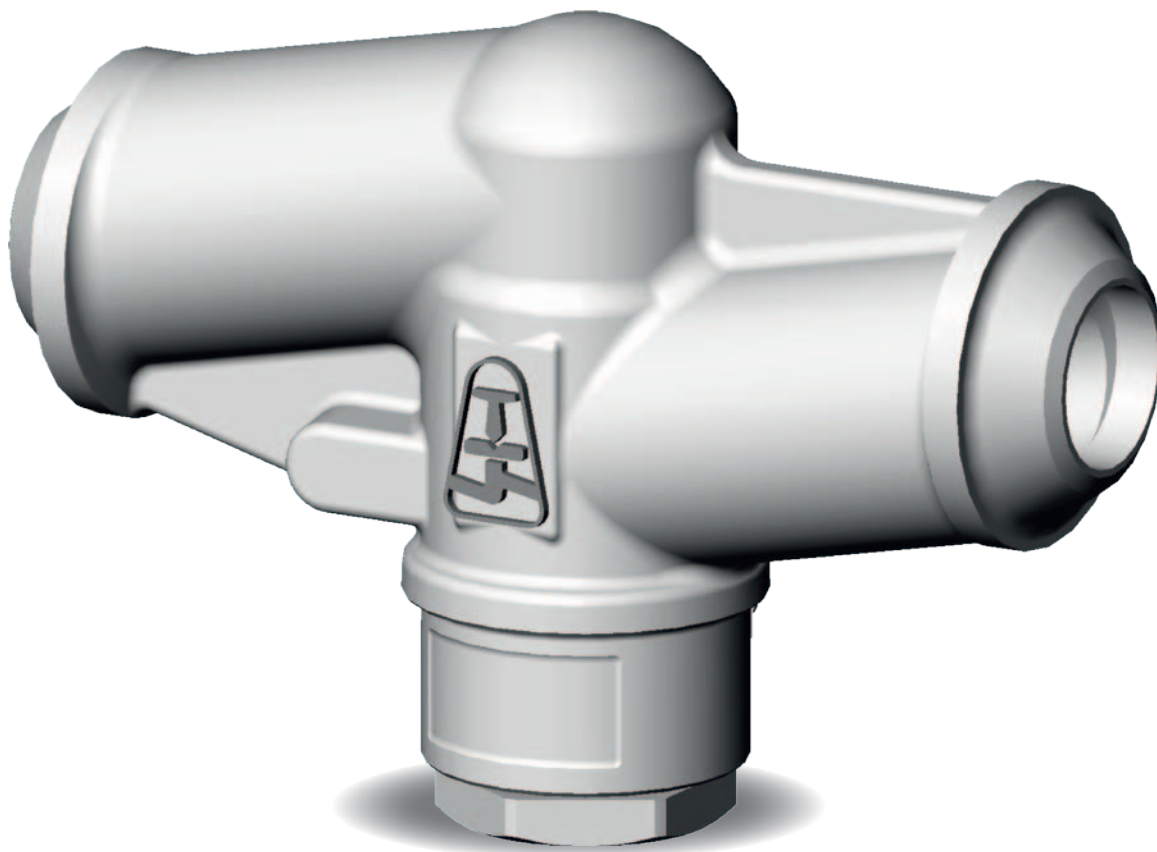


ФИЛЬТР ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ D71.2

PN 63–250; DN 20–65; T_{МАКС}: 600°C



ФИЛЬТР ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ D71.2

СРЕДА

- пар, вода, газ, масла, нефтепродукты, агрессивные и неагрессивные вещества

ПРИСОЕДИНЕНИЕ

- под приварку, фланцевое, socket weld, комбинированное

УПРАВЛЕНИЕ

- без управления

ОПИСАНИЕ

- двухслойная сетка из технической ткани с опорной клеткой (нержавеющий материал)
- прямоточное исполнение
- меш – стандарт 56 ячеек/см² (мин. 12, макс. 500 ячеек/см²)
- отвечает требованиям директивы 2014/68/EU
- испытание проходит в соответствии со стандартом EN 12266-1, часть 2

