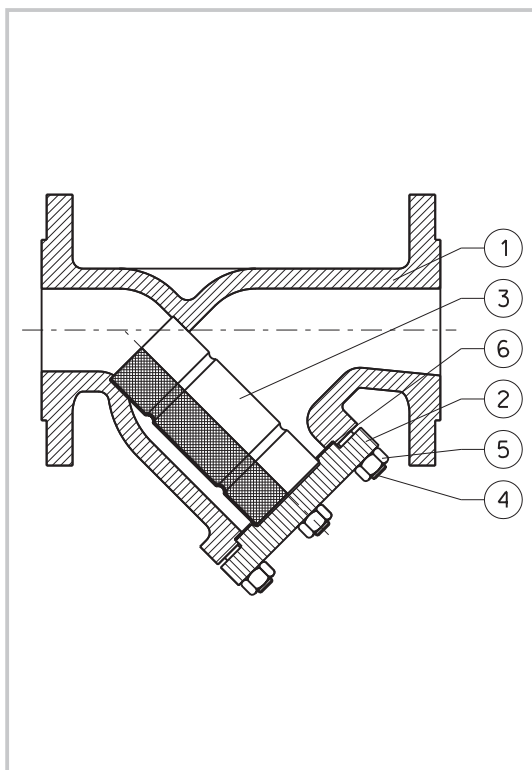


FILTRO A "Y" RACCOGLITORE DI IMPURITA' PN 40 "Y" SEDIMENT COLLECTING STRAINER PN 40

COSTRUZIONE

CONSTRUCTION



POS	DENOMINAZIONE	MATERIALE	PART NAME	MATERIAL
1	CORPO	ACCIAIO GP 240 GH+N	BODY	GP 240 GH +N STEEL
2	COPERCHIO	ACCIAIO GP 240 GH+N	COVER	GP 240 GH+N STEEL
3	CESTELLO	ACCIAIO INOX AISI 304	SCREEN	AISI 304 ST. STEEL
4	PRIGIONIERO	ACCIAIO	STUD	CARBON STEEL
5	DADO	ACCIAIO	NUT	CARBON STEEL
6	GUARNIZIONE	ESENTE AMIANTO	GASKET	ASBESTOS FREE

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 montato per impedire che le impurità possano danneggiare apparecchi montati a valle quali valvole di regolazione, di chiusura, ecc.

Il cestello del filtro (3) deve essere periodicamente pulito. Per effettuare tale operazione: svitare i dadi (5), togliere il coperchio (2), pulire il cestello.

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

Prima di riassembalarlo, verificare che i piani di tenuta siano accuratamente puliti e non danneggiati e che la guarnizione (6) sia integra in ogni parte; diversamente è consigliabile sostituirla.

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 (3) has to be periodically cleaned. To carry out this operation: loosen the body/cover nuts (5), take off the cover (2), clean the screen.

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

Before to assemble it again, check if the sealing areas are carefully cleaned and not damaged; check if each part of the gasket (6) is integral, otherwise it is recommended to replace it.

PARTI DI RICAMBIO CONSIGLATE

RECOMMENDED SPARE PARTS

Cestello (3) - Guarnizione (6)

Screen (3) - Gasket (6)

FILTRO A "Y" RACCOGLITORE DI IMPURITA' PN 40 "Y" SEDIMENT COLLECTING STRAINER PN 40



MIVAL

CARATTERISTICHE

FEATURES

ESECUZIONE STANDARD / STANDARD EXECUTION

500

Corpo e coperchio d'acciaio al carbonio. Cestello d'acciaio inox. Guarnizione esente amianto. Flange d'attacco dimensionate e forate secondo le norme EN 1092-1 PN 40 con risalto.

Carbon steel body and bonnet. Stainless steel screen. Asbestos free gasket. Connection flanges dressed and drilled according to EN 1092-1 PN 40 with raised face.

