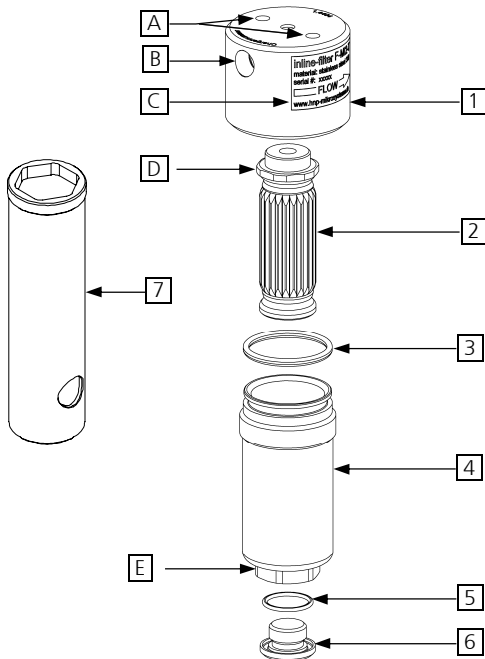


Notice succincte - Filtre en ligne F-MI2-T



Caractéristiques techniques

Dimensions	Valeur	Pression	Valeur maximale
Surface de filtre (selon le tissu filtrant)	Environ 61...72 cm ²	Pression de fonctionnement	200 bar
Dimensions (Ø x H)	Ø 44 x 91 mm	Pression différentielle	20 bar
Volume à vide	-s: 26 ml, -y: 30 ml		

Éléments séparés et désignations

N° Pos.	Désignation	Acier inoxydable (-s)	Alloy C22 (-y)
1	Tête de filtre	1.4404	2.4602
2	Élément filtrant (Tailles de maille)	1.4404 (3, 10, 25, 40, 100 µm)	2.4602 (10, 40 µm)
3	Joint torique Ø 27,3 x 2,4 mm	Cf. tableau Matériaux d'étanchéité	
4	Carter du filtre	1.4404	2.4602
5	Joint torique Ø 15,1 x 1,6 mm	Cf. tableau Matériaux d'étanchéité	
6	Vis de vidange G 1/4"	1.4404	2.4602
7	Clé à tube SW 21 (Outil spécial, disponible en option, N° d'article : 92 00 33 01)		
A	Orifices de fixation M6 (2x)		
B	Connecteurs pour fluides 1/8" NPT (2x, seul côté aspiration représenté)		
C	Plaque signalétique avec spécifications et sens d'écoulement		
D, E	Ecrou hexagonal SW 21		

⚠ Consignes de sécurité

Toutes les actions sur le filtre, détaillées ci-après, doivent être exécutées par un personnel professionnel et qualifié.

Le filtre ne peut être utilisé et manipulé que dans le cadre de ses spécifications.

Pour des raisons de sécurité, il faut utiliser les pièces de rechange d'origine.

Il est impératif de suivre les conseils de sécurité.

Installation/Montage

- Installez le filtre en amont de la pompe pour la protéger
- Fixer le filtre au moyen des orifices de fixation **A** – Le carter du filtre **4** doit être orienté vers le bas
 - ⚠ **Attention !** Ne pas fixer le filtre par le seul biais des connexions fluidiques **B** !
- Monter les raccords sur les connexions fluidiques sans forcer **B**
 - ⚠ **Attention !** Pour les connexions fluidiques avec un filetage NPT, il faut toujours effectuer une étanchéité avec un ruban en PTFE par exemple !
 - ❗ Il est possible de brancher, à la place de la vis de vidange **6**, une conduite de vidange par le biais du filetage G 1/4".

Mise en service

- S'assurer de l'approvisionnement du fluide
- Mettre l'installation en route

Mise hors service

- S'assurer que l'installation est arrêtée, dépressurisée et éventuellement refroidie
- Interrompre l'approvisionnement du fluide

Remplacement de l'élément filtrant

- Outils/éléments nécessaires : Lubrifiant pour filetage, clé Allen, taille de clé (SW) 5, clé à tube SW 21 **7**
- Mise hors service (voir plus haut)
- Dévisser avec précaution la vis de vidange **6** du carter du filtre **4** avec la clé Allen SW 5, et si nécessaire, maintenez le carter au niveau de l'écrou hexagonal SW 21 **E**
- Enlever la vis de vidange **6** et recueillir le fluide résiduel
 - ⚠ **Attention !** La vis de vidange comporte un joint torique **5** !
- Dévisser le carter du filtre **4** de la tête de filtre **1** avec la clé à tube au niveau de l'écrou hexagonal SW 21 **E**
- Introduire la clé à tube **7** sur le filtre **2** jusqu'au surplat **D** et dévisser l'élément filtrant **2** de la tête de filtre **1**
- Nettoyer toutes les pièces et vérifier l'absence de dommage (notamment au niveau des joints **3**, **5** et des filetages) – remplacer les composants si nécessaire
- Insérer manuellement l'élément filtrant neuf ou nettoyé **2** avec précaution sur la tête de filtre **1**
 - ⚠ **Attention !** Ne pas visser à la main (déformation possible) !

Matériaux d'étanchéité et plages de températures de service

Matériaux d'étanchéité	Plage de températures
-v FKM	-15...+200 °C
-e1 EPDM (conforme à la FDA)	-50...+140 °C
-f2 FFKM (Kalrez® Spectrum 6375)	-20...+275 °C
-f3 FFKM (Kalrez® Spectrum 6221, conforme à la FDA)	-15...+260 °C
-f4 FFKM (Perlast® ICE G90LT)	-46...+240 °C
-f6 FFKM (Kalrez® Spectrum 6380)	-5...+225 °C

- Introduire la clé à tube **7** sur le filtre **2** jusqu'au surplat **D** et serrer le filtre **2** avec précaution
- Insérer la vis de vidange **6** avec le joint torique **5** dans le carter du filtre **4** et serrer à la main avec la clé Allen SW 5
- Lubrifier le filetage du carter du filtre **4** avec du lubrifiant pour filetage
- Humidifier le joint torique **3** avec un liquide volatil comme de l'eau déminéralisée ou de l'isopropanol (ou éventuellement avec le liquide pompé ou le lubrifiant de filetage)
 - ⚠ **Attention !** Une installation sans lubrifiant peut endommager le filetage et les joints toriques !
- Visser le carter du filtre **4** sur la tête de filtre **1** à la main
 - ❗ On pourra, pour une mise en service plus rapide, préremplir le carter du filtre **4** avec le fluide aux 2/3 de sa capacité.
- Visser le carter du filtre **4** au niveau de l'écrou hexagonal **E** jusqu'en butée et dévisser à nouveau d'1/4 de tour
 - ⚠ **Attention !** Le filetage du carter du filtre **4** ne doit plus être visible !
- Faire un essai sous pression et soumettre tous les points d'étanchéité à une inspection visuelle
- Mise en service (voir plus haut)

Adresse

HNP Mikrosysteme GmbH
Bleicherufer 25 · D-19053 Schwerin

Téléphone +49 385 52190-301
Fax +49 385 52190-333

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