ВОЗМОЖНОСТИ ИСПОЛНЕНИЯ

- поставка согласно TRD 201 – по желанию

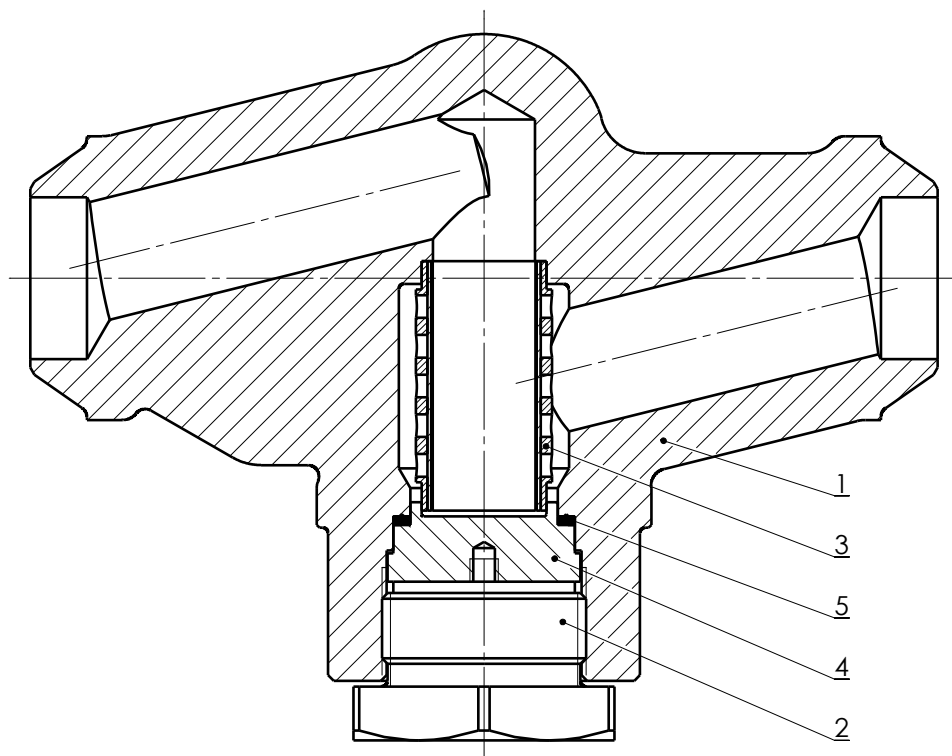
РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [бар] для максимальной рабочей температуры TS [°C]																
		-10	50	100	150	200	250	280	300	350	380	390	400	410	420	430	440	450
P250GH (C22.8) 1.0460	63	63	63	63	63	63	56,7	53,2	50,4	44,9	41,0	40,2	39,4	38,4	37,5	36,5	35,6	34,7
	100	100	100	100	100	100	90,0	84,5	80,0	71,3	65,0	63,8	62,5	61,0	59,5	58,0	56,5	55,0
	160	160	160	160	160	160	144	135	128	114	104	102	100	97,6	95,2	92,8	90,4	88,0
	250	250	250	250	250	250	225	212	200	178	163	159	156	153	149	145	141	138

