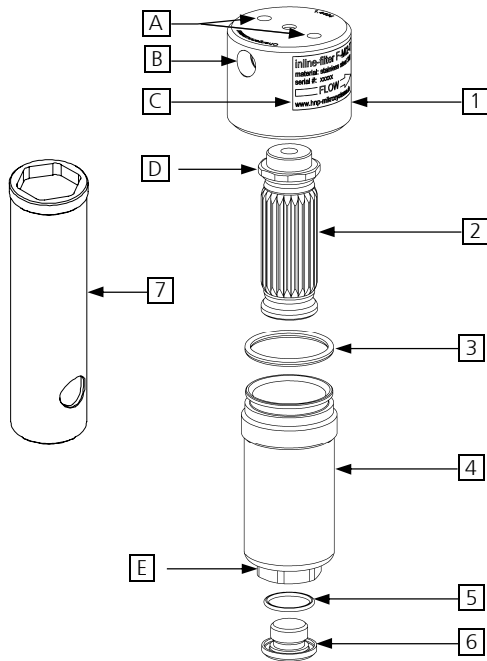


# Kurzanleitung Inline-Filter F-MI2-T



## Technische Daten

Abmessungen	Wert	Drücke	Maximalwerte
Filterfläche (abhängig vom Filtergewebe)	ca. 61...72 cm <sup>2</sup>	Betriebsdruck	200 bar
Abmessungen (Ø x H)	Ø 44 x 91 mm	Differenzdruck	20 bar
Leervolumen	-s: 26 ml, -y: 30 ml		

## Einzelteile und Bezeichnungen

Pos.-Nr.	Bezeichnung	Edelstahl (-s)	Alloy C22 (-y)
1	Filterkopf	1.4404	2.4602
2	Filterelement (Filterfeinheiten)	1.4404 (3, 10, 25, 40, 100 µm)	2.4602 (10, 40 µm)
3	O-Ring Ø 27,3 x 2,4 mm	siehe Tabelle "Dichtungswerkstoffe..."	
4	Filterglocke	1.4404	2.4602
5	O-Ring Ø 15,1 x 1,6 mm	siehe Tabelle "Dichtungswerkstoffe..."	
6	Ablassschraube G 1/4"	1.4404	2.4602
7	Rohrsteckschlüssel SW 21 (Spezialwerkzeug, optional erhältlich, Artikel-Nr.: 92 00 33 01)		
A	Befestigungsbohrungen M6 (2x)		
B	Fluidanschluss 1/8" NPT (2x, nur Saugseite dargestellt)		
C	Typenschild mit Spezifikationen und Durchflussrichtung		
D, E	Sechskant SW 21		

## ⚠ 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.

## Dichtungswerkstoffe und Betriebstemperaturbereiche

Dichtungswerkstoff	Temperaturbereich
-v FKM	-15...+200 °C
-e1 EPDM (FDA konform)	-50...+140 °C
-f2 FFKM (Kalrez® Spectrum™ 6375)	-20...+275 °C
-f3 FFKM (Kalrez® 6221, FDA konform)	-15...+260 °C
-f4 FFKM (Perlast® ICE G90LT)	-46...+240 °C
-f6 FFKM (Kalrez® Spectrum™ 6380)	-5...+225 °C

## 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 **4** 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 6** 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: Gewindefettschmiermittel, Innensechskantschlüssel Schlüsselweite (SW) 5, Rohrsteckschlüssel SW 21 **7**
- Außerbetriebnahme (siehe oben)
- Ablassschraube **6** mit Innensechskant SW 5 vorsichtig aus Filterglocke **4** heraus-schrauben, dabei die Filterglocke **4** ggf. am Sechskant SW 21 **E** festhalten
- Ablassschraube **6** sowie das restliche Medium auffangen  
**⚠ Achtung!** Die Ablassschraube enthält einen O-Ring **5**!
- Filterglocke **4** mittels Sechskant SW 21 **E** aus Filterkopf **1** schrauben
- Rohrsteckschlüssel **7** über das Filterelement **2** stecken, bis er an der Schlüsselweite **D** greift, Filterelement **2** aus Filterkopf **1** heraus-schrauben
- Alle Bauteile reinigen und auf Beschädigungen prüfen (insbesondere Dichtungen **3**, **5** und Gewinde) – Bauteile ggf. austauschen
- Neues bzw. gereinigtes Filterelement **2** vorsichtig per Hand in den Filterkopf **1** einsetzen  
**⚠ Achtung!** Nicht von Hand festschrauben (Verformung möglich)!

- Rohrsteckschlüssel **7** über das Filterelement **2** stecken, bis er an der Schlüsselweite **D** greift und das Filterelement **2** handfest anziehen
- Ablassschraube **6** inkl. O-Ring **5** in Filterglocke **4** einsetzen und mit Innensechskantschlüssel SW 5 handfest anziehen
- Gewinde der Filterglocke **4** mit Gewindefettschmiermittel versehen
- O-Ring **3** mit flüchtigem Medium wie DI-Wasser oder Isopropanol (alternativ mit dem Fördermedium oder auch Gewindefettschmiermittel) benetzen  
**⚠ Achtung!** Die Montage ohne Schmier- bzw. Gleitmittel kann zu Beschädigungen an Gewinde und O-Ringen führen!
- Filterglocke **4** vorsichtig von Hand in den Filterkopf **1** einschrauben  
**ⓘ** Für eine schnellere Inbetriebnahme kann die Filterglocke **4** vorher zu ca. 2/3 mit Medium vorbegefüllt werden.
- Filterglocke **4** mittels Sechskant SW 21 bis zum Anschlag einschrauben und danach 1/4 Umdrehung zurückdrehen  
**⚠ Achtung!** Das Gewinde der Filterglocke **4** darf nicht mehr zu sehen sein!
- Druckprobe durchführen und alle Dichtstellen einer Sichtprüfung unterziehen
- Inbetriebnahme (siehe oben)

## 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