

Filtre à siège incliné à embouts à souder (Acier moulé)

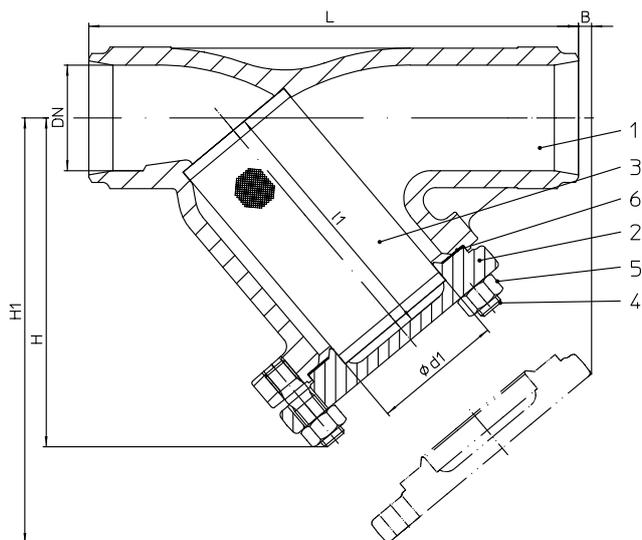


Figure	Pression nominale	Matériau	Diamètre nominal
35.080	PN40	1.0619+N	DN15-300

Schweißenden selon DIN EN 12627 - 4 (siehe Seite 5)

Pour des pressions différentielles élevées (suivant le degré d'encrassement), un panier renforcé est nécessaire (DN >125 standard)

Certification: • EN ISO 15848-1 / TA - Luft TÜV-essai n° TA 09 2016 C04

Nomenclature			
Pos.	Pdr	Désignation	Fig. 34./35.080
1		Corps	GP240GH+N, 1.0619+N
2		Couvercle	DN ≤100: P250 GH, 1.0460 DN >100: P265 GH, 1.0425
3	x	Tamis de filtre	X5CrNi18-10, 1.4301
3.1		Panier renforcé	DN >125: X5CrNi18-10, 1.4301
4		Goujon fileté	25CrMo4, 1.7218
5		Ecrous hexagonaux	C35E, 1.1181
6	x	Joint plat	Graphite pur (avec âme en acier inoxydable, CrNi)
L Pièce de rechange			

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Longueur face à face ETE série 1 selon DIN EN 12982															
L	(mm)	130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	600	730	850

Dimensions																
H	(mm)	90	100	115	125	150	160	180	215	235	275	305	390	540	680	
H1	(mm)	135	150	180	205	235	250	285	330	365	425	480	610	915	1110	
B	(mm)	10	10	25	35	45	45	25	40	55	65	50	80	230	350	
l1	(mm)	56	68	82	98	114	119	134	149	169	199	224	284	283	317	
Ød1	(mm)	23	28	36	42	50	61,5	78,5	89,5	109,5	137,5	160	210	260	314	
Filtre normal	Maillage	(mm)	1	1	1	1	1	1,25	1,25	1,6	1,6	1,6	1,6	1,6	1,6	
	Valeur Kvs ¹⁾	(m³/h)	6,9	10,8	17,8	26,1	36,7	61	98,6	146	234	376	398	652	1225	1873
	Valeur Zeta	--	1,7	2,2	2	2,5	3	2,7	2,9	3,1	2,9	2,8	5,1	6	4,2	3,7
Filtre à tamis fin	Maillage	(mm)	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	
	Valeur Kvs ¹⁾	(m³/h)	6,2	10,1	16,8	24,3	32,9	49,5	80,3	115	189	303	378	590	1231	1883
	Valeur Zeta	--	2,1	2,5	2,2	2,8	3,8	4,1	4,4	4,9	4,5	4,2	5,6	7,3	4,1	3,6
Valeur Zetarapport de la surface filtrante libre à la surface du diamètre nominal			10	8,4	8,3	7,1	6,8	5,2	4,4	3,7	2,8	2,7	2,4	2,3	2,7	2,9
Valeur Zeta ... avec marge de tolérance résultant du calcul de la valeur du Kv selon VDI/VDE 2173 ¹⁾ Valeurs Kvs avec filtre propre!																

Poids															
35.080	(kg)	2,5	3	3,5	4	5,5	7,5	12	15	23,5	33	49	106	135	240

Tenir compte des prescriptions et des restrictions réglementaires!

Notice d'instructions de montage et de service téléchargeable sur www.ari-armaturen.com.

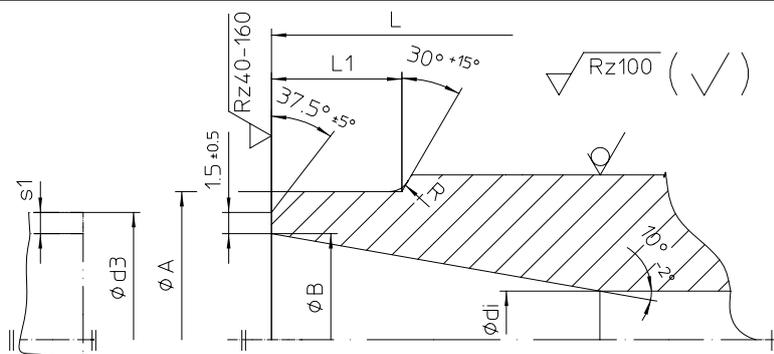
Une autorisation de production selon TRB 801 N°45 est disponible.

