

Фильтр сетчатый фланцевый

*с магнитной вставкой

** со сливным краном

1. Назначение и область применения

Фильтр задерживает находящиеся в рабочей среде твердые частицы, размер которых превышает размер ячеек фильтрующей сетки. Применяется в различных областях, где в качестве рабочей среды используется вода, антифризы, пар или другие жидкости, не вызывающие коррозию элементов фильтра: питьевое водоснабжение, обратное водоснабжение, водяное пожаротушение, теплоснабжение, холодоснабжение. Фильтр может поставляться с магнитной вставкой или сливным краном.

2. Гарантия производителя

- Гарантийный срок: 36 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 42 месяцев с момента приобретения.
- Срок службы: 10 лет.

3. Общие данные

- Номинальный диаметр: DN 15 – DN 600.
- Номинальное давление: PN 16.
- Температура рабочей среды: -10 °C ... +200°C.
- Присоединение: фланцевое.
- Присоединительные размеры и размеры уплотнительных поверхностей фланцев соответствуют ГОСТ 33259-2015.
- Климатическое исполнение: «УХЛ4» по ГОСТ 15150-69 (+1 °C...+35 °C).
- Испытания по ГОСТ 33257-2015: прочность корпуса, герметичность относительно окружающей среды 1,5xPN.
- ТУ 28.19.12-003-48288571-2022.

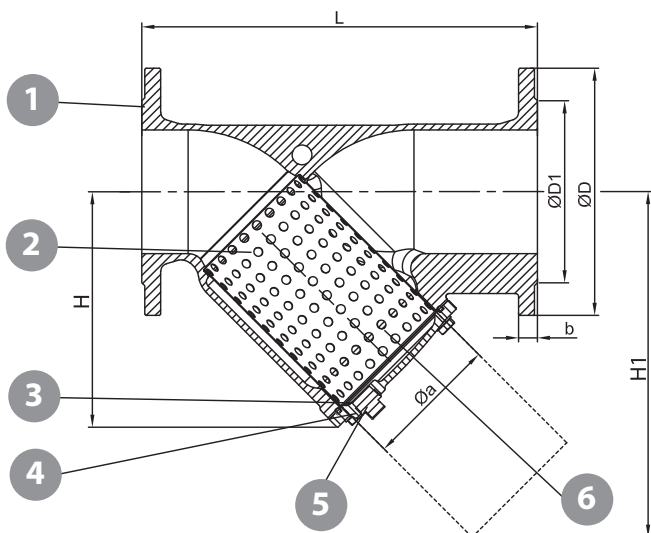
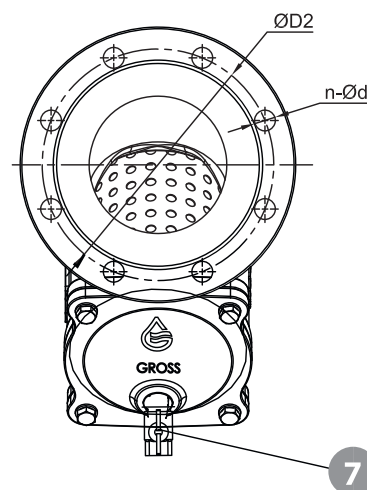


4. Спецификация материалов

№	Деталь	Материал
1	Корпус	DN15 – DN40 – Чугун СЧ25 (EN-GJL-250) DN50 – DN600 – Высокопрочный чугун ВЧ50 (EN-GJS-500-7)
2	Фильтрующая сетка	Нержавеющая сталь 304
3	Уплотнение	Нержавеющая сталь + графит
4	Крышка	DN15 – DN40 – Чугун СЧ25 (EN-GJL-250) DN50 – DN600 – Высокопрочный чугун ВЧ50 (EN-GJS-500-7)
5	Дренажная пробка	Нержавеющая сталь/сталь
6	Магнитная вставка*	Нержавеющая сталь/ферромагниты
7	Сливной кран**	Шаровый латунный кран

