

FILTRE A TAMIS FONTE EPOXY A BRIDES PN16



Dimensions : DN 40 au DN 300
Raccordement : A brides R.F. PN10/16
Température Mini : - 10°C
Température Maxi : + 80°C
Pression Maxi : 16 Bars jusqu'au DN200
Caractéristiques : Tamis inox démontable
Chapeau boulonné avec bouchon de purge
Peinture époxy

Matière : Fonte EN GJL-250

FILTRE A TAMIS FONTE EPOXY A BRIDES PN16

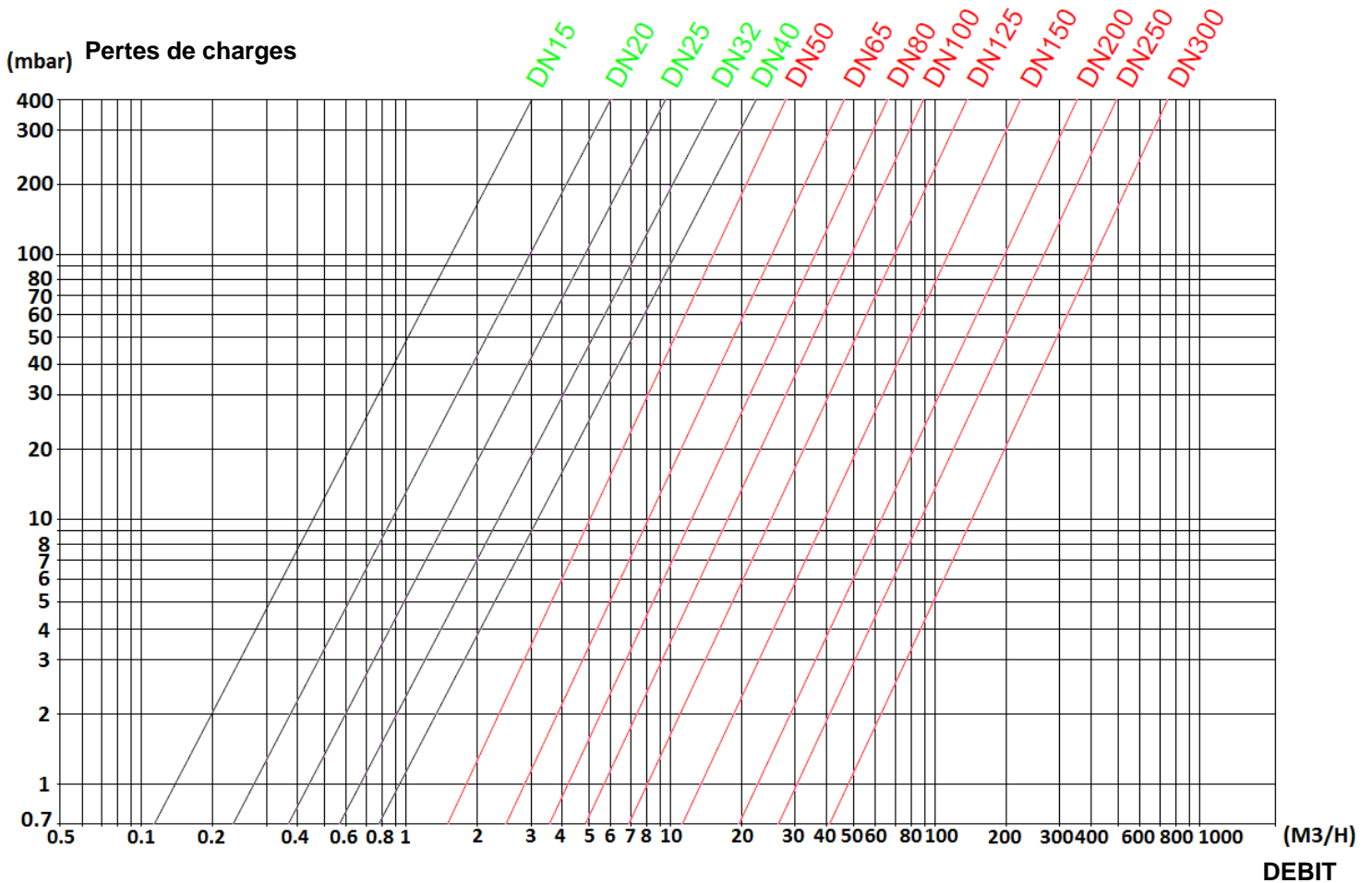
CARACTERISTIQUES :

