

## FILTRE INOX FORGE CLASS 800 REF.239



ISO 9001:2008



Certificat 3.1



**Dimensions :** DN 8 à 25 (NPS 1/4" à 1")  
**Raccordement :** Femelle - Femelle NPT  
**Température Mini :** - 29°C  
**Température Maxi :** + 538°C  
**Pression Maxi :** 132 Bars (Class 800)  
**Caractéristiques :** Bouchon avec purge démontable  
Tamis inox démontable

**Matière :** Acier inox forgé ASTM A182 F316

## FILTRE INOX FORGE CLASS 800 **REF.239**

### CARACTERISTIQUES :

- Bouchon avec purge démontable
- Tamis inox démontable
- Respecter le sens de passage ( indiqué sur le corps par une flèche )
- Montage en position horizontale ou vertical avec fluide descendant
- Filtration 8/10° mm ( soit 800 µ )
- Class 800

### UTILISATION :

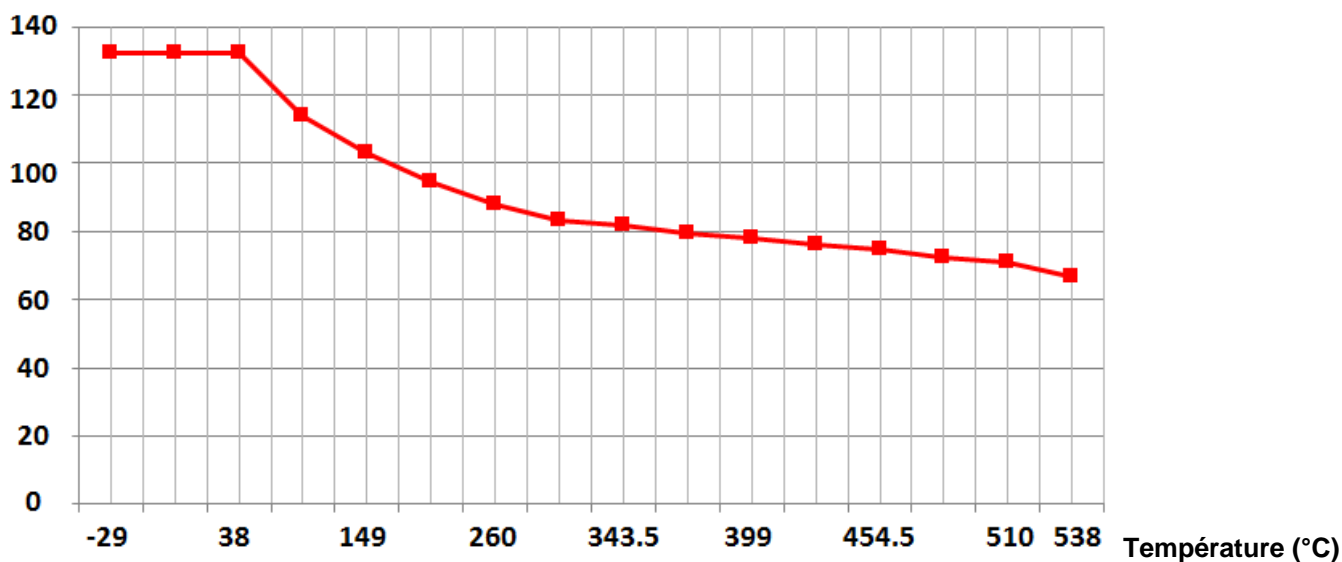
- Industries pétrolières, vapeur, haute pression
- Température mini et maxi admissible Ts : - 29°C à + 538°C
- Pression maxi admissible Ps : 132 bars ( voir courbe )

### RELATION PRESSION / TEMPERATURE SUIVANT ASME B16.34 :

Pression (bar)	132.4	132.4	132.4	114.1	103.1	94.5	87.9	83.1	81.7	79.3	77.9	76.2	74.5	72.4	71	66.9
Température (°C)	-29	0	38	93,5	149	204,5	260	315,5	343,5	371	399	425	454.5	482	510	538

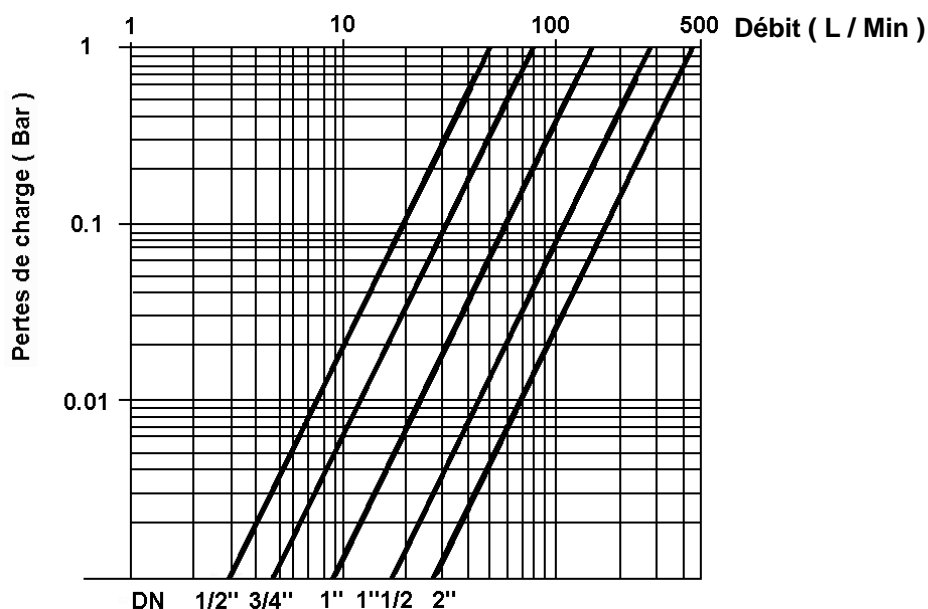
### COURBE PRESSION / TEMPERATURE SUIVANT ASME B16.34:

