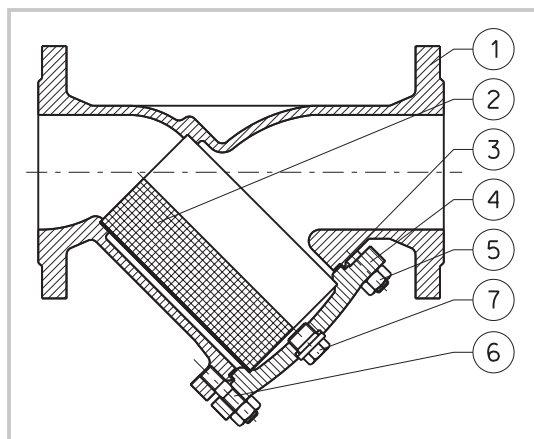


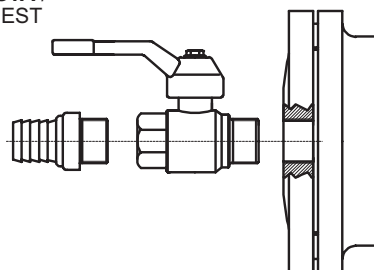
FILTRO A "Y" RACCOGLITORE DI IMPURITA' PN 16 "Y" SEDIMENT COLLECTING STRAINER PN 16

COSTRUZIONE

CONSTRUCTION



A RICHIESTA /
ON REQUEST



POS	DENOMINAZIONE	MATERIALE	PART NAME	MATERIAL
1	CORPO	GHISA EN-GJS-400-18-LT	BODY	EN-GJL-250 CAST IRON
2	CESTELLO	ACCIAIO INOX AISI 304	SCREEN	AISI 304 ST. STEEL
3	GUARNIZIONE	GRAFITE + INOX	GASKET	GRAPHITE + ST. STEEL
4	COPERCHIO	GHISA EN-GJS-400-18-LT	COVER	EN-GJL-250 CAST IRON
5	DADO	ACCIAIO	NUT	STEEL
6	PRIGIONIERO	ACCIAIO	SCREW	STEEL
7	TAPPO DI SPURGO	ACCIAIO	DRAIN PLUG	STEEL

INSTALLAZIONE

INSTALLATION

Prima di montare il filtro accertarsi che l'interno del corpo sia completamente pulito. Eventuali corpi estranei dovranno essere rimossi per assicurare una corretta filtrazione.

Il filtro deve essere montato secondo la direzione del flusso indicato dalla freccia rilevabile sul corpo, può essere montato sia orizzontalmente che verticalmente, ma non con flusso dal basso verso l'alto.

Verificare che le flange ove sarà inserito abbiano i fori in asse, siano parallele e non vi sia troppo o poco spazio tra di esse tenendo conto dello spessore delle guarnizioni impiegate e del loro naturale appiattimento dopo il serraggio dei dadi nonché delle tolleranze sugli scartamenti indicati dalla norma EN 558-1.

Fissare il filtro nella corretta posizione della linea e ricordarsi di inserire le guarnizioni tra le flange centrando il più possibile sui risalti, i quali dovranno essere puliti per permettere la corretta tenuta.

Inserire i bulloni nei fori delle flange e serrarli mantenendo una frequenza diametralmente alternata (per la migliore deformazione delle guarnizioni).

Before to assemble the strainer at the pipeline check inside the body to be completely clean, possible extraneous matters have to be removed in order to ensure a right filtering.

The strainer must be assembled following the direction indicated by the arrow on the body, it can be assembled both horizontally and vertically but not with flow direction from bottom to top.

The counter-flanges of the pipeline must be parallel and have aligned holes. Check the space between them, keeping into account the gaskets and their flattening after bolts closing (it should not be too much or too little) and face to face tolerances as per EN-558-1 standard.

Fix the strainer in the right position at the pipeline and remember to insert the gaskets between the flanges centring them as much as possible on the raised faces.

The raised faces have to be clean to allow a correct tightness. Fit the bolts in flanges holes and tighten them maintaining a diametrically opposed sequence (for a better deformation of the gaskets).

MANUTENZIONE

MAINTENANCE

Il filtro viene normalmente installato per impedire che impurità presenti nell'impianto possano danneggiare apparecchi montati a valle quali valvole di regolazione, di chiusura, ecc.

Il cestello del filtro (2) deve essere periodicamente pulito. Per effettuare tale operazione: svitare i dadi (5), togliere il coperchio (4), pulire il cestello.

Prima di rimontarlo, verificare che i piani di tenuta siano accuratamente puliti e non danneggiati e che la guarnizione (3) sia integra in ogni parte; diversamente è consigliabile sostituirla.

Il tappo di scarico (7) filettato sul coperchio (4) viene normalmente fornito su filtri con diametro superiore al DN 65, lo stesso è utile per svuotare il liquido residuo rimasto all'interno del filtro, prima di togliere il coperchio.

Se necessario il filtro può essere smontato completamente utilizzando utensili standard.

E' possibile togliere il tappo di spurgo sostituendolo con un rubinetto di scarico per facilitare lo svuotamento (vedere dis. 1), TALE RUBINETTO DOVRA' ESSERE DI MATERIALE IDONEO AL FLUIDO, ALLA TEMPERATURA E ALLA PRESSIONE DI ESERCIZIO.

The strainer is normally assembled at pipelines in order to avoid the impurities to damage the equipments installed below, that is on/off valves, regulating valves, etc.

The screen (2) has to be periodically cleaned.

To carry out this operation: loosen the body/cover screws (6), take off the cover (4), clean the screen. Before to assemble it again, check if the sealing areas are carefully cleaned and not damaged; check if each part of the gasket is integral, otherwise it is recommended to replace it.