VARIANTI / VARIATIONS

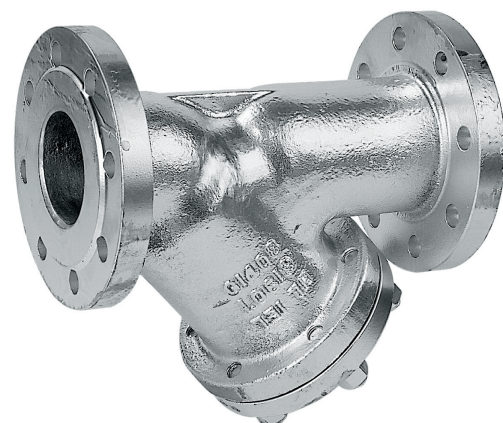
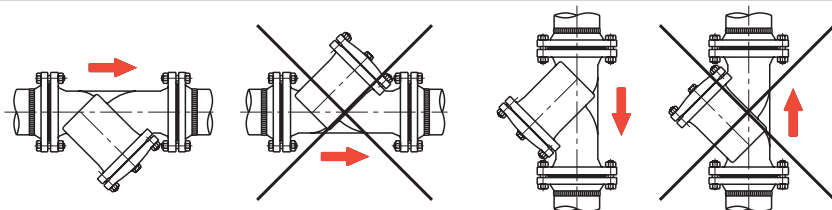
500/TI

Esecuzione di acciaio inox AISI 316.
AISI 316 stainless steel.

A RICHIESTA / ON REQUEST

Diametri superiori
Flange con forature speciali
Tappo di spurgo sul coperchio
Cestello con forature diverse / Cestello di acciaio inox AISI 316
Attacchi a saldare di testa BW o a tasca SW
Rubinetto con portagomma per spurgo facilitato

Bigger sizes
Flanges with special drillings
Drain plug on the cover
Screen with different perforations / AISI 316 stainless steel screen
BW or SW connections
Cock with tube holder for easy drain

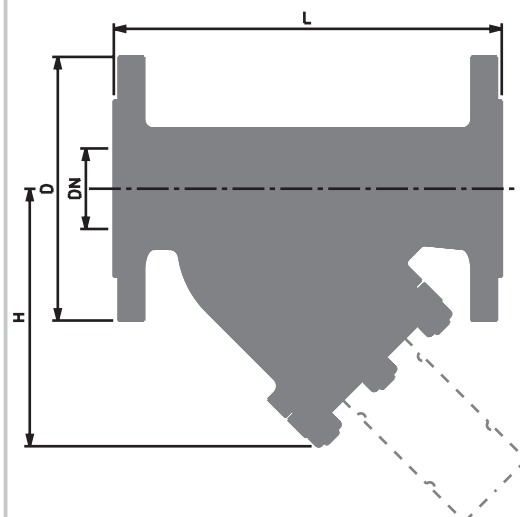


Verniciatura nitro **ALLUMINIO SINTETICO**
Nitrocellulose painting **SYNTHETIC ALUMINIUM**

DIMENSIONI E PESI

DIMENSIONS AND WEIGHTS

DN	D	L	H	Kg	Kv
mm	mm	mm	mm		m³/h
15	95	130	70	3	6
20	105	150	75	4	10
25	115	160	80	4.5	15
32	140	180	90	6	24
40	150	200	100	8	38
50	165	230	115	10	47
65	185	290	130	19	87
80	200	310	145	23	130
100	235	350	170	34	173
125	270	400	220	45	315
150	300	480	290	65	440
200	375	600	370	110	825
250	450	730	420	118	1234
300	515	850	530	240	1740



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

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	40	-10°C / +50°C
15-300	37.3	+100°C
15-300	30.2	+200°C
15-300	25.8	+300°C
15-300	23.1	+400°C

MIVAL SRL reserves the right of technical amendments without any notice

500
ITEM 500
ACCIAIO / STEEL