

**FILTR závitový-přivařovací
ocelový**
Teplota max.-20°C/440°C

**TYP D71
PN138
DN1/4"-2"**



| | |
|---|--|
| Size / Světlost : | DN 1/4" to 2" / DN 1/4" až 2" |
| Ends / Konce : | Female – Female BSP or NPT, Socket Welding Závitové BSP nebo NPT (vnitřní), přivařovací do hrdla |
| Min. Temperature / Minimální teplota : | -20°C |
| Max. Temperature / Maximální teplota : | +440°C |
| Max. Pressure / Maximální tlak : | 138 Bars / 138 bar |
| Specifications / Specifikace : | With draining cap / S vypouštěcí zátkou Removable stainless steel filter / Vyjímatelné síto z nerezavějící oceli |
| Materials / Materiály : | Forged carbon steel / Kovaná uhlíková ocel |

SPECIFICATIONS / SPECIFIKACE :

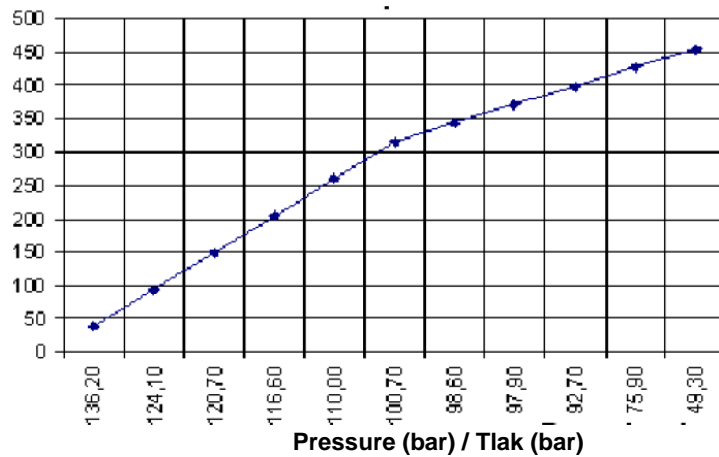
- With draining cap / S vypouštěcí zátkou
- Removable stainless steel filter / Vyjímatelé síto z nerezavějící oceli
- Respect the flow direction indicated by the arrow / Je nutné dodržet směr proudění vyznačený šipkou
- Horizontal or vertical position with descendant fluid / Vodorovná poloha nebo svislá poloha s médiem proudícím dolů
- Mesh 8/10° mm (800 μ) / Okatost 8/10° mm (800 μ)
- 800 lbs type / Provedení 800 liber

USE / POUŽITÍ :

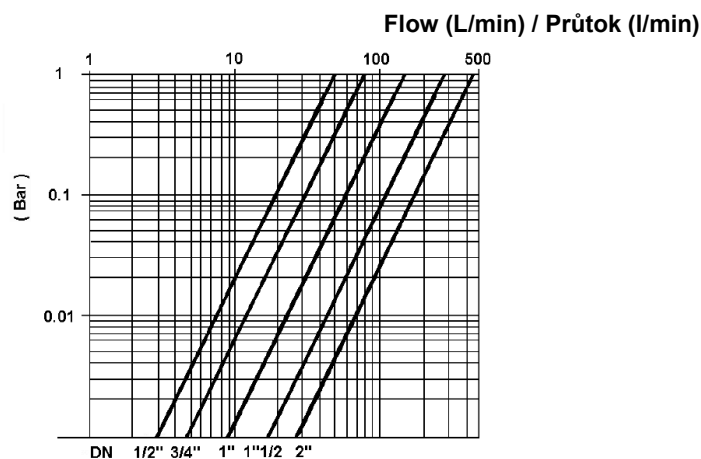
- For common fluids of 2nd group / Pro běžná média skupiny 2
- Min and max Temperature Ts : - 20°C to + 440°C / Minimální a maximální teplota Ts : -20°C až +440°C
- Max Pressure PN : 138 bars (see graph) / Maximální tlak Ps : 138 bar (viz graf)

PRESSURE / TEMPERATURE GRAPH / GRAF TLAKOTEPLTNÍ ZÁVISLOST

Temperature °C
Teplota °C



HEAD LOSS GRAPH / GRAF TLAKOVÉ ZTRÁTY :

