventuali allarmi e dispositivi di protezione.

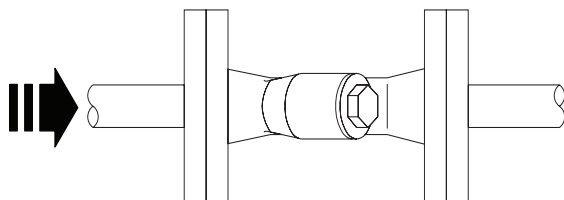
5. Funzionamento

I filtri sono elementi passivi che impediscono il passaggio di sporczia ed impurità di dimensioni superiori ai fori dell'elemento filtrante. La caduta di pressione sul filtro aumenta col progredire dell'intasamento del filtro. Si consiglia di pulire o spurgare regolarmente il filtro per mantenere pulito l'elemento filtrante.

6. Ricerca guasti

Sintomo	Possibile causa	Soluzione
Nessun flusso attraverso il filtro	Lamierino bloccato	Pulire o sostituire l'elemento filtrante Vedere paragrafo 7.2.
	Il sistema è isolato	Verificare valvole d'intercettazione
Aumento della caduta di pressione attraverso il filtro	Lamierino bloccato	Pulire o sostituire l'elemento filtrante Vedere paragrafo 7.2.

Filtro installato su vapore o gas



Filtro installato sul liquido

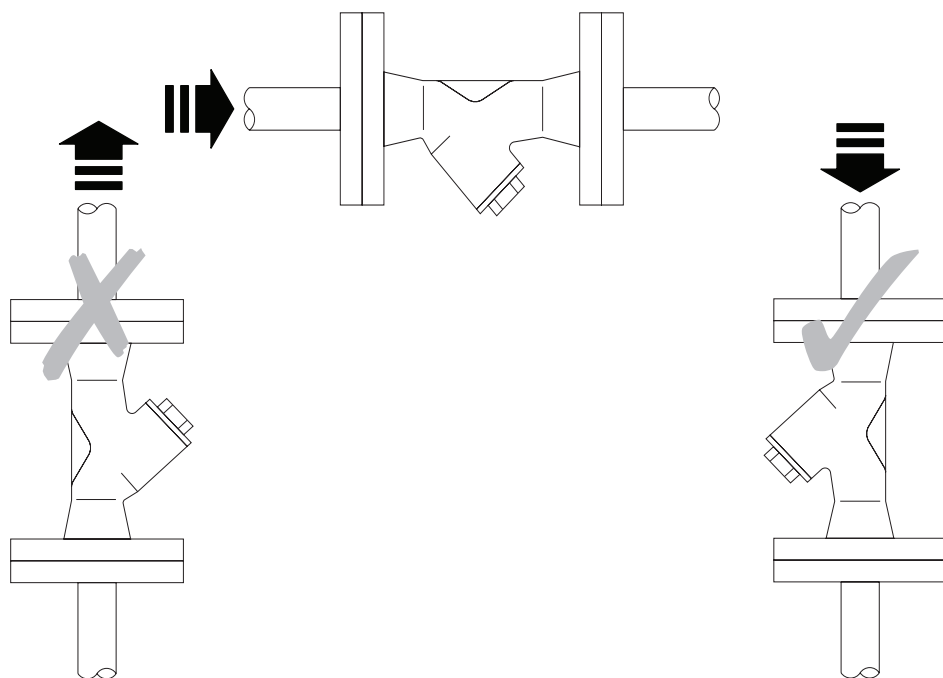


Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

7. Manutenzione

Nota: Prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione, leggere attentamente le "Informazioni generali per la sicurezza" al capitolo 1.

Avvertenza

La guarnizione del coperchio contiene un sottile anello di supporto in acciaio inox che può provocare danni fisici se non è maneggiato e smaltito con precauzione.

7.1 Generalità

Prima di effettuare interventi di manutenzione sul filtro, quest'ultimo dovrà essere isolato sia dalla tubazione di alimentazione che da quella di ritorno e bisognerà attendere che la pressione si sia scaricata fino a valori atmosferici. Attendere poi che lo scaricatore si sia anche raffreddato. Nel rimontaggio accertarsi che i piani di contatto di tutte le guarnizioni siano puliti.

