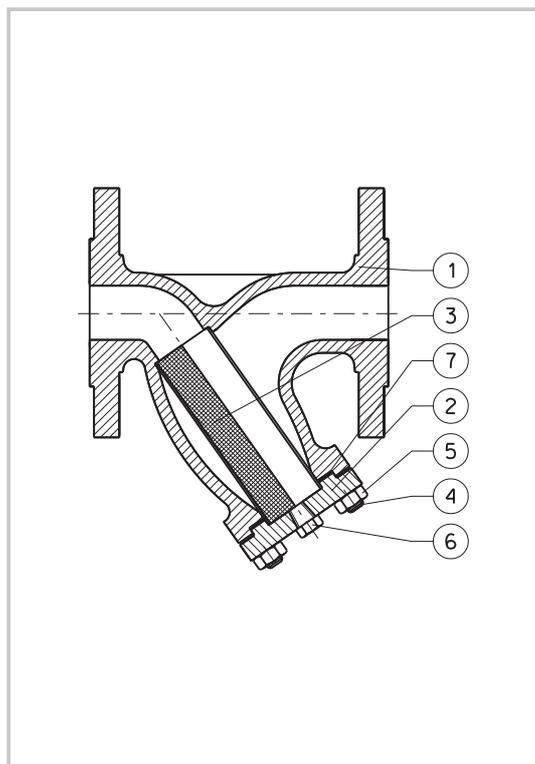




FILTRO A "Y" RACCOGLITORE DI IMPURITA' CLASSE 150 "Y" SEDIMENT COLLECTING STRAINER CLASS 150

COSTRUZIONE

CONSTRUCTION



POS	DENOMINAZIONE	MATERIALE	PART NAME	MATERIAL
1	CORPO	ACCIAIO ASTM A216 WCB	BODY	ASTM A 216 WCB STEEL
2	COPERCHIO	ACCIAIO ASTM A216 WCB	COVER	ASTM A 216 WCB STEEL
3	CESTELLO	ACCIAIO INOX AISI 304	SCREEN	AISI 304 STAINLESS STEEL
4	PRIGIONIERI	ACCIAIO	STUDS	STEEL
5	DADI	ACCIAIO	NUTS	STEEL
6	TAPPO	ACCIAIO	PLUG	STEEL
7	GUARNIZIONE	ESENTE AMAINTO	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 ANSI B16.10.

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 flatter after bolts closing (it should not be too much or too little) and face to face tolerances as per ANSI B16.10 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 (3) deve essere periodicamente pulito. Per effettuare tale operazione: svitare i dadi (5) dei prigionieri (4) togliere il coperchio (2), pulire il cestello.

Prima di riassembalarlo, verificare che i piani di tenuta siano accuratamente puliti e non danneggiati e che la guarnizione (7) sia integra in ogni parte; diversamente è consigliabile sostituirla.

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

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 tie nuts (5), take off the cover (2), clean the screen. Before to assemble it again, check if the sealing areas are carefully clean and not damaged; check if each part of the gasket (7) is integral, otherwise it is recommended to replace it.

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

PARTI DI RICAMBIO CONSIGLIATE

RECOMMENDED SPARE PARTS

Cestello (3) - Guarnizione (7)

Screen (3) - Gasket (7)

FILTRO A "Y" RACCOGLITORE DI IMPURITA' CLASSE 150
"Y" SEDIMENT COLLECTING STRAINER CLASS 150



MIVAL

CARATTERISTICHE

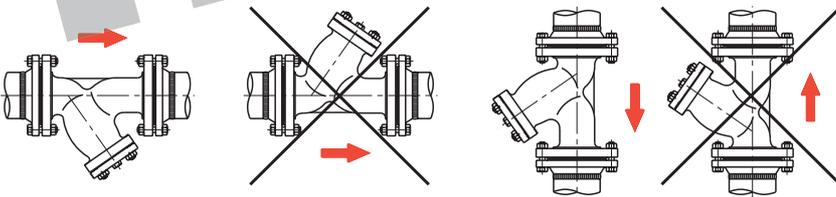
FEATURES

ESECUZIONE STANDARD / STANDARD EXECUTION

1167	<p>Corpo e coperchio di acciaio al carbonio. Filtro di acciaio inox. Guarnizione esente amianto. Flange d'attacco dimensionate e forate secondo le norme ANSI B16.5 classe 150. Tappo di spurgo filettato NPT.</p> <p>Carbon steel body and cover. Stainless steel screen. Asbestos free gasket. Connection flanges dressed and drilled according to ANSI B 16.5 150RF. NPT threaded drain plug.</p>
------	---

A RICHIESTA / ON REQUEST

<p>Diametri superiori Esecuzione di acciaio inox AISI 316 e WC6 Attacchi a saldare BW Cestello con forature diverse Cestello di acciaio inox AISI 316</p> <p>Bigger sizes AISI 316 e WC6 stainless steel BW connections Screen with different kinds of drilling AISI 316 stainless steel screen</p>
--

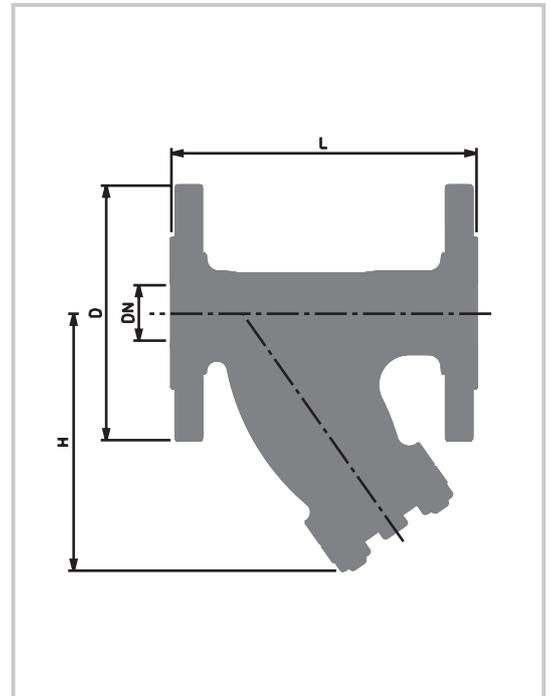


Verniciatura nitro **ALLUMINIO SINTETICO**
 Nitrocellulose painting **SYNTHETIC ALUMINIUM**

DIMENSIONI E PESI

DIMENSIONS AND WEIGHTS

DN	D	L	H	Kg
	mm	mm	mm	
1"1/2	127	165	185	10
2"	152	203	200	12.5
2"1/2	178	216	220	18
3"	190	241	260	25
4"	229	292	320	38
5"	254	356	340	53
6"	279	406	370	71
8"	343	495	480	105
10"	406	622	590	160
12"	483	698	720	210



CONDIZIONI DI ESERCIZIO

WORKING CONDITIONS

DN SIZE	Pressione ammissibile <i>Allowable pressure</i>	Massima temperatura d'esercizio al variare della pressione <i>Max working temperature related to the pressure</i>
[inch]	[bar]	
1"1/2-12"	19.7	-10°C / +38°C
1"1/2-12"	17.9	+93°C
1"1/2-12"	11.7	+260°C
1"1/2-12"	4.5	+454°C

1167
 ITEM 1167

ACCIAIO / STEEL

MIVAL SRL reserves the right of technical amendments without any notice