Pression (Bars)



## FILTRE INOX FORGE CLASS 800 **REF.239**

**DIAGRAMME PERTES DE CHARGES :**

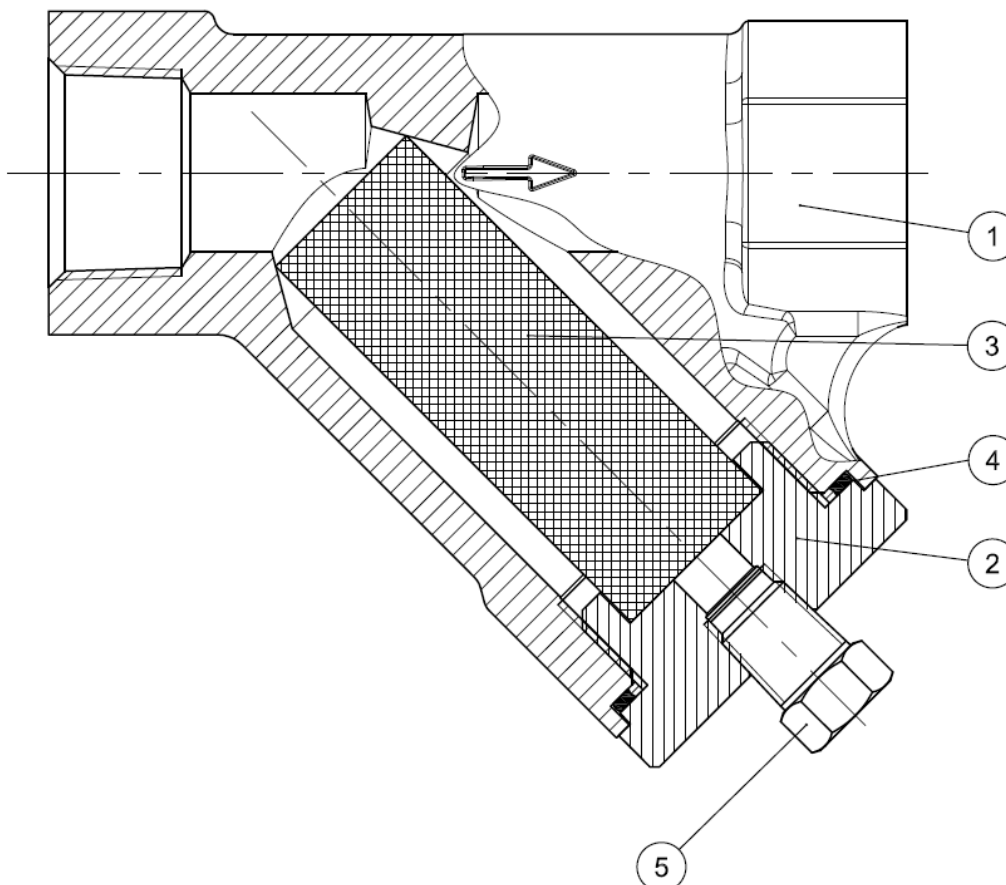


**GAMME :**

- Filtre acier inox ASTM A182 F316 forgé taraudé femelle NPT Ref. 239 DN 8 au DN 25 (NPS 1/4" au DN 1")