7.2 Pulizia o sostituzione dell'elemento filtrante:

Far riferimento al capitolo 8 "Ricambi" per l'identificazione dei componenti

- Rimuovere il coperchio del filtro.
- Per la maggior parte dei filtri fino a DN25, il coperchio può essere semplicemente svitato.
- Su tutte le altre dimensioni il tappo è trattenuto da bulloni/dadi. Il numero di bulloni/dadi utilizzati dipende dalle dimensioni del filtro, dal materiale di costruzione e dalla classe di progettazione.
- Dopo aver rimosso il coperchio si può estrarre l'elemento filtrante.
- Pulire l'elemento filtrante o, se necessario, sostituirlo con uno nuovo.
- Riposizionare l'elemento filtrante spingendolo entro l'apposito alloggiamento.
- Utilizzare sempre una guarnizione nuova per il coperchio, accertandosi che le superfici di contatto siano accuratamente pulite.
- Rimontare il tappo del filtro o i bulloni/dadi utilizzando il composto "Neverseize" e serrare alla coppia di serraggio raccomandata (fare riferimento alla tabella corrispondente, da pagina 35 a 39).
- Assicurarci che i dadi siano serrati in modo uniforme prima di applicare la coppia finale.
- Controllare che non vi siano perdite alle connessioni.

Fig 7 Filtro - Coppie di serraggio consigliate



Item	Quantità	Dimensioni			N m	(lbf ft)
6	8	DN200	(¾ UNC) a		80 - 90	(59 - 66)
	10	DN250	BS 1769		110 - 120	(81 - 88)
7	1	DN200		BSP da¾"	50 - 55	(37 - 40)
	1	DN250		1" BSP	50 - 55	(37 - 40)

Fig 33 e Fig 33.1 Filtro - Coppie di serraggio consigliate



Item	Quantità	Dimensioni			N m	(lbf ft)
2	1	DN15	22 A/F	M28	50 - 55	(37 - 40)
	1	DN20	27 A/F	M32	60 - 66	(44 - 49)
	1	DN25	27 A/F	M42	100 - 110	(74 - 81)
	1	DN32	41 A/F	M56	150 - 165	(110 - 121)
	1	DN40	41 A/F	M60	170 - 185	(125 - 136)
	1	DN50	55 A/F	M72	190 - 210	(140 - 154)
5	8	DN65	19 A/F	M12 x 40	20 - 24	(15 - 18)
	8	DN80	19 A/F	M12 x 40	30 - 35	(22 - 26)
	8	DN100	24 A/F	M16 x 50	70 - 77	(51 - 57)
	8	DN125	24 A/F	M16 x 50	80 - 88	(59 - 65)
	8	DN150	30 A/F	M20 x 60	100 - 110	(74 - 81)
	12	DN200	30 A/F	M20 x 70	90 - 100	(66 - 74)

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

Fig 34 Filtro - Coppie di serraggio consigliate

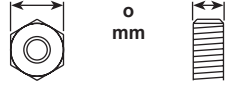
Item	Quantità	Dimensioni			N m	(lbf ft)
2	1	DN15	22 A/F	M28	50 - 55	(37 - 40)
	1	DN20	27 A/F	M32	60 - 66	(44 - 49)
	1	DN25	27 A/F	M42	100 - 110	(74 - 87)
5	4	DN32	19 A/F	M12 x 30	20 - 24	(15 - 18)
	4	DN40	19 A/F	M12 x 30	20 - 24	(15 - 18)
	6	DN50	19 A/F	M12 x 35	20 - 24	(15 - 18)
	8	DN65	19 A/F	M12 x 35	20 - 24	(15 - 18)
	8	DN80	19 A/F	M12 x 35	30 - 35	(22 - 26)
	8	DN100	24 A/F	M16 x 45	50 - 55	(37 - 40)
	8	DN125	30 A/F	M20 x 50	70 - 77	(51 - 57)
	8	DN150	30 A/F	M20 x 55	80 - 88	(59 - 65)
	12	DN200	36 A/F	M24 x 65	120 - 130	(88 - 96)
6	16	DN250 IT e				
		ASME 150 10"	1¼"	¾" - 10UNC	160 - 180	(119 - 132)
	16	ASME 300 10"	1 ⁷ / ₁₆ "	7 ⁸ / ₈ " - 9UNC	180 - 200	(132 - 147)
	16	DN300 IT e				
		ASME 150 12"	1¼"	¾" - 10UNC	200 - 220	(147 - 162)
	18	ASME 300 12"	1 ⁷ / ₁₆ "	7 ⁸ / ₈ " - 9UNC	210 - 230	(155 - 170)
	20	DN350 IT e				
		ASME 150 14"	1¼"	¾" - 10UNC	220 - 240	(162 - 177)
	22	ASME 300 14"	1 ⁷ / ₁₆ "	7 ⁸ / ₈ " - 9UNC	230 - 250	(170 - 184)
	22	DN400 IT e				
		ASME 150 16"	1 ⁷ / ₁₆ "	7 ⁸ / ₈ " - 9UNC	330 - 350	(244 - 258)
	16	ASME 300 16"	1 ¹³ / ₁₆ "	1 ¹ / ₈ " - 7UNC	380 - 400	(281 - 295)