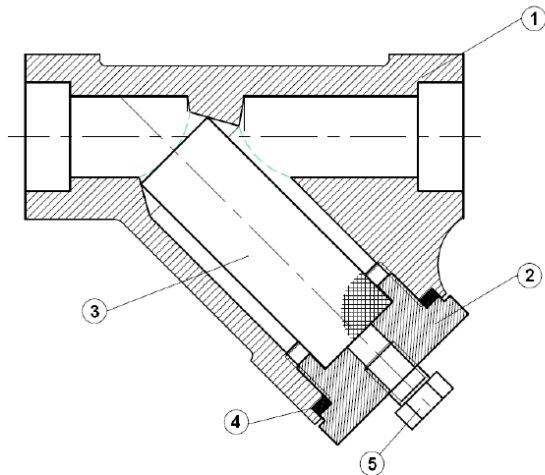


RANGE / ROZSAHY :

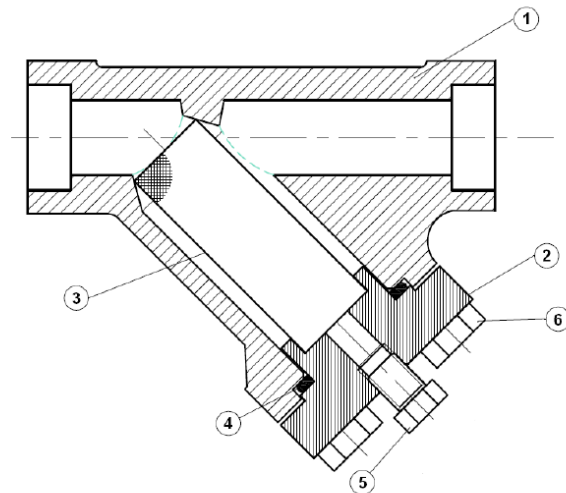
- Carbon steel threaded female BSP cylindric **Ref. 231** DN 1/4" to DN 2"
Uhlíková ocel, závitové konce s vnitřním válcovým závitem BSP, **ref.č. 231**, DN 1/4" až DN 2"
- Carbon steel socket welding ends **Ref. 232** DN 8 to DN 50
Uhlíková ocel, konce pro přivaření do hrdla, **ref.č. 232**, DN 8 až DN 50
- Carbon steel threaded female NPT cylindric **Ref. 234** DN 1/4" to DN 2"
Uhlíková ocel, závitové konce s vnitřním válcovým závitem NPT, **ref.č. 234**, DN 1/4" až DN 2"

MATERIALS / MATERIÁLY :

