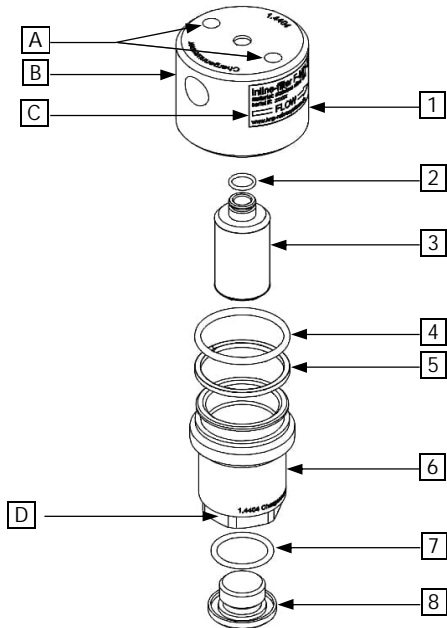


Kurzanleitung Inline-Filter F-MI1-T



⚠ Sicherheitshinweise

Alle nachfolgend beschriebenen Arbeiten am Filter dürfen nur von fach- und sachkundigem Personal durchgeführt werden.
 Der Filter darf nur innerhalb seiner Spezifikationen betrieben werden. Beschädigungen, Manipulation oder Missbrauch des Filters sind verboten.
 Es dürfen ausschließlich Original-Ersatzteile verwendet werden.
 Die hausinternen Sicherheitshinweise zu den Fördermedien sind zu beachten.

Installation/Montage

- Der Filter ist in der Fluidleitung vor dem zu schützenden Bauteil (bspw. Pumpe) anzubringen
- Filter mittels Befestigungsbohrungen **A** in der Anlage befestigen – die Filterglocke **6** muss dabei nach unten zeigen
 ⚠ Hinweis! Die Befestigung des Filters allein über die Fluidanschlüsse **B** ist nicht zulässig!
- Anschlussleitungen spannungsfrei an den Fluidanschlüssen **B** montieren
 ⚠ Hinweis! Bei Fluidverschraubungen mit NPT-Gewinde ist grundsätzlich geeignetes Gewindedichtmittel zu verwenden (z.B. PTFE-Band)
 ☞ Anstelle der Ablassschraube **8** kann auch eine Ablaufleitung über das G 1/4"-Gewinde angeschlossen werden.

Inbetriebnahme

- Medienzufuhr sicherstellen
- Anlage einschalten

Außerbetriebnahme

- Sicherstellen, dass die Anlage abgeschaltet, druckentlastet und ggf. abgekühlt ist
- Medienzufuhr unterbrechen

Austausch Filterelement

- Benötigtes Werkzeug / Hilfsmittel: Gewindegewinde, Innensechskantschlüssel

- Schlüsselweite (SW) 5, Schraubenschlüssel SW 21
- Außerbetriebnahme (siehe oben)
- Ablassschraube **8** mit Innensechskant SW 5 vorsichtig aus Filterglocke **6** herausschrauben, dabei die Filterglocke **6** ggf. am Sechskant SW 21 **D** mit Schraubenschlüssel festhalten
- Ablassschraube **8** sowie das restliche Medium auffangen
 ⚠ Achtung! Die Ablassschraube enthält einen O-Ring **7**!
- Filterglocke **6** mittels Sechskant SW 21 **D** aus Filterkopf **1** schrauben
- Filterelement **3** aus Filterkopf **1** durch Ziehen bei gleichzeitigem leichtem Drehen und Rütteln entfernen
- Alle Bauteile reinigen und auf Beschädigungen prüfen (insbesondere Dichtungen **2**, **4**, **7** und Gewinde) – Bauteile ggf. auswechseln
- Ist ein neuer Stützring **5** erforderlich, so ist dieser vor dem O-Ring **4** mit der konkaven Seite zum O-Ring und Filterkopf **1** zeigend einzusetzen
- ggf. O-Ring **2** auf das neue bzw. gereinigte Filterelement **3** stecken
- O-Ring **2** mit flüchtigem Medium wie DI-Wasser oder Isopropanol (alternativ mit dem Fördermedium) benetzen und das Filterelement **3** vorsichtig per Hand unter

- leichtem Hin- und Herdrehen in den Filterkopf **1** bis zum Anschlag einsetzen
- Ablassschraube **8** inkl. O-Ring **7** in Filterglocke **6** einsetzen und mit Innensechskantschlüssel SW 5 handfest anziehen
- Gewinde der Filterglocke **6** mit Gewindegewinde schmieren
 ⚠ Achtung! Die Montage ohne Schmier- bzw. Gleitmittel kann zu Beschädigungen an Gewinde und O-Ringen führen!
- Filterglocke **6** vorsichtig von Hand in den Filterkopf **1** einschrauben
 ☞ Für eine schnellere Inbetriebnahme kann die Filterglocke **6** vorher zu ca. 2/3 mit Medium vorbefüllt werden.
- Filterglocke **6** mittels Schraubenschlüssel SW 21 am Sechskant **D** bis zum Anschlag einschrauben und danach 1/4 Umdrehung zurückdrehen
 ⚠ Achtung! Das Gewinde der Filterglocke **6** darf nicht mehr zu sehen sein!
- Druckprobe durchführen und alle Dichtstellen einer Sichtprüfung unterziehen
- Inbetriebnahme (siehe oben)

Technische Daten

Abmessungen	Wert	Drücke	Maximalwerte
Filterfläche (abhängig vom Filterwerkstoff)	8,8...9,5 cm ²	Betriebsdruck	200 bar
Abmessungen (Ø x H)	Ø 38 x 58 mm	Differenzdruck	5 bar
Ausbaumaß für Filterelementwechsel (H)	35 mm		
Leervolumen	11 ml		

Einzelteile und Bezeichnungen

Pos.-Nr.	Bezeichnung	Edelstahl (-s)	Alloy C22 (-y)
1	Filterkopf	1.4404	2.4602
2	O-Ring Ø 6 x 1 mm	siehe Tab. "Dichtungswerkstoffe..."	
3	Filterelement (Filterfeinheiten)	1.4404 (10, 25 µm)	2.4602 (10 µm)
4	O-Ring Ø 23,5 x 2 mm	siehe Tab. "Dichtungswerkstoffe..."	
5	Stützring für O-Ring Ø 23,5 x 2 mm	PTFE	
6	Filterglocke	1.4404	2.4602
7	O-Ring Ø 15,1 x 1,6 mm	siehe Tab. "Dichtungswerkstoffe..."	
8	Ablassschraube G 1/4"	1.4404	2.4602

A	Befestigungsbohrungen M6 (2x)
B	Fluidanschluss 1/8" NPT (2x, nur Saugseite dargestellt)
C	Typenschild mit Spezifikationen und Durchflussrichtung
D	Sechskant SW 21

Dichtungswerkstoffe und Betriebstemperaturbereiche

Dichtungswerkstoff	Temperaturbereich
-v FKM	-15...+200 °C
-e1 EPDM (FDA konform)	-50...+140 °C
-f8 FFKM (FDA konform, USP Class VI)	-10...+230 °C

Anschrift

HNP Mikrosysteme GmbH
 Bleicherufer 25 · D-19053 Schwerin

Telefon +49 385 52190-301
 Telefax +49 385 52190-333

E-Mail info@hnp-mikrosysteme.de
 http://www.hnp-mikrosysteme.de