- Tamis inox démontable
- A brides R.F. PN10/16
- Montage horizontal ou vertical avec fluide descendant (respecter le sens de passage indiqué sur le corps par une flèche)
- Filtration 1 mm du DN40 au 50, 1.25 mm du DN65 au 80 et 1.6 mm du DN100 au 300
- Chapeau boulonné avec bouchon de purge taraudage BSP
- Possibilité d'équiper avec une vanne de rinçage (Ref.528)
- Peinture époxy épaisseur 150 µ, couleur bleue RAL 5005

UTILISATION :

- Pour réseaux d'adduction d'eau, assainissement, traitement des eaux et irrigation
- Température mini admissible Ts : - 10°C
- Température maxi admissible Ts :+ 80°C
- Pression maxi admissible Ps : 16 bars jusqu'au DN200, 10 bars au-delà

DIAGRAMME PERTES DE CHARGES :



FILTRE A TAMIS FONTE EPOXY A BRIDES PN16

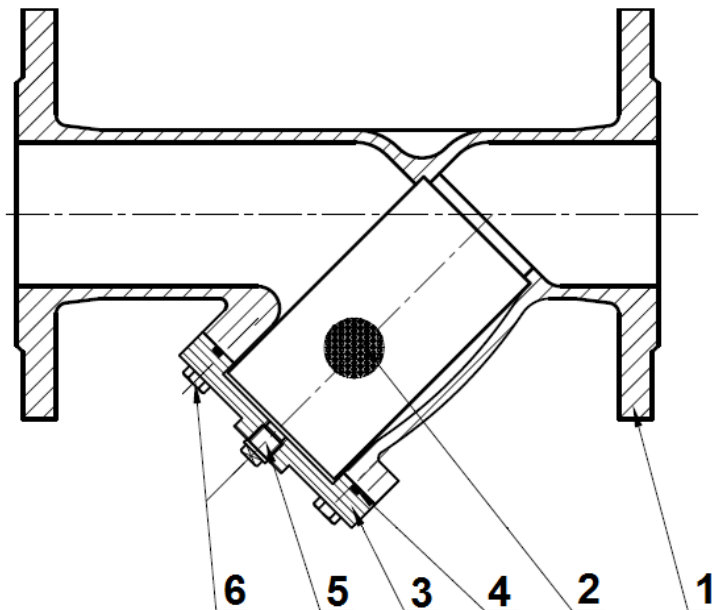
GAMME :

- Filtre fonte à tamis inox à brides R.F. PN10/16 du DN 40 au DN 300 **Ref.233**
- Filtre fonte à tamis inox à brides R.F. PN10/16 avec vanne de rinçage NF du DN 40 au DN 300 **Ref.233043 à 233304**
- Vanne de rinçage NF Mâle – Femelle **Ref. 528004** DN 1/2" pour filtres 233 DN 40 à DN125 et **528005** DN 3/4" pour DN150 à 300

Exemple de montage avec vanne de rinçage NF :



