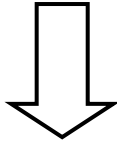


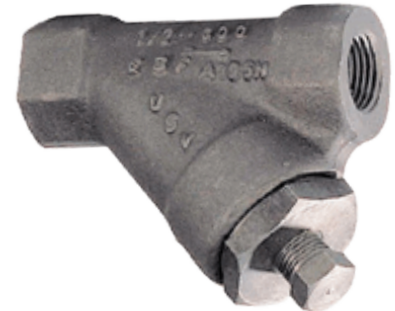
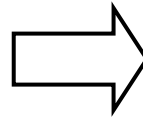
NOTICE DE MONTAGE ET MAINTENANCE FILTRE EN Y FORGE

POSITIONS DE MONTAGE :

Montage Vertical (fluide descendant)



Montage Horizontal



REGLES GENERALES :

- Bien vérifier l'adéquation entre le filtre et les conditions de service réelles (nature du fluide, pression et température)
- Prévoir suffisamment de robinets pour pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie pour faciliter l'entretien des matériels.
- Vérifier attentivement que les filtres installés soient conformes aux différentes normes en vigueur.

INSTRUCTIONS DE MONTAGE :

- Avant le montage des filtres, bien nettoyer la tuyauterie afin d'en éliminer tout objet divers (particulièrement les gouttes de soudure et copeaux métalliques) qui pourraient l'encombrer et qui pourraient venir bloquer le filtre.
- Vérifier l'alignement des tuyauteries amont et aval (un alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur le filtre)
- Bien vérifier l'encombrement entre les tuyauteries amont et aval, le filtre n'absorbera pas les écarts. les déformations résultants de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité et même de ruptures. En conséquence, présenter l'appareil en position pour bien vérifier les conditions d'assemblage.
- Avant assemblage, bien vérifier la propreté des filetages et taraudages.
- Pour les assemblages soudés, la température dans la zone du siège ne doit pas dépasser 350-400°C.
- Caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore de support définitif. Ceci pour éviter d'appliquer sur le filtre des contraintes importantes.
- Les longueurs de taraudage étant le plus souvent plus petites que les longueurs théoriques ISO/R7, il est indispensable de limiter la longueur filetée du tube et de bien vérifier que l'extrémité du tube ne vient pas buter en fond de filet.
- L'étanchéité des raccords taraudés doit se faire avec des produits compatibles aux conditions de service

NOTICE DE MONTAGE ET MAINTENANCE FILTRE EN Y FORGE

INSTRUCTIONS DE MONTAGE (SUITE) :

- Pour le vissage du filtre, entraîner celui-ci en rotation du côté du vissage exclusivement et seulement sur le 6 pans. Utiliser une clé plate ou une clé à molette mais pas de clé à griffes.
- Ne jamais serrer les corps des filtres dans un étau.
- Au vissage du filtre, serrer modérément. Ne pas bloquer avec des rallonges de clé qui pourraient provoquer des ruptures ou des déformations du corps.
- De manière générale, pour tous les organes de robinetterie bâtiment et chauffage, ne pas dépasser le couple de 30 Nm au serrage.
- Pour faciliter l'opération d'entretien des filtres il est souhaitable de positionner en amont et en aval un robinet d'arrêt qui isoleront le filtre pendant la maintenance. Lors de cette opération prévoir un joint de chapeau neuf pour éviter le risque de fuite lors de la remise en service.
- Les fluides ne doivent pas contenir d'objets solides (ils pourraient endommager le filtre).
- Lors de tous les démontages de chapeau et de tamis, le remplacement du joint de chapeau est conseillé.