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

Fig 34 Filtro HP - Coppie di serraggio consigliate



Item	Quantità	Dimensioni		o mm		N m	(lbf ft)
5	4	DN15	$\frac{3}{4}$ " A/F	$\frac{1}{2}$ " - 13 UNC	20 - 30	(15 - 20)	
	4	DN20	$\frac{3}{4}$ " A/F	$\frac{1}{2}$ " - 13 UNC	20 - 30	(15 - 20)	
	4	DN25	$\frac{3}{4}$ " A/F	$\frac{1}{2}$ " - 13 UNC	20 - 30	(15 - 20)	
	8	DN40	$\frac{3}{4}$ " A/F	$\frac{1}{2}$ " - 13 UNC	30 - 40	(22 - 29)	
	8	DN50	$\frac{3}{4}$ " A/F	$\frac{1}{2}$ " - 13 UNC	30 - 40	(22 - 29)	
	8	DN65	$1\frac{1}{16}$ " A/F	$\frac{5}{8}$ " - 11 UNC	50 - 60	(37 - 44)	
	8	DN80	$1\frac{1}{16}$ " A/F	$\frac{5}{8}$ " - 11 UNC	50 - 60	(37 - 44)	
	8	DN100	$1\frac{1}{4}$ " A/F	$\frac{3}{4}$ " - 10 UNC	80 - 90	(59 - 66)	
	8	DN150	$1\frac{7}{16}$ " A/F	$\frac{7}{8}$ " - 9 UNC	100 - 110	(74 - 81)	
	12	DN200	$1\frac{13}{16}$ " A/F	$1\frac{1}{8}$ " - 7 UNC	180 - 190	(133 - 140)	

Fig 36 Filtro - Coppie di serraggio consigliate



Item	Quantità	Dimensioni		o mm		N m	(lbf ft)
5	4	DN15 e DN20	17 A/F	M10 x 25	22 - 25	(16 - 18)	
	4	DN25	17 A/F	M10 x 25	22 - 25	(16 - 18)	
	4	DN32 e DN40	19 A/F	M12 x 35	40 - 45	(29 - 33)	
	8	DN50	19 A/F	M12 x 35	40 - 45	(29 - 33)	
	8	DN65	19 A/F	M12 x 45	40 - 45	(29 - 33)	
	8	DN80	19 A/F	M12 x 50	40 - 45	(29 - 33)	
	8	DN100	24 A/F	M16 x 50	100 - 110	(73 - 80)	
	8	DN125	30 A/F	M20 x 60	160 - 170	(117 - 125)	
	8	DN150	30 A/F	M20 x 65	210 - 230	(154 - 169)	
	8	DN200	36 A/F	M20 x 75	210 - 230	(154 - 169)	

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

Fig 36HP Filtro - Coppie di serraggio consigliate



Item	Quantità	Dimensioni		o mm		N m	(lbf ft)
5	4	DN15	3/4" A/F	1/2" - 13 UNC	20 - 30	(15 - 20)	
	4	DN20	3/4" A/F	1/2" - 13 UNC	20 - 30	(15 - 20)	
	4	DN25	3/4" A/F	1/2" - 13 UNC	20 - 30	(15 - 20)	
	6	DN40	3/4" A/F	1/2" - 13 UNC	30 - 40	(22 - 29)	
	6	DN50	3/4" A/F	1/2" - 13 UNC	30 - 40	(22 - 29)	
	6	DN65	1 1/16" A/F	5/8" - 11 UNC	50 - 60	(37 - 44)	
	6	DN80	1 1/16" A/F	5/8" - 11 UNC	50 - 60	(37 - 44)	
	6	DN100	1 1/4" A/F	3/4" - 10 UNC	80 - 90	(59 - 66)	
	8	DN150	1 7/16" A/F	7/8" - 9 UNC	100 - 110	(74 - 81)	
	8	DN200	1 13/16" A/F	1 1/8" - 7 UNC	180 - 190	(133 - 140)	