DN 8 - 40

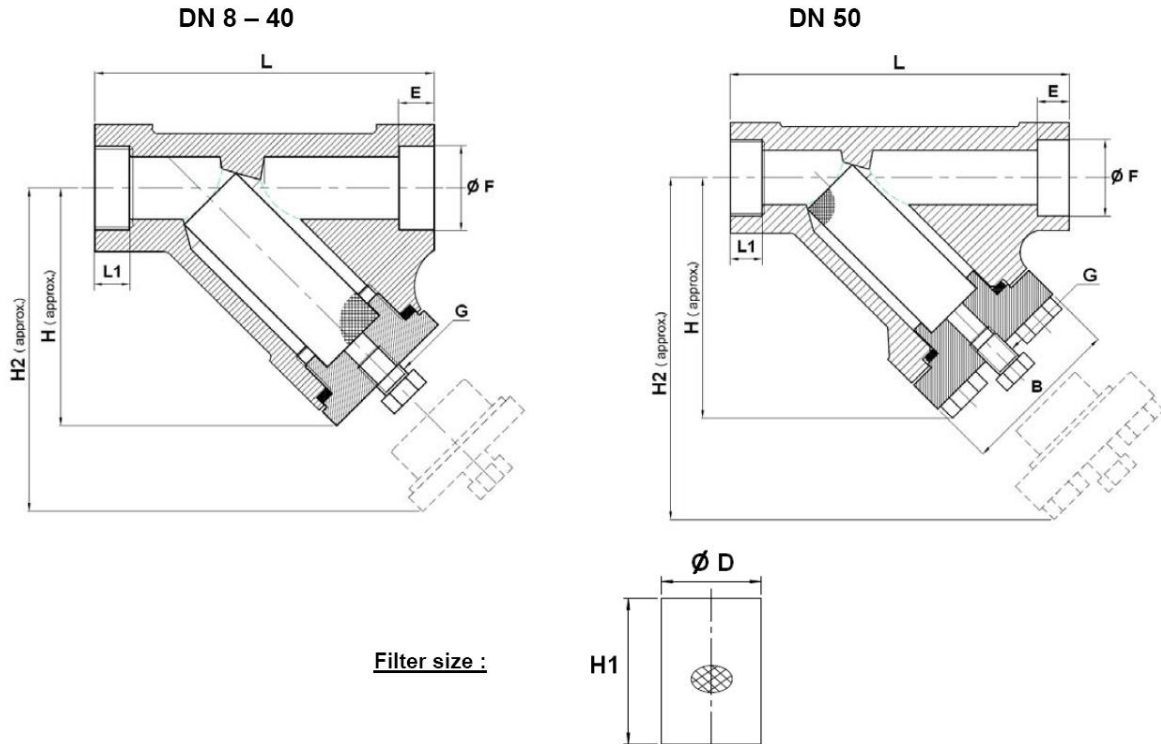


DN 50



| Item/Poz. | Designation / Název | Materials / Materiály |
|-----------|---|--------------------------------------|
| 1 | Body / Těleso | ASTM A 105 N |
| 2 | Bonnet / Víko | ASTM A 105 N |
| 3 | Filter / Síto | SS 316 |
| 4 | Gasket / Těsnění | SS 316 + graphite SS 316 + grafit |
| 5 | Cap / Zátka | ASTM A 105 N |
| 6 | Screw (only for DN 50) Šroub (pouze pro DN 50) | ASTM A 193 B7 |

SIZE (in mm) / ROZMĚRY (v mm):



Filter size :

Rozměry síta:

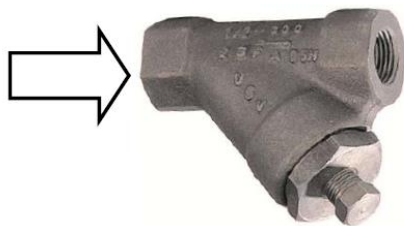
| Ref. | DN | 1/4" | 3/8" | 1/2" | 3/4" | 1" | 1"1/4 | 1"1/2 | 2" |
|-----------------|---------------------------------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 231 | L | 90 | 90 | 90 | 110 | 130 | 160 | 160 | 160 |
| | H | 60 | 60 | 60 | 75 | 93 | 120 | 120 | 145 |
| 232 | H2 | 105 | 105 | 105 | 140 | 155 | 195 | 195 | 205 |
| 234 | G (NPT) | 1/4" | 1/4" | 1/4" | 1/4" | 1/4" | 1/4" | 1/4" | 1/2" |
| | B | - | - | - | - | - | - | - | 90x90 |
| | Ø D | 18 | 18 | 18 | 22 | 28 | 41.5 | 41.5 | 49.5 |
| | H1 | 41 | 41 | 41 | 60 | 75 | 100.5 | 100.5 | 100.5 |
| 231 / 234 | L1 | 10 | 13 | 14 | 16 | 20 | 22 | 22 | 26 |
| 232 | E (SW) E (přiv.do hrdla) | 10 | 10 | 10 | 14 | 14 | 14 | 14 | 16 |
| | Ø F (SW) Ø F (přiv.do hrdla) | 14.2 | 17.6 | 21.72 | 27.05 | 33.78 | 42.54 | 48.64 | 61.11 |
| 231 / 232 / 234 | Weight (kg) Hmotnost (kg) | 0.85 | 0.78 | 0.73 | 1.22 | 1.88 | 4.75 | 4.45 | 6.5 |

STANDARDS / NORMY :