If necessary the strainer can be completely disassembled using standard tools.

The threaded plug on the cover, standard provided for strainers from DN 50 up, is useful to discharge the fluid that remains in the strainers.

It is possible to assemble a drain cock instead of the plug, in order to make easier the draining of the strainer (see pic. 1). THIS COCK WILL BE MADE OF A MATERIAL SUITABLE TO THE FLUID, WORKING PRESSURE AND TEMPERATURE.

PARTI DI RICAMBIO CONSIGLIATE

RECOMMENDED SPARE PARTS

Cestello (2) - Guarnizione (3)

Screen (2) - Gasket (3)

FILTRO A "Y" RACCOGLITORE DI IMPURITA' PN 16 "Y" SEDIMENT COLLECTING STRAINER PN 16



MIVAL

CARATTERISTICHE

FEATURES

ESECUZIONE STANDARD / STANDARD EXECUTION

266

Corpo e coperchio di ghisa sferoidale. Cestello a rete di acciaio inox. Flange d'attacco dimensionate e forate secondo le norme EN 1092-2 PN 16 con risalto. Tappo di scarico sul coperchio a partire dal DN 65.

Nodular cast iron body and cover. Stainless steel screen. Connection flanges dressed and drilled according to EN 1092-2 PN 16 with raised face. Drain plug on the cover from DN 65 up.

VARIANTI / VARIATIONS

266/25

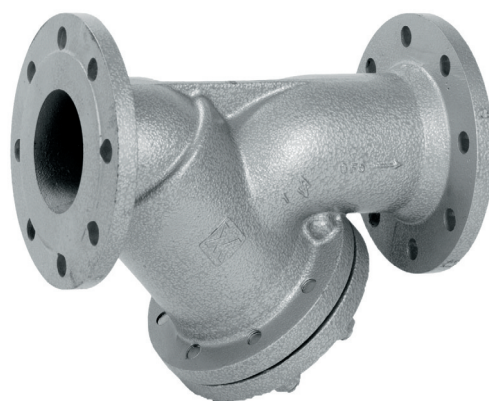
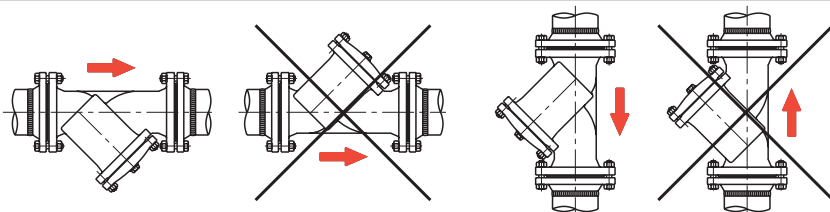
Esecuzione PN 25.

PN 25 execution.

A RICHIESTA / ON REQUEST

Diametri superiori
Flange con forature speciali
Tappo di spurgo sul coperchio per DN < 65
Cestello con forature diverse / Cestello di acciaio inox AISI 316
Rubinetto con portagomma per spurgo facilitato

Bigger sizes
Flanges with special drillings
Drain plug on the cover for DN < 65
Screen with different kinds of drilling / AISI 316 stainless steel screen
Cock with tube holder for easy drain



Verniciatura nitro **GRIGIO RAL 9006**
Nitrocellulose Painting **GREY RAL 9006**

DIMENSIONI E PESI

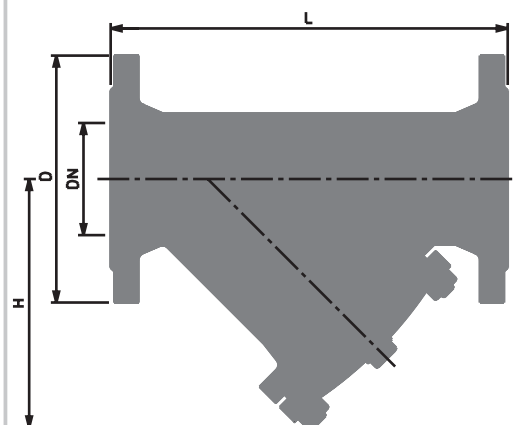
DIMENSIONS AND WEIGHTS

DN	D PN 16	D PN 25	L	H	Kg PN 16	Kg PN 25	Kv
mm	mm	mm	mm	mm			m³/h
15	95	95	130	75	2.6	2.6	5.3
20	105	105	150	75	3.4	3.4	9.5
25	115	115	160	90	4	4	16.5
32	140	140	180	90	5.8	5.8	20
40	150	150	200	110	7.2	7.2	33
50	165	165	230	120	9.6	9.6	54
65	185	185	290	140	13.6	13.2	95
80	200	200	310	165	17	17.8	140
100	220	235	350	220	27.6	29	201
125	250	270	400	260	37.2	39.6	340
150	285	300	480	300	56.6	58.6	526
200	340	360	600	360	124	128	870
250	405	425	730	470	160.8	168	1260
300	460	485	850	560	189	195	1735

CONDIZIONI DI ESERCIZIO

WORKING CONDITIONS

DN SIZE	Pressione ammissibile Allowable pressure	Massima temperatura d'esercizio al variare della pressione Max working temperature related to the pressure
[mm]	[bar]	
15-300	(PN16) 16	-10°C / +120°C
15-300	(PN16) 13.9	+250°C
15-300	(PN16) 11.2	+350°C
15-300	(PN25) 25	-10°C / +120°C
15-300	(PN25) 21.8	+250°C
15-300	(PN25) 17.5	+350°C



Dimensioni del cestello: disegno a richiesta
Screen dimensions: drawing on request

266
ITEM 266
NODULAR CAST IRON