Fig 37 Filtro - Coppie di serraggio consigliate



Item	Quantità	Dimensioni		o mm		N m	(lbf ft)
5	1	DN15	22 A/F	M28	50 - 55	(37 - 40)	
	1	DN20	27 A/F	M32	60 - 66	(44 - 49)	
	1	DN25	27 A/F	M42	100 - 110	(74 - 81)	
	1	DN32	46 A/F	M56	250 - 275	(184 - 202)	
	1	DN40	50 A/F	M60	250 - 275	(184 - 202)	
	1	DN50	60 A/F	M72	310 - 340	(228 - 250)	
	8	DN65	19 A/F	M12 x 35	20 - 24	(15 - 18)	
	8	DN80	19 A/F	M12 x 35	30 - 35	(19 - 26)	
	8	DN100	24 A/F	M16 x 45	70 - 77	(37 - 40)	
	8	DN125	30 A/F	M20 x 50	80 - 88	(59 - 65)	
	8	DN150	30 A/F	M20 x 55	100 - 110	(74 - 81)	
	12	DN200	36 A/F	M24 x 65	090 - 100	(66 - 74)	

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

Fig 3616 Filtro - Coppie di serraggio consigliate



Item	Quantità	Dimensioni		o mm		N m	(lbf ft)
5	4	DN15 e DN20	13 A/F	M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)	
	4	DN25	13 A/F	M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)	
	4	DN32 e DN40	13 A/F	M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)	
	4	DN50	16 A/F	M10 x 25	22 - 25	(16 - 18)	
	4	DN65	17 A/F	M10 x 30	22 - 25	(16 - 18)	
	6	DN80	17 A/F	M10 x 30	22 - 25	(16 - 18)	
	6	DN100	18 A/F	M12 x 35	50 - 60	(37 - 44)	
	8	DN125	19 A/F	M12 x 40	50 - 60	(37 - 44)	
	8	DN150	19 A/F	M12 x 40	50 - 60	(37 - 44)	
	8	DN200	24 A/F	M16 x 50	100 - 110	(74 - 81)	

Fig 3716 Filtro - Coppie di serraggio consigliate



Item	Quantità	Dimensioni		o mm		N m	(lbf ft)
5	4	DN15 e DN20	13 A/F	M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)	
	4	DN25	13 A/F	M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)	
	4	DN32 e DN40	13 A/F	M8 x 20	15 - 20	(11 - 15)	
	4	DN50	17 A/F	M10 x 25	22 - 25	(16 - 18)	
	4	DN65	17 A/F	M10 x 30	22 - 25	(16 - 18)	
	6	DN80	17 A/F	M10 x 30	22 - 25	(16 - 18)	
	6	DN100	19 A/F	M12 x 35	50 - 60	(37 - 44)	
	8	DN125	19 A/F	M12 x 40	50 - 60	(37 - 44)	
	8	DN150	19 A/F	M12 x 40	50 - 60	(37 - 44)	
	8	DN200	24 A/F	M16 x 50	100 - 110	(74 - 81)	

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

8. Parti di ricambio

Le parti disponibili come ricambi sono riportate nella tabella seguente.

Ricambi disponibili

Elemento filtrante (precisare il tipo di filtro, il diametro nominale, il materiale e la foratura o la rete mesh dell'elemento filtrante)	4
---	---

