

Фильтр C09.2, C09.3

PN 10 - 40 , DN 15 – 200, T_{макс}: 400 °C

Фильтр перпендикулярный C09.2 или косой C09.3 исполнение фланцевое или под приварку, с безасбестовым уплотнением Соответствует требованиям **PED 97/23/EC**, ČSN EN 13 709.



- **Простой УХОД**
- **ВАРИАБЕЛЬНОСТЬ** – ВАРИАНТЫ КОНСТРУКЦИИ И МАТЕРИАЛА ПО ЖЕЛАНИЮ ЗАКАЗЧИКА, ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЕ ТИПОВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ (РАЗМЕРЫ), НЕРЖАВЕЮЩИЙ МАТЕРИАЛ ДЛЯ АГРЕССИВНЫХ СРЕД

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

ТИП	Фильтр C09.2, C09.3				
PN	10 , 16 , 25 , 40				
DN	15, 20, 25, 32, 40, 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200				
СРЕДЫ	Вода, пар, агрессивные и неагрессивные вещества				
РАБОЧИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ [°C]	-50 ÷ 250 1)	-50 ÷ 250	-50 ÷ 300	-10 ÷ 400	-40 ÷ 300
МАТЕРИАЛЫ КОРПУСА	GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408)	GX5CrNi19-10 (1.4308)	G21Mn5 (1.1138)	GP240GH (1.0619)	G20Mn5 (1.6220)
МАТЕРИАЛЫ ПО ЖЕЛАНИЮ	ČSN 42 2643, ČSN 42 2744				
ПРИСОЕДИНЕНИЕ	Под приварку и фланцевое согласно EN, ČSN, DIN				
СТРОИТЕЛЬНЫЕ ДЛИНЫ	Исполнение под приварку соответствует стандартам производителя или по требованию заказчика фланцевое согласно ČSN EN 1092-1				
УПРАВЛЕНИЕ					
КОНСТРУКЦИОННОЕ ИСПОЛНЕНИЕ	Фильтр : <ul style="list-style-type: none"> ▪ прямоточный ▪ сливная пробка 		<ul style="list-style-type: none"> ▪ сетка фильтра – стандартный объем количества ячеек сита (mesh) по желанию ▪ безасбестовое исполнение ▪ испытания согласно DIN 3230-3 другие по желанию 		
ОСНОВНЫЕ ПРЕДЛАГАЕМЫЕ ВАРИАНТЫ	<ul style="list-style-type: none"> ▪ другие конструкционные варианты исполнения под приварку и фланцевого по желанию ▪ концы под приварку из кованных материалов 		<ul style="list-style-type: none"> ▪ другие испытания по желанию ▪ поставка по желанию согласно AD 2000 Merkblatt A4, TRD 110, TRD 201, ГОСТ-R 		

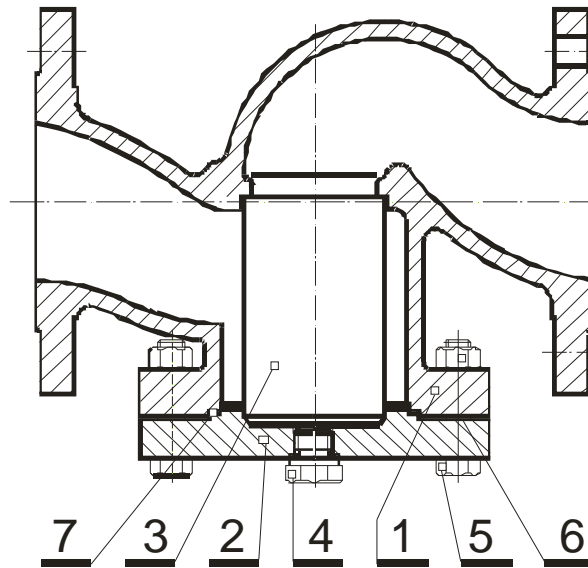
Изменения данных допускаются. Актуальную информацию вы получите у наших торговых представителей.

1) Применение при температурах от -196 °C до +250 °C по желанию.