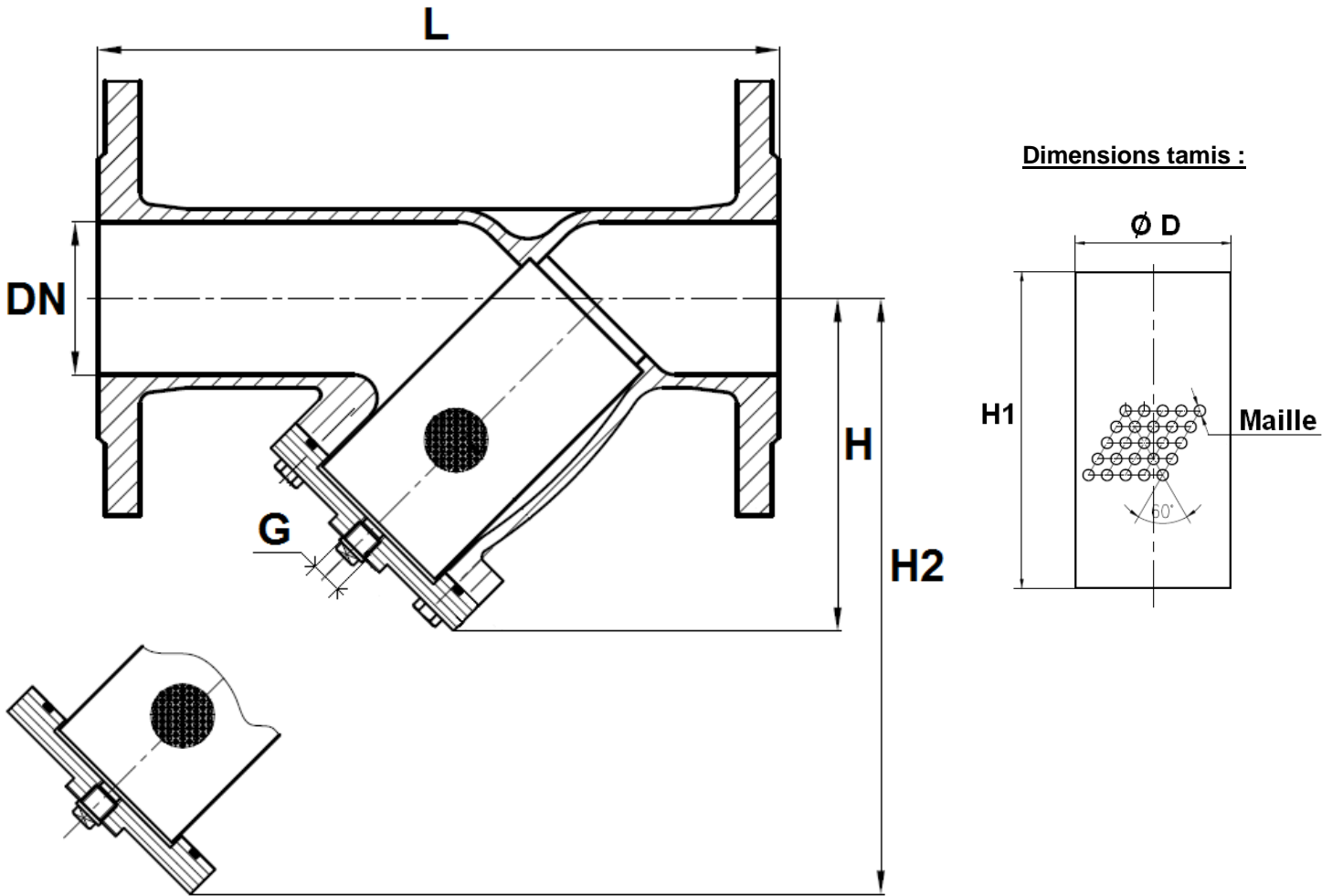
NOMENCLATURE :



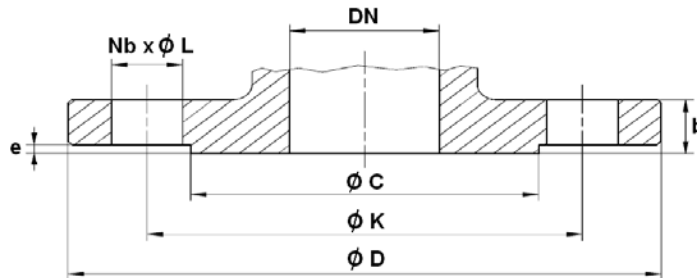
Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Fonte EN GJL-250
2	Tamis	Inox AISI 304
3	Chapeau	Fonte EN GJL-250
4	Joint de chapeau	EPDM
5	Purge	Inox AISI 304
6	Boulonnerie	Inox AISI 304

FILTRE A TAMIS FONTE EPOXY A BRIDES PN16

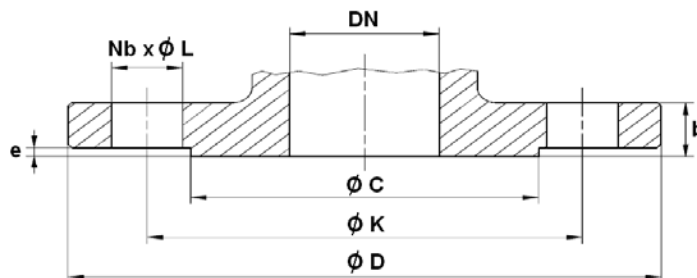
DIMENSIONS (en mm) :