- Fabrication according to ISO 9001:2008 / Výroba podle ISO 9001:2008
- DIRECTIVE 97/23/CE : CE N° 1115 / Směrnice 97/23/ES: CE č. 1115
Risk Category II / Kategorie rizik II
- Designing according to ASME B16.34 / Návrh podle ASME B16.34
- ATEX Group II Category 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 (optional marking)
Skupina II, kategorie 2 G/2D, zóna 1 a 21, zóna 2 a 22 podle ATEX (volitelné značení)

INSTALLATION POSITIONS / MONTÁŽNÍ POLOHY :

Horizontal position
Vodorovná poloha



Vertical position (descendant fluid)
Svislá poloha (médiu proudící dolů)



INSTALLATION INSTRUCTIONS FOR D71/ NÁVOD K MONTÁŽI PRO D71

GENERAL GUIDELINES / VŠEOBECNÉ ZÁSADY :

- Ensure that the strainers to be used are appropriate for the conditions of the installation (type of fluid, pressure and temperature). / Zajistěte, aby filtry byly používány v souladu s podmínkami montáže a provozu (druh média, tlak a teplota).
- Be sure to have enough valves to be able to isolate the sections of piping as well as the appropriate equipment for maintenance and repair. / Pořídte si dostatečné množství armatur k uzavření všech potrubních úseků a příslušných zařízení v případě údržby a opravy.
- Ensure that the strainers to be installed are of correct strength to be able to support the capacity of their usage. / Zajistěte, aby montované filtry měly vyhovující pevnost a byly schopny snést zatížení, kterému budou vystaveny v provozu.
- **Installation of all circuits should ensure that their function can be automatically tested on a regular basis (at least two times a year). / Montáž všech okruhů potrubí musí zajistit, že bude možné pravidelně zkoušet funkci filtrů (alespoň dvakrát za rok).**

INSTALLATION INSTRUCTIONS / NÁVOD K MONTÁŽI :

- **Before installing the strainers, clean and remove any objects from the pipes** (in particular bits of sealing and metal) which could obstruct and block the strainers. / **Před montáží filtrů vyčistěte potrubí a odstraňte všechny předměty z potrubí** (zejména kousky těsnění a kovové třísky), které by mohly filtry zanechat a zablokovat.
- **Ensure that both connecting pipes either side of the strainer (upstream and downstream) are aligned (if they're not, the strainers may not work correctly).** / **Zajistěte, aby připojované trubky byly na obou stranách filtrů (vstupní a výstupní) vyrovnané (pokud nebudou, nemusejí filtry fungovat správně).**
- **Make sure that the two sections of the pipe (upstream and downstream) match, the strainer unit will not absorb any gaps. Any distortions in the pipes may affect the tightness of the connection, the working of the strainer and can even cause a rupture.** To be sure, place the kit in position to ensure the assembling will work. / **Zajistěte, aby obě části potrubí (vstupní a výstupní) těsně přiléhaly, filtr nemůže kompenzovat případné mezery. Každá deformace trubek může narušit těsnost spoje, funkci filtru a dokonce způsobit její porušení.** Ustavte filtr do polohy, v níž bude zajištěno, že sestava bude fungovat.
- The theoretical lengths given by ISO/R7 for the tapping are typically longer than required, the length of the thread should be limited, and **check that the end of the tube does not press right up to the head of the thread.** / Teoretické délky podle ISO/R7 pro závity jsou obvykle delší, než je vyžadováno, délka závitu by měla být omezena. **Zkontrolujte, zda konec trubky netlačí bezprostředně na vrchol závitu.**
- **Never use a vice to tighten the fixings of the strainer.** / **Nikdy nepoužívejte svěrák k utažení spojovacích prvků filtru.**
- **If sections of piping do not have their final support in place, they should be temporarily fixed. This is to avoid unnecessary strain on the strainer.** / **Pokud potrubí není podepřeno konečnými podpěrami, musí být podepřeno dočasně.** To proto, aby se vyloučilo zbytečné zdeformování filtrů.
- **Fluids in the strainer must not contain solid objects (it could damage the seat).** / **Médium ve filtru nesmí obsahovat pevné částice (mohly by poškodit sedlo).**