СИСТЕМА ТЕМПЕРАТУРНО-НАПОРНАЯ:

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C]										
		-50	-10	50	100	150	200	250	300	350	400	450
GX5CrNiMo 19-11-2 (1.4408)	10	10	10	10	9,3	8,4	7,8	7,3	-	-	-	-
	16	16	16	16	14,9	13,5	12,4	11,7	-	-	-	-
	25	25	25	25	23,3	21,1	19,4	18,3	-	-	-	-
	40	40	40	40	37,3	33,8	31,1	29,3	-	-	-	-
GX5CrNi19-10 (1.4308)	10	10	10	9,3	8,4	7,6	6,9	6,4	-	-	-	-
	16	16	16	14,9	13,5	12,1	11	10,3	-	-	-	-
	25	25	25	23,3	21,1	18,9	17,2	16,1	-	-	-	-
	40	40	40	37,3	33,8	30,2	27,6	25,8	-	-	-	-
G 21Mn5 (1.1138)	10	10	10	10	9,2	8,7	7,9	7,2	6,5	-	-	-
	16	16	16	16	14,8	14	12,8	11,8	10,8	-	-	-
	25	25	25	25	23	21	19,2	18,2	17,2	-	-	-
	40	40	40	40	37	35	32	29,5	27	-	-	-
GP240GH (1.0619)	10	-	10	10	9,3	8,7	7,8	7,1	6,4	6	5,8	-
	16	-	16	16	14,9	13,9	12,4	11,4	10,3	9,6	9,2	-
	25	-	25	25	23,3	21,7	19,4	17,8	16,1	15	14,4	-
	40	-	40	40	37,3	34,7	30,2	28,4	25,8	24	23,1	-

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C]										
		-30	-10	50	100	150	200	250	300	350	400	450
G20Mn5 (1.6220)	10	6	6	6	6	3,8	3,6	3,48	3,4	-	-	-
	16	16	16	16	16	10,1	9,6	9,28	9,07	-	-	-
	25	25	25	25	25	15,8	15	14,5	14,2	-	-	-
	40	40	40	40	40	25,3	24	23,2	22,7	-	-	-

МАТЕРИАЛЫ:


Поз.	деталь	Материал				
1	Корпус	GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408)	GX5CrNi19-10 (1.4308)	G21Mn5 (1.1138)	GP240GH (1.0619)	G20Mn5 (1.6220)
2	Крышка	GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408)	GX5CrNi19-10 (1.4308)	G21Mn5 (1.1138)	GP240GH (1.0619)	G20Mn5 (1.6220)
3	Сетка	X6CrNiTi18-10 (1.4541)				
4	Пробка	X5CrNiMo17-12-2 (1.4401)				
5	Винт	A2-70				
6	Гайка	A2-70				
7	Уплотнение	PTFE		графит		

РАЗМЕРЫ АРМАТУРЫ:
Фланцевое исполнение
Строительная длина:

ČSN EN 558-1

Фланцы:

ČSN EN 1092-1

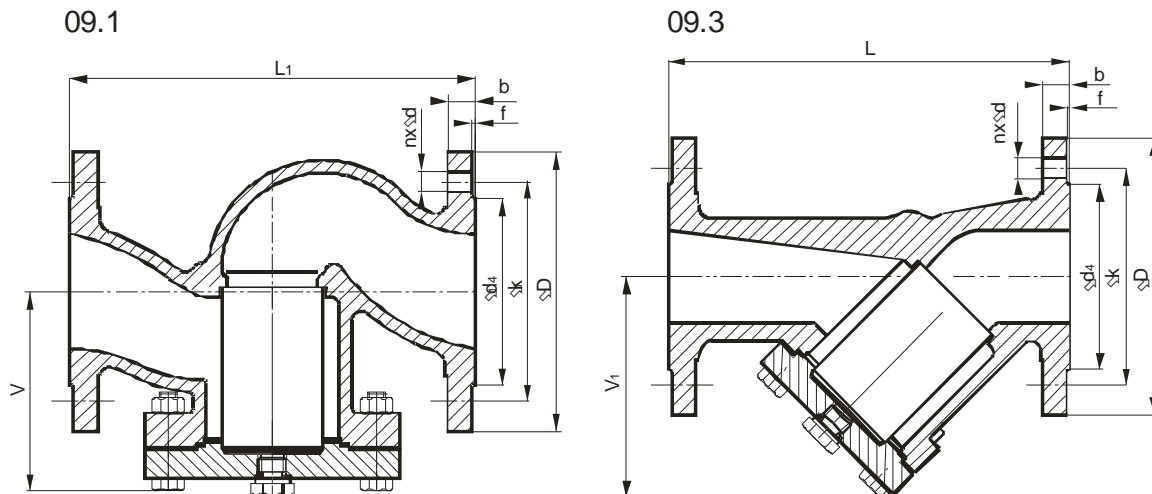
Уплотнительная рейка:

