M499

Filtro a "y" raccoglitore di impurità

"y" sediment collecting strainer

Class **800 acciaio** | Steel



Corpo e coperchio di acciaio al carbonio. Cestello di acciaio inox. Guarnizione spirometallica. Attacchi a manicotti filettati NPT. Il Ø 2" viene eseguito con il coperchio bullonato.

> Carbon steel body and cover. Stainless steel screen. Spiral-wound gasket. NPT threaded connections. Ø 2" is manufactured with bolted cover.



Installazione

Prima di installare il filtro accertarsi che l'interno del corpo e le parti filettate siano completamente pulite.

Eventuali corpi estranei dovranno essere rimossi per assicurare una corretta filtrazione. Se si dispone di aria compressa utilizzarla per una migliore pulizia.

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

Avvitare il filtro al tubo filettato usando una chiave proporzionata alla grandezza dello stesso.

Per ottenere una corretta tenuta sui filetti utilizzare nastro di PTFE o canapa o altro prodotto compatibile al fluido in quantità adeguata, poichè un eccessivo impiego potrebbe causare la deformazione dei tubi.

Manutenzione

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

Il cestello del filtro (5) deve essere periodicamente pulito. Per effettuare tale operazione: svitare il coperchio (2), estrarre e pulire il cestello (5).

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

Prima di riassemblarlo, verificare che i piani di tenuta siano accuratamente puliti e non danneggiati e che la guarnizione (4) sia integra in ogni parte; diversamente è consigliabile sostituirla.

Il tappo filettato (3) sul coperchio viene normalmente utilizzato per svuotare il liquido rimasto all'interno del filtro o nelle parti basse delle tubazioni

Installation

Before to assemble the strainer at the pipeline check inside the body and the threaded parts to be completely clean, possible extraneous matters have to be removed in order to ensure a right filtering. If compressed air is at your disposal, use it for a better cleaning.

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.

Screw the strainer at the threaded pipe using a suitable wrench.

In order to get a correct sealing on threadings it is useful to employ PTFE or hempen tape or other product compatible with the fluid, in adequate quantity since an excessive employ could cause the pipe deformation.

Maintenance

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

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

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

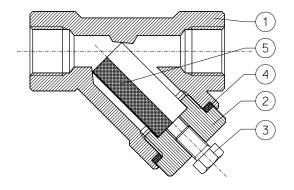
Before to assemble it again, check if the sealing areas are carefully cleaned and not damaged; check if each part of the gasket (4) is integral, otherwise it is recommended to replace it.

The threaded plug (3) on the cover is normally used to empty the liquid remained in the strainer or in the pipeline bottoms.

AVVERTENZE Prima di procedere a qualunque intervento di manutenzione, attendere il raffreddamento della tubazione, delle valvole, del fluido e scaricare la pressione. In presenza di fluidi tossici, corrosivi, infiammabili o caustici, drenare la linea e la tubazione.

WARNINGS Before proceeding with any maintenance, wait for the pipe, valves, fluid to cool down and relieve the pressure. In the presence of toxic, corrosive, flammable or caustic fluids, drain the line and pipe.





Materiali | Materials

POS	COMPONENTE	COMPONENTS	MATERIAL
1	CORPO	BODY	ASTM A 105 STEEL
2	COPERCHIO	COVER	ASTM A 105 STEEL
3	TAPPO DI SPURGO	DRAIN PLUG	CARBON STEEL
4	GUARNIZIONE	GASKET	SPIRAL-WOUND
5	CESTELLO	SCREEN	AISI 304 ST. STEEL

Varianti | *Variations*

M499/I Esecuzione di acciaio inox AISI 316.

AISI 316 stainless steel.

Parti di ricambio consigliate | Recommended spare parts

Guarnizione (4) - Cestello (5)

Gasket (4) - Screen (5)

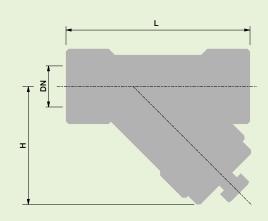
A richiesta | On request

Cestello di acciaio inox AISI 316 Cestello con forature diverse Attacchi filettati GAS Attacchi a saldare a tasca SW Esecuzione fusa a cera persa

AISI 316 stainless steel screen Screen with different perforations GAS threaded connections SW connections Lost wax cast execution

Condizioni di esercizio | Working conditions

DN SIZE [inch]	1/2"-2"	1/2"-2"	1/2"-2"	1/2"-2"	1/2"-2"
PRESSIONE PRESSURE [bar]	136.2	124.1	110	98.6	49.3
TEMPERATURA TEMPERATURE [°C]	-10/+38	+93	+260	+343	+454



Dimensioni | Dimensions

DN ·	L mm	H mm	Kg -	
1/2"	90	60	0.7	
3/4"	110	75	1.2	
1"	130	90	1.9	
1"1/4	160	125	4.9	
1"1/2	160	125	4.5	
2"	160	150	6.6	