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [бар] для максимальной рабочей температуры TS [°C]																	
		-10	200	250	300	350	400	450	475	490	500	510	520	530	540	550	575	580	600
16Mo3 (1.5415)	63	63	63	63	63	63	59	56,7	52,9	50,4	44,1	36,5	25,7	20,4	16,3	-	-	-	-
	100	100	100	100	100	100	94	90	84	80	70	58	40,8	32,4	25,8	-	-	-	-
	160	160	160	160	160	160	151	144	134	128	112	92,8	65,3	51,8	41,3	-	-	-	-
	250	250	250	250	250	250	238	225	210	200	175	145	102	81	64,5	-	-	-	-
13CrMo4-5 (1.7335)	63	63	63	63	63	63	63	56,7	55,3	52,3	50,4	40,3	32,8	27,1	21,2	17,0	10,5	-	-
	100	100	100	100	100	100	100	90	87,8	83	80	64	52,0	43,0	33,6	27,0	16,6	-	-
	160	160	160	160	160	160	160	144	140	133	128	102	83,2	68,8	53,8	43,2	26,6	-	-
	250	250	250	250	250	250	250	225	220	208	200	160	130	108	84	67,5	41,5	-	-
11CrMo9-10 (1.7383)	63	63	63	63	63	63	63	56,7	54,2	51,7	50,4	40,3	35,3	30,2	26,5	22,7	16,4	15,1	11,6
	100	100	100	100	100	100	100	90,0	86,0	82,0	80,0	64,0	56,0	48,0	42,0	36,0	26,0	24,0	18,4
	160	160	160	160	160	160	160	144	138	131	128	102	89,6	76,8	67,2	57,6	41,6	38,4	29,4
	250	250	250	250	250	250	250	225	215	205	200	160	140	120	105	90,0	65,0	60,0	46,0
14MoV6-3 (1.7715); 15128 (ČSN415128)	63	63	63	56	50,4	40,3	40,3	40,3	40,3	40,3	40,3	40,3	40,3	40,3	40,3	40,3	31,5	31,5	31,5
	100	100	100	89	80,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	50,0	50,0	50,0
	160	160	160	143	128	102	102	102	102	102	102	102	102	102	102	102	80,0	80,0	80,0
	250	250	250	224	200	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	125	125	125
X6CrNiMo- Ti17-12-2 (1.4571) ¹⁾	63	63	61,7	57,9	54,9	53,3	51,4	50,1	50,1	49,9	49,9	49,9	49,6	49,6	49,4	49,1	48,6	40,3	35,3
	100	100	98,0	92,5	87,2	84,2	81,6	79,6	79,6	79,2	79,2	79,2	78,8	78,8	78,4	78,0	77,2	64,0	56,0
	160	160	157	148	140	135	131	127	127	127	127	127	126	126	125	125	124	102	89,6
	250	250	245	231	218	211	204	199	199	198	198	198	197	197	196	195	193	160	140

1) Использование клапана при температуре выше 400°C – только для сред без риска межкристаллитной коррозии

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ



Поз.	Деталь	Материал					
		P250GH (C22.8) (1.0460)	16Mo3 (1.5415)	13CrMo4-5 (1.7335)	11CrMo9-10 (1.7383)	14MoV6-3 (1.7715)	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) ¹⁾
1	Корпус						
2	Пробка	P250GH (C22.8) (1.0460)	X22CrMoV12-1 (1.4923)				X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)
3	Фильтр	X6CrNiTi18-10 (1.4541)					
4	Крышка	X20Cr13 (1.4021)	X22CrMoV12-1 (1.4923)				X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)
5	Уплотнение	Графит					

1) Использование клапана при температуре выше 400°C – только для сред без риска межкристаллитной коррозии

