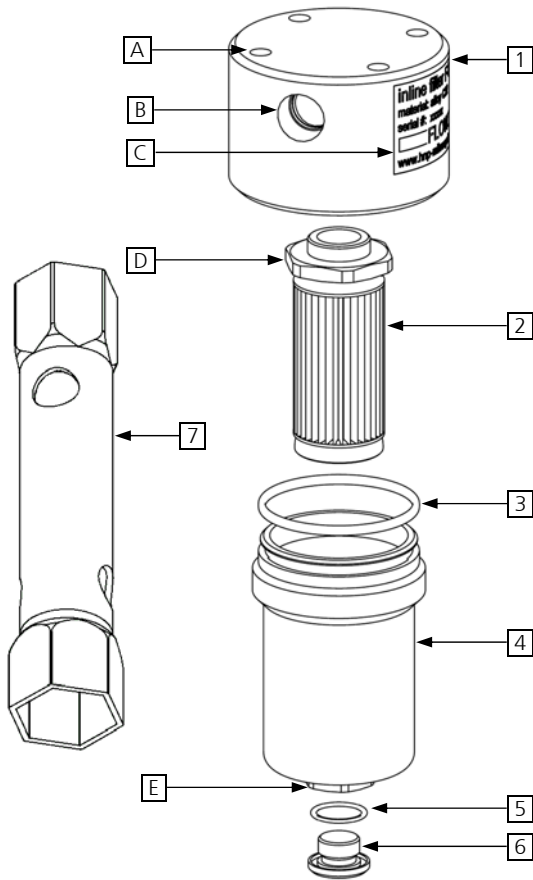


Kurzanleitung Inline-Filter F-MI3-T



Technische Daten

Abmessungen	Wert	Drücke	Wert
Filterfläche	160 cm ²	Betriebsdruck	max. 200 bar
Abmessungen (Ø x H)	Ø 70 x 114 mm	Differenzdruck	max. 10 bar
Leervolumen	92 ml		

Einzelteile und Bezeichnungen

Pos.-Nr.	Bezeichnung	Edelstahl	Alloy C22
1	Filterkopf	1.4404	2.4602
2	Filterelement (Filterfeinheiten)	1.4401, 1.4404, 1.4571 (3, 10, 25, 100 µm)	2.4602 (10 µm)
3	O-Ring Ø 45,69 x 2,62	siehe Tabelle "Dichtungswerkstoffe..."	
4	Filterglocke	1.4404	2.4602
5	O-Ring Ø 15,1 x 1,6	siehe Tabelle "Dichtungswerkstoffe..."	
6	Ablassschraube G 1/4"	1.4404	2.4602
7	Rohrsteckschlüssel SW 32 (optional erhältlich)		
A	Befestigungsbohrungen M8 (4x)		
B	Fluidanschluss 3/8" NPT (2x, nur Saugseite dargestellt)		
C	Typenschild mit Spezifikationen und Durchflussrichtung		
D	Sechskant SW 32		
E	Sechskant SW 21		

Dichtungswerkstoffe und Betriebstemperaturbereiche

Dichtungswerkstoff	Herstellerbezeichnung	Temperaturbereich
FKM	Vi650	-10...+200 °C
EPDM (FDA)	AP310	-40...+140 °C
FFKM	Kalrez Spectrum 6375	-20...+275 °C
FFKM (FDA)	Kalrez KLR 6221	-20...+260 °C
FFKM (HP/LT)	Perlast ICE G90LT	-46...+240 °C

⚠ 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 **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 Dichtschmiermittel 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: Gewindefschmiermittel, Innensechskantschlüssel Schlüsselweite (SW) 5, Ring-/Maulschlüssel SW 21, Rohrsteckschlüssel SW 32 **7**
- Außerbetriebnahme (siehe oben)
- Ablassschraube **6** mit Innensechskantschlüssel SW 5 vorsichtig links herum aus Filterglocke **4** herausdrehen, dabei die Filterglocke **4** ggf. am Sechskant SW 21 **E** festhalten
- die Ablassschraube **6** sowie das restliche Medium auffangen
 - ⚠ **Achtung!** Die Ablassschraube enthält einen O-Ring **5**.
- Filterglocke **4** mittels Sechskant SW 21 **E** links herum aus Filterkopf **1** schrauben
- Rohrsteckschlüssel **7** über das Filterelement **2** stecken, bis er an der Schlüsselweite **D**

greift, Filterelement **2** links herum aus Filterkopf **1** herausdrehen.

- Alle Bauteile reinigen und auf Beschädigungen prüfen (insbesondere Dichtungen **3** **5** und Gewinde) – Bauteile ggf. auswechseln
- 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 dieses rechts herum handfest festschrauben.
- Ablassschraube **6** in Filterglocke **4** einsetzen und mit Innensechskantschlüssel SW 5 rechts herum handfest anziehen
- Gewinde der Filterglocke **4** mit Gewindefschmiermittel versehen und vorsichtig rechts herum in den Filterkopf **1** einschrauben
 - ☑ **Für eine schnellere Inbetriebnahme kann die Filterglocke **4** vorher zu ca. 2/3 mit Medium vorbefüllt werden.**
- Filterglocke **4** mittels Sechskant SW 21 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