ČSN EN 1092-1 – Тип B1, (раньше DIN 2526/1975 – Form C)

Варианты по желанию:

ČSN 13 1160, DIN 2501, и другие

Отделка фланцев по желанию:

 гребень или паз ČSN EN 1092-1 – Тип C или D (раньше DIN 2512/1975),
 выкружка или выступ ČSN EN 1092-1 – Тип E или F (раньше DIN
 2513/1966 – Form V13 или Form R13), и др.


Номинальное давление	Номинальный диаметр	Строительная длина	Строительная высота	Строительная высота	Кол-во отверстий	Отверстие	Диаметр делительной окружности	Размер фланца	Толщина фланца	Уплотнительная рейка	Прибл. Масса	Прибл. Масса
PN	DN	L (mm)	V (mm)	V ₁ (mm)	n	ød (mm)	øk (mm)	øD (mm)	b (mm)	ød ₄ x _f (mm)	m (kg)	m ₁ (kg)
10, 16, 25, 40	15	130	70	75	4	14	65	95	16	45x2	2,5	2,5
	20	150	90	90	4	14	75	105	18	58x2	4,5	4,5
	25	160	90	90	4	14	85	115	18	68x2	4,5	4,5
	32	180	100	100	4	18	100	140	18	78x2	7,0	7,0
	40	200	110	115	4	18	110	150	18	88x3	8,0	8,0
10, 16	50	230	125	135	4	18	125	165	18	102x3	12,0	12,0
	65	290	140	155	4	18	145	185	18	122x3	15,0	15,0
	80	310	150	175	8	18	160	200	20	138x3	21,0	21,0
	100	350	180	200	8	18	180	220	20	158x3	29,0	29,0
	125	400	250	290	8	18	210	250	22	188x3	44,0	43,0
	150	480	290	330	8	22	240	285	22	212x3	64,0	62,0
25, 40	50	230	125	135	4	18	125	165	20	102x3	12,0	12,0
	65	290	155	-	8	18	145	185	22	122x3	25,0	-
	80	310	160	-	8	18	160	200	24	138x3	28,0	-
	100	350	180	-	8	22	190	235	24	162x3	40,0	-
	125	400	230	-	8	26	220	270	26	188x3	55,0	-
	150	480	250	-	8	26	250	300	28	218x3	76,0	-
25	200	600	350	-	12	26	310	360	30	278x3	153,0	-
40	200	600	350	-	12	30	320	375	34	285x3	154,0	-

 Примечания: V, m - C 09.2, V₁, m₁ - C 09.3; Прочие данные по запросу

Исполнение под приварку
Строительная длина:

ČSN EN 12982 – ряд 1

Размеры концов под приварку

DIN 3239 – часть 1

Форма концов под приварку:

DIN 2559–Лист 1 - форма 22

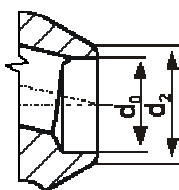
Варианты по желанию:

ČSN 13 1075, ČSN EN 12 627, и др.

Номинальный диаметр	Строительная длина	Отвечающие размеры трубы	Концы под приварку согласно DIN 3239-1 Форма ш под приварку согласно DIN 2559-22		Прибл. масса	
		PN 10 -40	PN 10 - 40		PN10, PN16	PN25, PN40
DN	L	TR KR x s	ød ₂	ød ₀		
15	130	21,3x2,0	22	17		
20	150	26,9x2,3	28	22		
25	160	33,7x2,6	34	28,5		
32	180	42,4x2,6	43	37		
40	200	48,3x2,6	49	43		
50	230	60,3x3,2	61	54		
65	290	76,1x3,6	77	69		
80	310	88,9x4,0	90	81		
100	350	114,3x5,0	115	104		
125	400	139,7x4,5	141	130,5		
150	480	168,3x5,6	170	156,5		
200	600	219,1x7,1	222	204,5		