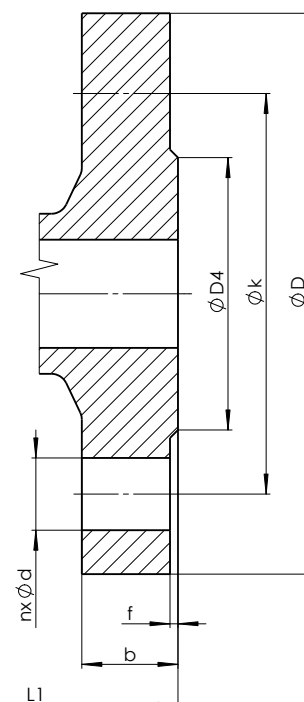
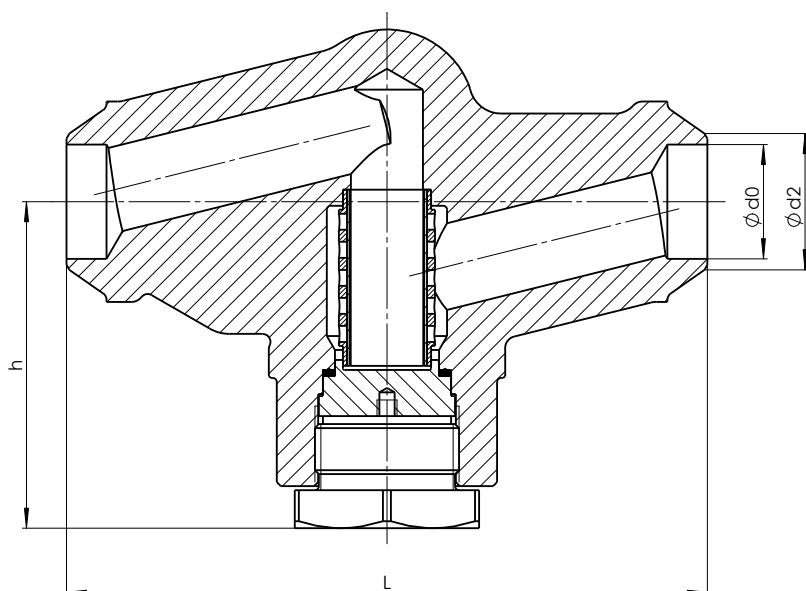
РАЗМЕРЫ АРМАТУРЫ

1. Исполнение под приварку, socket weld

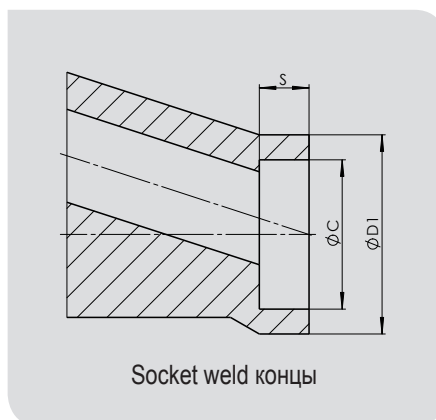
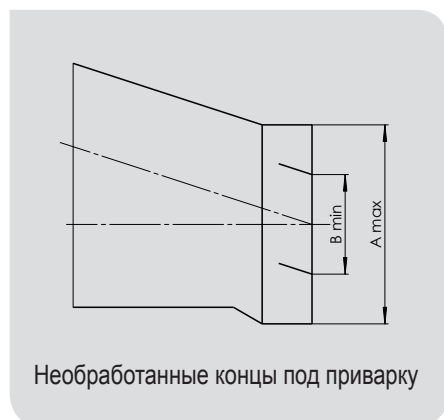
Строительная длина:	согласно таблице
Концы под приварку:	DIN 3239 – часть 1
Форма зазора:	DIN 2559 – лист 1 – форма 22
Socket weld:	EN 12 760 (DIN 3239 – часть 2)

2. Фланцевое исполнение

Строительная длина:	согласно таблице
Фланцы:	EN 1092-1, (DIN 2501/1972)