Ref.	DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
233	L	200	230	290	310	350	400	480	600	730	850
	H	110	117	142	163	194	248	280	346	433	480
	H2	175	192	232	265	323	402	430	560	715	785
	G (purge)	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"	3/4"	3/4"	3/4"	3/4"
	Ø D	42	52	69	81	100	125	158	206	254	302
	H1	90.5	104.5	126.5	140	179.5	214.5	233.5	295.5	394.5	424.5
	Maille	1	1	1.25	1.25	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6
	Poids (en Kg)	6.3	7.7	11.4	14.2	18.5	28.5	39.2	61.2	115.6	155.5

FILTRE A TAMIS FONTE EPOXY A BRIDES PN16
DIMENSIONS BRIDES PN10 (en mm) :


DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Ø C	84	99	118	132	156	184	211	266	319	370
Ø D	150	165	185	200	220	250	285	340	395	445
Ø K	110	125	145	160	180	210	240	295	350	400
Nb x Ø L	4 x 18	4 x 18	4 x 18	8 x 18	8 x 18	8 x 18	8 x 23	8 x 23	12 x 23	12 x 23
b	18	20	20	22	22	24	24	26	28	28
e	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
Ref.	233040	233050	233065	233080	233100	233125	233150	233200	233250	233300

DIMENSIONS BRIDES PN16 (en mm) :


DN	200	250	300
Ø C	266	319	370
Ø D	340	405	460
Ø K	295	355	410
Nb x Ø L	12 x 23	12 x 27	12 x 27
b	30	32	32
e	3	3	3
Ref.	233201	233251	233301

FILTRE A TAMIS FONTE EPOXY A BRIDES PN16

NORMALISATIONS :

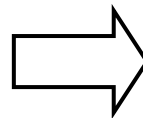
- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE : Produits exclus de la directive (Article 4. § 3)
- Tests d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1
- Ecartement suivant la norme EN 558 Série 1 (DIN 3202-1 F1 – NF 29354)
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-2 PN10/16
- Attestation de conformité sanitaire **A.C.S. N° 17 ACC LY 817**

POSITIONS DE MONTAGE :

Montage Vertical (fluide descendant)



Montage Horizontal



PRECONISATIONS : Les avis et conseils, les indications techniques, les propositions, que nous pouvons être amenés à donner ou à faire, n'impliquent de notre part aucune garantie. Il ne nous appartient pas d'apprécier les cahiers des charges ou descriptifs fournis. Il appartient au client de vérifier l'adéquation entre le choix du matériel et les conditions réelles d'utilisation.

FILTRE A TAMIS FONTE EPOXY A BRIDES PN16

INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE :

REGLES GENERALES :

- Bien vérifier l'adéquation entre le filtre et les conditions de service réelles (nature du fluide, pression et température)
- Prévoir suffisamment de robinets pour pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie pour faciliter l'entretien des matériels.
- Vérifier attentivement que les filtres installés soient conformes aux différentes normes en vigueur.

INSTRUCTIONS DE MONTAGE :

- Avant montage des filtres, bien nettoyer la tuyauterie afin d'éliminer tout objet divers (particulièrement les gouttes de soudure et copeaux métalliques) qui pourraient l'encombrer ou l'obturer.
- Vérifier l'alignement des tuyauteries amont et aval (un alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur le filtre)
- Bien vérifier l'encombrement entre les brides de tuyauterie amont et aval ainsi que la correspondance des trous de perçage des brides, le filtre n'absorbera pas les écarts. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité et même des ruptures. En conséquence, présenter l'appareil en position pour bien vérifier les conditions d'assemblage.
- Vérifier la propreté des faces de brides.
- Caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore de support définitif. Ceci pour éviter d'appliquer sur le filtre des contraintes importantes.
- Le serrage des boulons de brides doit être réalisé en croix.
- La mise sous pression doit être progressive.
- Pour faciliter les opérations d'entretien des filtres il est souhaitable de positionner en amont et en aval des robinets d'arrêt qui isoleront le filtre pendant la maintenance. Lors de cette opération prévoir un joint de chapeau neuf pour éviter le risque de fuite lors de la remise en service.
- Lors de tous les démontages de chapeau et de tamis, le remplacement du joint de chapeau est conseillé