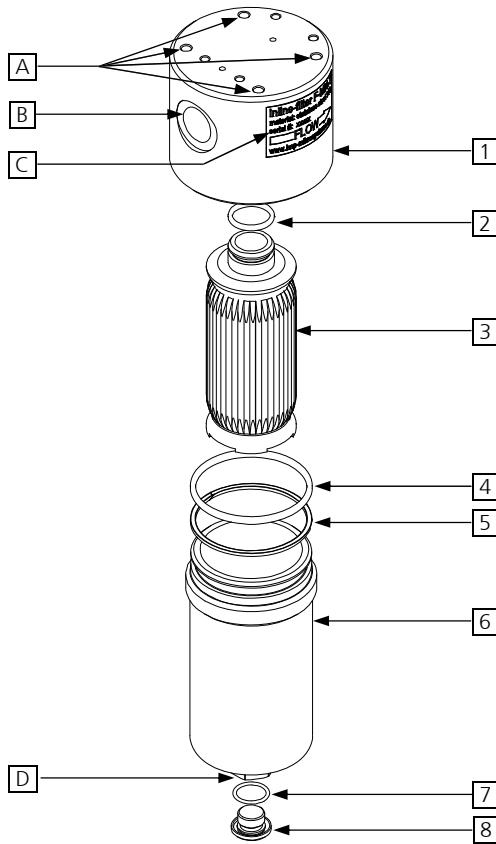


Kurzanleitung Inline-Filter F-MI4-T



Technische Daten

Abmessungen	Wert	Drücke	Wert
Filterfläche	400...450 cm ²	Betriebsdruck	max. 200 bar*
Abmessungen (Ø x H)	Ø 80 x 173 mm	Differenzdruck	max. 20 bar
Leervolumen	200 ml	* nur für Temperaturen bis max. 80 °C	

Einzelteile und Bezeichnungen

Pos.-Nr.	Bezeichnung	Werkstoff
1	Filterkopf	1.4404
2	O-Ring Ø18,3 x 2,4	siehe Tabelle "Dichtungswerkstoffe..."
3	Filterelement (Filterfeinheiten)	1.4404, 1.4571 (10, 25, 100 µm)
4	O-Ring Ø54 x 3	siehe Tabelle "Dichtungswerkstoffe..."
5	Stützring für O-Ring Ø54 x 3	PTFE
6	Filterglocke	1.4404
7	O-Ring Ø15,1 x 1,6	siehe Tabelle "Dichtungswerkstoffe..."
8	Ablassschraube G 1/4"	1.4404
A	Befestigungsbohrungen M6	
B	Fluidanschlüsse G 1/2" (nur Saugseite dargestellt)	
C	Typenschild mit Spezifikationen und Durchflussrichtung	
D	Sechskant SW 21	

Dichtungswerkstoffe und Betriebstemperaturbereiche

Dichtungswerkstoff	Herstellerbezeichnung	Temperaturbereich
FKM	Vi650	-10...+200 °C (max. 160 bar)
EPDM (FDA)	AP310	-40...+140 °C (max. 170 bar)
FFKM	Kalrez® Spectrum™ 6375	-20...+275 °C (max. 140 bar)
FFKM (FDA)	Kalrez® 6221	-20...+260 °C (max. 140 bar)

⚠ 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 oder Missbrauch des Filters sind verboten.

Es dürfen ausschließlich Original-Ersatzteile verwendet werden.

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
- **1** 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: Gewindefettschmiermittel, Innensechskantschlüssel Schlüsselweite (SW) 5, Schraubenschlüssel SW 21
- Außerbetriebnahme (siehe oben)
- Ablassschraube **8** mit Innensechskant SW 5 aus Filterglocke **6** vorsichtig herausrauben, dabei die Filterglocke **6** ggf. am Sechskant SW 21 **D** mit Schraubenschlüssel festhalten
- die Ablassschraube **8** sowie das restliche Medium auffangen
- ⚠ **Achtung!** Die Ablassschraube enthält einen O-Ring **7**.
- Filterglocke **6** mittels Schraubenschlüssel SW 21 am Sechskant **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 nach oben (zum Filterkopf **1**) zeigend einzusetzen.
- ggf. O-Ring **2** auf das neue bzw. gereinigte Filterelement **3** stecken.
- O-Ring **2** 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 Gewindefettschmiermittel versehen und vorsichtig in den Filterkopf **1** einschrauben
- **1** 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
- 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