КОНЦЫ ПОД ПРИВАРКУ



ИСПОЛНЕНИЕ ПОД ПРИВАРКУ

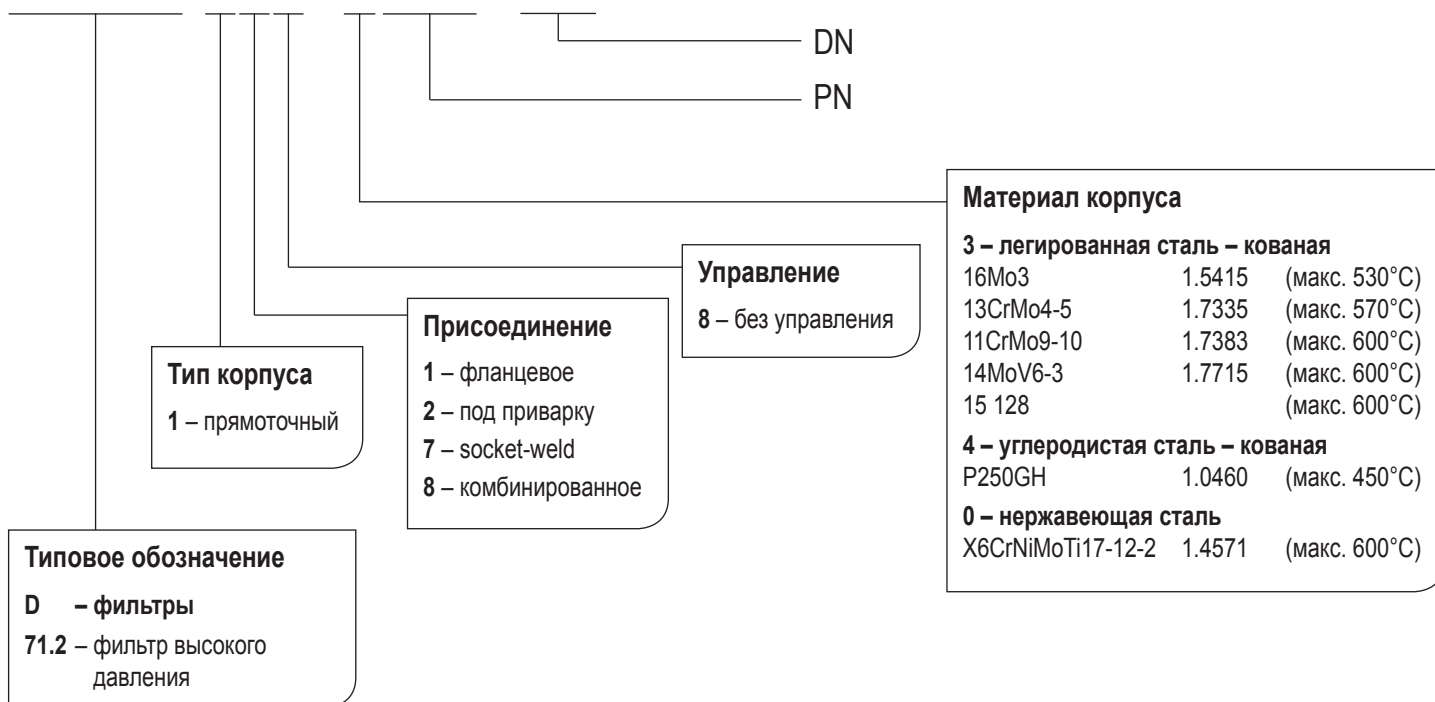
Номинальное давление	Номинальный диаметр	Строительная длина	Строительная высота	Концы под приварку		Размеры трубок	Socket weld			Размер необработанных концов		Приблизительный вес
				d2	d0		ØD1 -0,5	ØC +0,2	smin	Amax	Bmin	
63	20	160	82	28	22,0	26,9x2,3	48	27,5	12,7	50	19	2,6
	25	160	82	34	28,5	33,7x2,6	48	34,5	12,7	50	24	2,6
	32	250	108	43	37,0	42,4x2,6	76	43	12,7	75	29	7,4
	40	250	108	49	43,0	48,3x2,6	76	49	12,7	75	35	7,4
	50	250	108	61	54,0	60,3x3,2	76	61	15,9	75	35	7,4
	65	340	-	77	69	76,1x3,6	90	74	16	100	48	-
100	20	160	82	28	22,0	26,9x2,3	48	27,5	12,7	50	19	2,6
	25	160	82	34	28,5	33,7x2,6	48	34,5	12,7	50	24	2,6
	32	250	108	43	37,0	42,4x2,6	76	43	12,7	75	29	7,4
	40	250	108	49	43,0	48,3x2,6	76	49	12,7	75	35	7,4
	50	250	108	61	54,0	60,3x3,2	76	61	15,9	75	35	7,4
	65	340	-	77	69	76,1x3,6	90	74	16	100	48	-
160	20	160	82	28	22,0	26,9x2,3	48	27,5	12,7	50	19	2,6
	25	160	82	34	27,5	33,7x3,2	48	34,5	12,7	50	24	2,6
	32	250	108	43	36,0	42,4x3,6	76	43	12,7	75	29	7,4
	40	250	108	49	41,0	48,3x3,6	76	49	12,7	75	35	7,4
	50	250	108	61	52,5	60,3x4,0	76	61	15,9	75	35	7,4
	65	340	-	77	65	76,1x5,6	90	74	16	100	48	-
250	20	160	82	28	20,0	26,9x3,6	48	27,5	12,7	50	19	2,6
	25	160	82	35	26,5	33,7x3,6	48	34,5	12,7	50	24	2,6
	32	250	108	43	34,0	42,4x4,5	76	43	12,7	75	29	7,4
	40	250	108	49	38,5	48,3x5,0	76	49	12,7	75	35	7,4
	50	250	108	61	45,0	60,3x8,0	76	61	15,9	75	35	7,4
	65	340	-	77	59,5	76,1x8,8	90	74	16	100	48	-

ФЛАНЦЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Номинальное давление	Номинальный диаметр	Строительная длина	Количество отверстий	Отверстие	Делительная окружность	Диаметр фланца	Толщина фланца	Уплотняющая рейка	Приблизительный вес
PN	DN	L ₁	n	∅d	∅k	∅D	b	∅d _{xf}	m [кг]
63	20	260	4	18	90	130	22	58x2	6,6
	25	260	4	18	100	140	24	68x2	6,6
	32	390	4	22	110	155	24	78x2	13,8
	40	390	4	22	125	170	26	88x3	15,5
	50	390	4	22	135	180	26	102x3	19,0
	65	540	8	22	160	205	26	122x3	-
100	20	260	4	18	90	130	22	58x2	6,6
	25	260	4	18	100	140	24	68x2	6,6
	32	390	4	22	110	155	24	78x2	14,0
	40	390	4	22	125	170	26	88x3	15,7
	50	390	4	26	135	180	28	102x3	19,3
	65	540	8	26	170	220	30	122x3	-
160	25	260	4	18	100	140	24	68x2	7,8
	40	390	4	22	125	170	28	88x3	16,2
	50	390	4	26	145	195	30	102x3	20,2
	65	540	8	26	170	220	34	122x3	-
250	25	260	4	22	105	150	28	68x2	8,0
	40	390	4	26	135	185	34	88x3	16,5
	50	390	8	26	150	200	38	102x3	20,5
	65	540	8	26	180	230	42	122x3	-

СТРУКТУРА ОБОЗНАЧЕНИЯ ПРОДУКТА

D71.2 118–3250–25



МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ АРМАТУРЫ

Фильтр должен быть установлен в горизонтальном положении пробкой вниз. Направление движения потока рабочей среды должно соответствовать направлению стрелки на корпусе арматуры. Очистка фильтра и сита – при каждом отключении трассы трубопровода. При монтаже и эксплуатации необходимо учесть следующие аспекты:

- условия эксплуатации должны соответствовать рабочим параметрам арматуры
- используемая среда должна соответствовать коррозионной стойкости материала арматуры
- эксплуатация механически поврежденной арматуры запрещена

Срок службы арматуры значительно продлевает регулярное техническое обслуживание и мелкий ремонт, проводимые обученным персоналом.