* для фильтров с магнитной вставкой

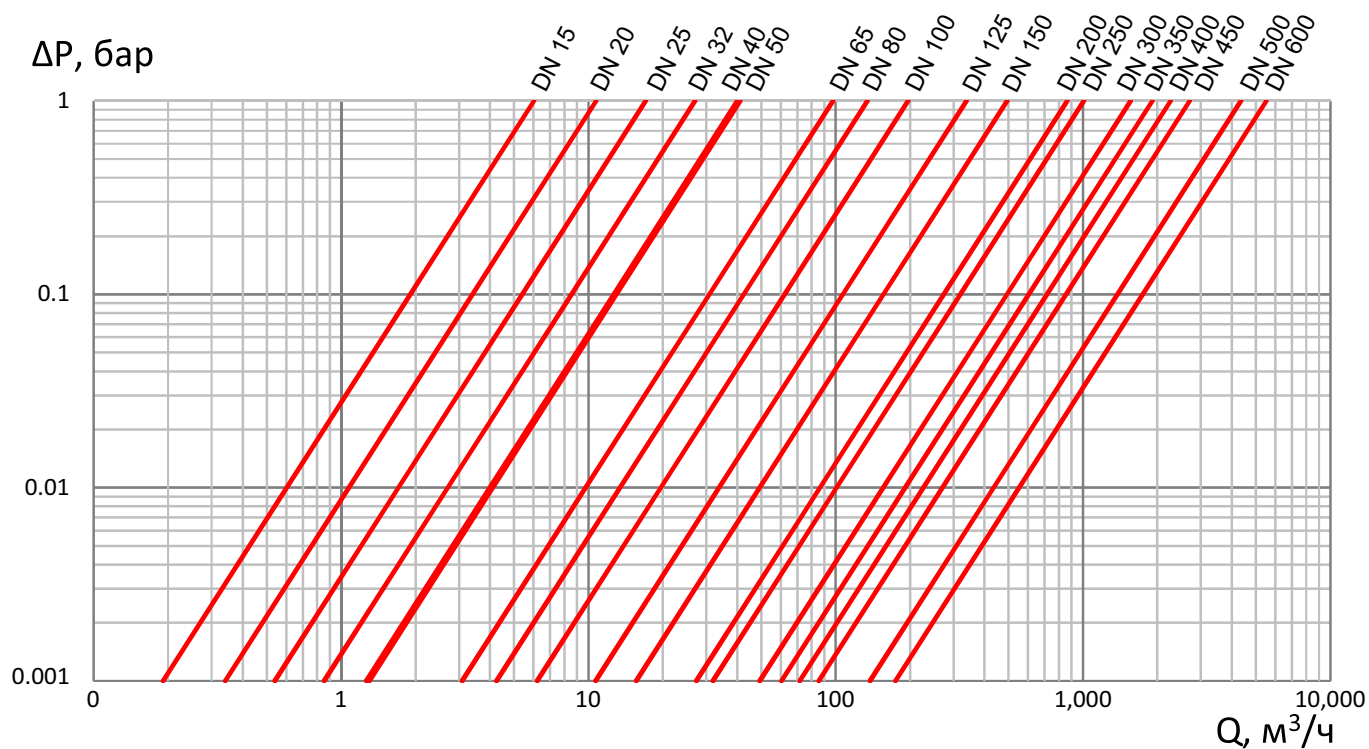
** для фильтров со сливным краном



5. Технические характеристики

DN	L, мм	H, мм	H1, мм	Øa, мм	ØD, мм	ØD1, мм	ØD2, мм	b, мм	n, шт	Ød, мм	Масса, кг	Ø ячейки, мм	Kv, м³/ч	Артикул	Артикул с магн. вставкой	Артикул со сливн. краном
15	130	63	106	19	95	46	65	14	4	14	2,2	1,0	6,03	F1516	F1516M	F1516B
20	150	68	118	24	105	56	75	16	4	14	3,0	1,0	10,76	F2016	F2016M	F2016B
25	160	78	136	29	115	65	85	16	4	14	3,8	1,0	17,07	F2516	F2516M	F2516B
32	180	90	162	38	140	76	100	18	4	19	5,7	1,0	27,02	F3216	F3216M	F3216B
40	200	111	194	47	150	84	110	19	4	19	6,8	1,0	39,98	F4016	F4016M	F4016B
50	230	130	227	57	165	99	125	19	4	19	9,5	1,2	41,09	F5016	F5016M	F5016B
65	290	155	274	76	185	118	145	19	4	19	15,5	1,2	97,50	F6516	F6516M	F6516B
80	310	180	319	91	200	132	160	19	8	19	17,8	1,5	134,36	F8016	F8016M	F8016B
100	350	206	363	112	220	156	180	19	8	19	24,4	1,5	196,30	F10016	F10016M	F10016B
125	400	240	434	136	250	184	210	19	8	19	37,0	1,5	337,92	F12516	F12516M	F12516B
150	480	300	534	162	285	211	240	19	8	23	47,0	1,5	493,38	F15016	F15016M	F15016B
200	600	360	671	217	340	266	295	20	12	23	78,0	1,5	864,57	F20016	F20016M	F20016B
250	730	450	809	263	400	319	355	22	12	28	126,0	1,5	1008,23	F25016	F25016M	F25016B
300	850	510	919	317	455	370	410	24,5	12	28	176,0	1,5	1557,90	F30016	F30016M	F30016B
350	980	606	1093	382	520	429	470	26,5	16	28	223,0	1,5	1909,33	F35016	F35016M	F35016B
400	1100	692	1229	427	580	480	525	28	16	31	320,0	1,5	2261,20	F40016	F40016M	F40016B
450	1200	756	1352	490	640	548	585	30	20	31	433,0	1,5	2701,60	F45016	F45016M	F45016B
500	1250	873	1679	517	715	609	650	31,5	20	34	570,0	1,5	4355,36	F50016	F50016M	F50016B
600	1450	1027	1858	617	840	720	770	36	20	37	870,0	1,5	5517,01	F60016	F60016M	F60016B

6. Диаграмма потери давления



7. Требования к монтажу

При монтаже фильтров необходимо выполнять общие требования к монтажу трубопроводной арматуры GROSS (стр. 143) и требования настоящей инструкции.