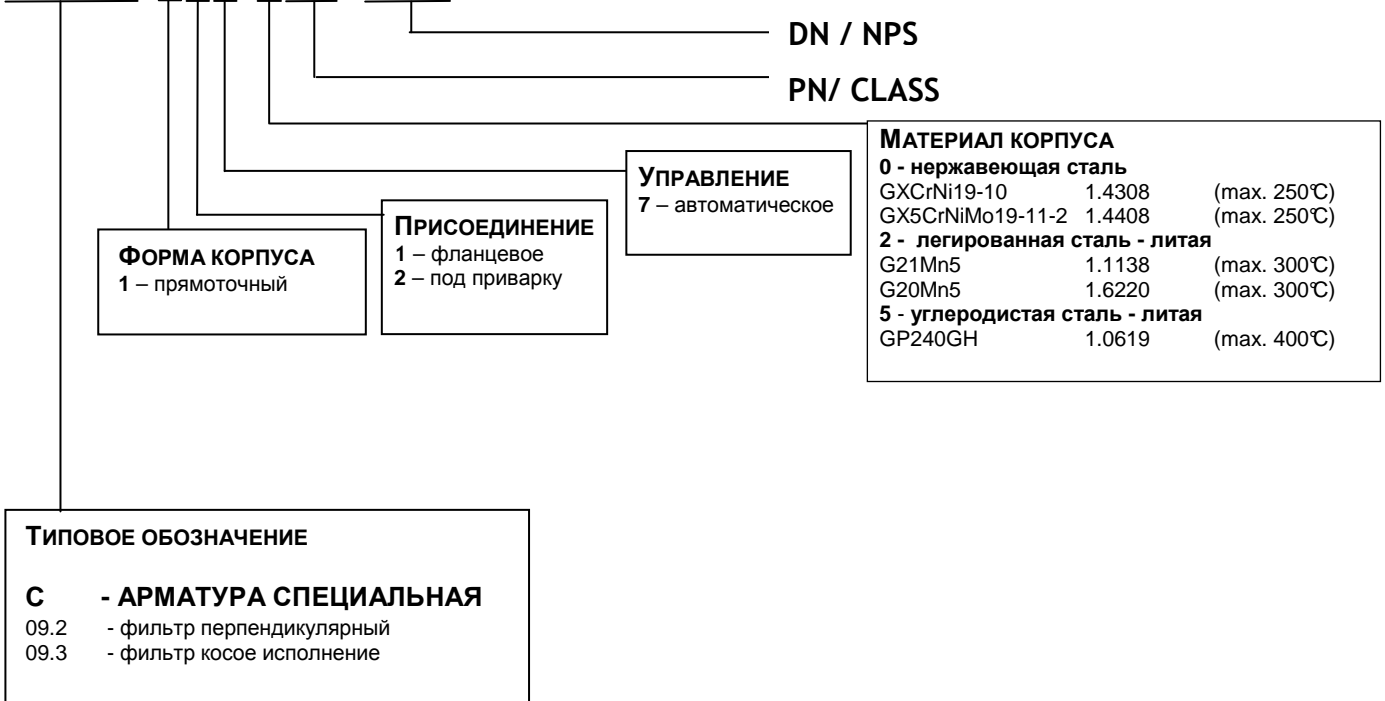
Примечание:

Прочие данные по запросу

Концы под приварку


ЗНАЧЕНИЕ ПРОДУКЦИИ

C09.2 117-540-150



МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ АРМАТУРЫ:

Фильтр необходимо установить в горизонтальном положении пробкой вниз. Направление потока рабочей среды должно соответствовать направлению стрелки на корпусе арматуры

При монтаже и работе необходимо учесть данные аспекты:

- рабочие параметры должны соответствовать рабочим параметрам арматуры
- правильную функцию арматуры имеет влияние присутствие загрязнений в фильтре (сетке). Соблюдайте чистоту в фильтре (сетке).
- примененные среды должны быть в соответствии с коррозионной стойкостью материала арматуры
- арматуру нельзя в течение работы механически повредить

Срок службы арматуры значительно продолжается регулярным техническим обслуживанием и мелким ремонтом, выполняемым обученным персоналом.