## FILTRE INOX FORGE CLASS 800 REF.239

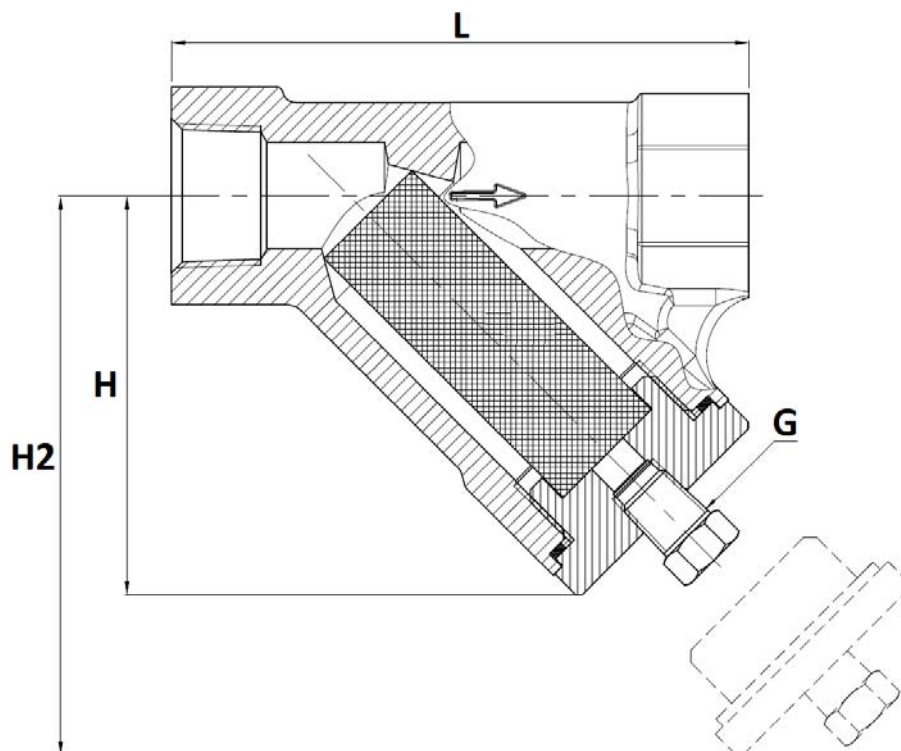
**NOMENCLATURE:**



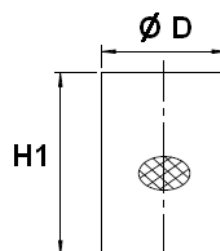
Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Acier inox ASTM A182 F316
2	Chapeau	
3	Filtre	AISI 316
4	Joint	AISI 316 + graphite
5	Bouchon de purge	Acier inox ASTM A182 F316

## FILTRE INOX FORGE CLASS 800 REF.239

**DIMENSIONS ( en mm ) :**



**Dimensions Tamis :**



Ref.	DN (mm)	8	10	15	20	25
	NPS (")	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"
239	L	90	90	90	110	130
	H	60	60	60	75	93
	H2	105	105	105	140	155
	G ( NPT )	1/4"	1/4"	1/4"	1/4"	1/4"
	Poids ( Kg )	0.83	0.81	0.77	1.29	2.08

## FILTRE INOX FORGE CLASS 800 **REF.239**

### NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 :2008
- DIRECTIVE 2014/68/UE : Produits exclus de la directive (Article 4. § 3)
- Certificat 3.1 sur demande
- Conception suivant la norme ASME B16.34
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598, table 6
- Taraudage femelle NPT suivant la norme ASME B2.1
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 ( marquage en option ) ) suivant directive 2014/34/UE

### POSITIONS DE MONTAGE :

Montage Horizontal



Montage Vertical ( fluide descendant )



**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 INOX FORGE CLASS 800 **REF.239**

### 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 la mise en place des filtres, les tuyauteries doivent être nettoyées soigneusement afin d'éliminer tous objets divers (particulièrement les gouttes de soudures et copeaux métalliques) qui pourraient encombrer les tuyauteries et endommager les filtres.
- Vérifier l'alignement des tuyauteries amont et aval ( un alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur la robinetterie).
- Bien vérifier l'encombrement entre les tuyauteries amont et aval, la robinetterie n'absorbera les écarts. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même des ruptures. En conséquence, présenter l'appareil en position pour bien vérifier les conditions d'assemblage.
- Avant l'assemblage vérifier la propreté des embouts.
- Pour les assemblages soudés la température dans la zone du siège ne doit pas dépasser 350 à 400 °C.
- Les longueurs de taraudage étant le plus souvent plus petites que les longueurs théoriques ISO/R7, il est indispensable de limiter la longueur filetée du tube et de bien vérifier que l'extrémité du tube ne vient pas buter en fond de filet.
- L'étanchéité des raccords taraudés doit se faire avec des produits compatibles aux conditions de service.
- Ne jamais serrer le corps des filtres dans un étai.
- Caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore leur support définitif. Ceci afin d'éviter des contraintes importantes sur la robinetterie.
- Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés pour éviter en fonctionnement toutes surcharges sur la robinetterie.
- Des éléments de compensation de dilatation doivent être mis en place afin d'éviter toutes contraintes sur le filtre dues aux variations dimensionnelles résultantes des changements de température.
- Les fluides transportés doivent être exempts de particules solides pouvant endommager les sièges et nuire à l'étanchéité.

#### MAINTENANCE :

- Lors d'une intervention sur le filtre, s'assurer que la tuyauterie n'est plus sous pression, qu'il n'y a plus d'écoulement dans la tuyauterie, que celle-ci est isolée. Vidanger tout fluide dans la tuyauterie. La température doit être suffisamment basse pour effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.
- Lors de tous les démontages de chapeau et de tamis, le remplacement du joint de chapeau est conseillé