Le domaine d'utilisation de la robinetterie relève de la responsabilité du concepteur ou de l'exploitant de l'installation.

La résistance et l'adéquation de la robinetterie doivent être vérifiées et demandées au fabricant (voir : Aperçu général des produits et Liste de Résistance).

L = Longueur face à face

Dénivellation selon DIN EN 25817



DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400
----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Embouts à souder selon DIN EN 12627

L	(mm)	130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	600	730	850	980	1100
ØA	(mm)	22	28	35	44	50	62	77	91	117	144	172	223	278	329	362	413
ØB	(mm)	17,3	22,3	28,5	37,2	43,1	53,9	68,9	80,9	104,3	130,7	157,1	204,9	257	307,9	338	384,4
Ødi	(mm)	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	330	375
R	(mm)	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	5	5	5	5	5
L1 (sim.)	(mm)	10	10	10	10	10	10	10	12	14	18	20	20	25	33	45	45
Ød3	(mm)	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3	76,1	88,9	114,3	139,7	168,3	219,1	273,0	323,9	355,6	406,4
s1	(mm)	2	2,3	2,6	2,6	2,6	3,2	3,6	4	5	4,5	5,6	7,1	8	8	8,8	11

Longueur face à face ETE série 1 selon DIN EN 12982

Embouts à souder selon DIN EN 12627 - 4

Rainure de soudage selon DIN EN 29692 indice 1.3.3

Les matériaux utilisés pour nos robinets à souder sont:

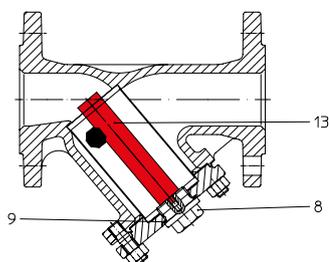
GP240GH+N, 1.0619+N selon DIN EN 10213-1-2.

En raison de notre expérience en la matière, nous vous recommandons d'utiliser un procédé de soudage par faisceau d'électrons lors du soudage des robinets ou filtres aux tuyauteries ou entre eux.

Comme métal d'apport, il faut utiliser des électrodes basiques de la composition appropriée.

Eviter le soudage au chalumeau.

En effet, compte tenu de la diversité de composition et d'épaisseur des matériaux des robinets et des tuyauteries, le soudage au gaz présente, lorsque les conditions ne sont pas optimales, un plus grand risque d'erreurs que le soudage à l'arc (tapures de trempe, structure à gros grains).

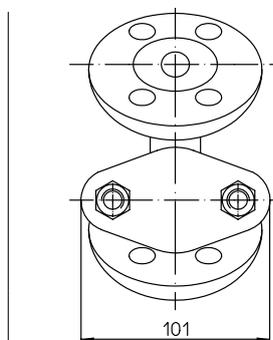
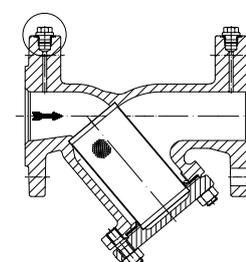
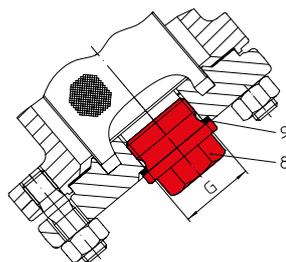


Barre aimantée

Température d'utilisation: jusqu'à +450°C

DN15 à DN300

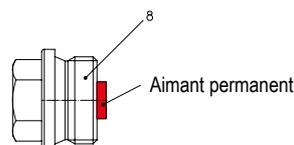
Pos.	Désignation	Fig. 10./12./22./23./34./35.050; 34./35.080	Fig. 52./54./55.059; 34./35.080
8	Bouchon de drainage	St, C35E, 1.1181	A4
9	Bague d'étanchéité	St	Aramide
13	Barre aimantée	1.4571 / AlNiCo	1.4571 / AlNiCo


 Seulement DN15:
bride du couvercle
(sauf acier inox)

 Orifices pour mesure de pression
différentielle sur demande


Bouchon de purge

Pos.	Désignation	Fig. 10./12./22./23./34./35.050; 34./35.080	Fig. 52./54./55.059; 34./35.080
8	Bouchon de purge	C35E, 1.1181	A4
9	Bague d'étanchéité	St	Aramide

DN	G
(mm)	(pouce)
15-20	3/8
25-32	3/4
40-80	1
100-150	1 1/2
200-300	2
350-500	sur demande



Variante:

Aimant permanent

Température d'utilisation: jusqu'à +210°C

Pos.	Désignation	Fig. 10./12./22./23./34./35.050; 34./35.080	Fig. 52./54./55.059; 34./35.080
8	Aimant permanent	C35E, 1.1181 / AlNiCo	A4 / AlNiCo