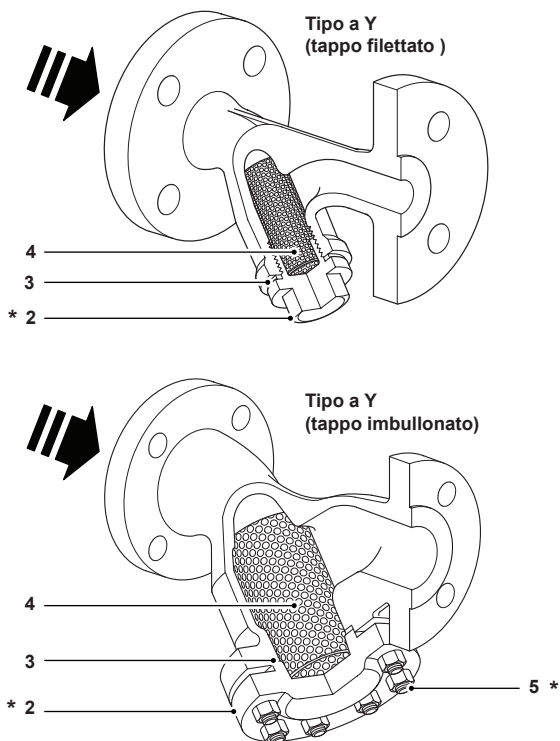
Nota: Nota: Fig 7 è disponibile solamente in acciaio inox con foratura 3,2 mm

Guarnizione coperchio (3 pezzi) 3	3
-----------------------------------	---

Come ordinare i ricambi

Ordinare sempre i ricambi utilizzando la descrizione riportata nella colonna "Ricambi disponibili" e specificare le dimensioni e il tipo della valvola.

Esempio: 1 schermo in acciaio inox da 100 maglie per un filtro in acciaio DN100 Fig. 34.



* **Nota:** Nota: i particolari 1, 2, 5, 6 e 7 non sono disponibili come ricambi ma sono indicati per l'identificazione delle relative coppie di serraggio riportate alle pagine 21+23.

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

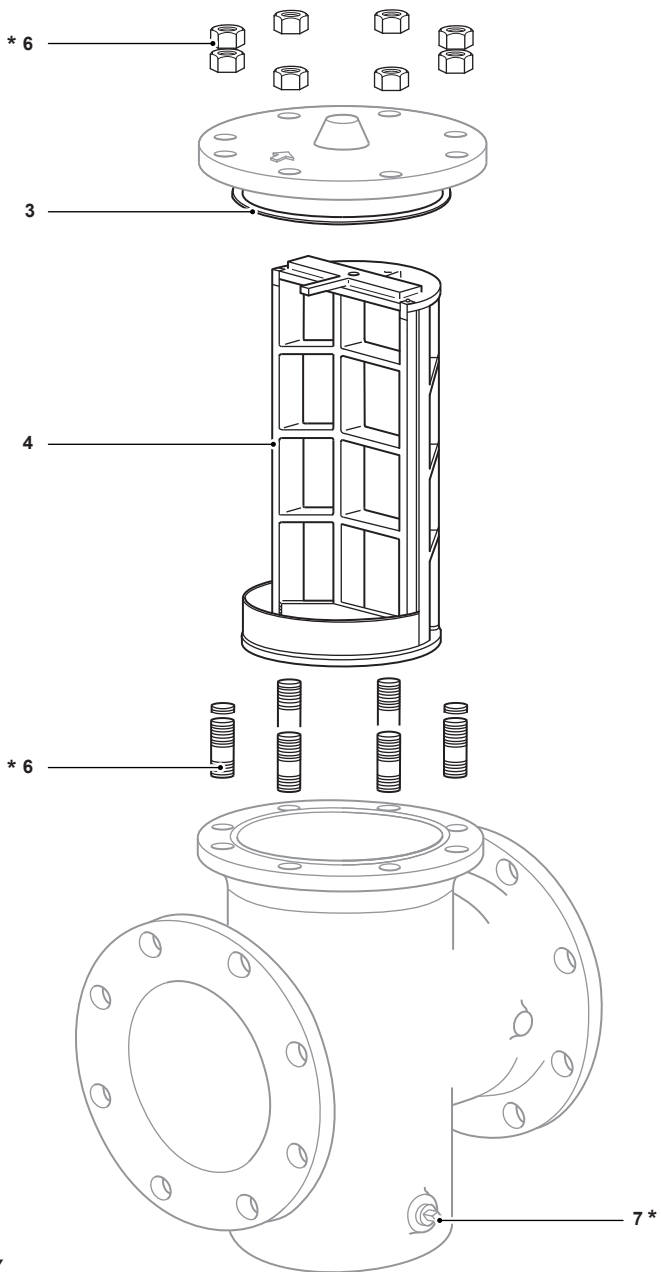


Fig 7 Filtro a Y

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati

Fig 7, 33, 33.1, 34, 34HP, 36, 36HP, 37, 3616, Fig 3716 e Fig 3616 Food+ Filtri flangiati