Требования перед монтажом

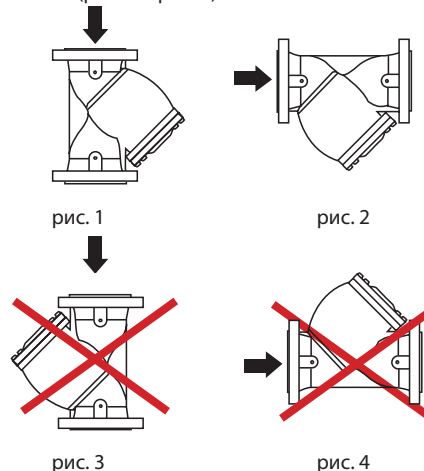
Проверьте пригодность фильтра для работы с транспортируемой средой, с рабочими параметрами системы и окружающими условиями.

Требования во время монтажа

1. Устанавливают фильтры таким образом, чтобы направление стрелки на корпусе совпадало с направлением движения среды.
2. Во время монтажа необходимо соблюдать следующие пространственные положения:
 - НА ВЕРТИКАЛЬНОМ трубопроводе фильтр устанавливается при движении потока сверху вниз (рис. 1).
 - НА ГОРИЗОНТАЛЬНОМ трубопроводе фильтр устанавливается крышкой вниз (рис. 2).

ВАЖНО! На горизонтальном паропроводе фильтр устанавливается крышкой вбок.

ДРУГИЕ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ НЕ ДОПУСКАЮТСЯ! (рис. 3 и рис. 4)



8. Эксплуатация фильтра и техническое обслуживание

Во время эксплуатации необходимо осуществлять промывку сетки фильтра, которая обеспечивает очистку транспортируемой среды от механических примесей:

- при частичной промывке фильтра необходимо выкрутить сливную пробку в крышке фильтра и промыть фильтр обратным потоком воды, отводя воду в канализацию;

- при полной промывке фильтрующей сетки необходимо открутить болты крепления крышки к корпусу фильтра, извлечь сетку с осевшими примесями, промыть сетку в воде и, при необходимости, очистить ее механически.

Частота промывки фильтра зависит от качества транспортируемой среды.

9. Меры безопасности

1. Не превышайте максимальные параметры давления и температуры, на которые рассчитан фильтр.
2. Снимая фильтр, проводя подтяжку фланцевых соедине-

ний, выкручивая дренажную пробку или снимая крышку, убедитесь, что он не находится под давлением.

10. Общие требования к монтажу трубопроводной арматуры GROSS:

К монтажу трубопроводной арматуры должны допускаться лица, изучившие настоящую инструкцию с общими требованиями, а также инструкцию по монтажу на конкретное изделие, прошедшие обучение по охране труда и имеющие

практический навык монтажа подобного оборудования.

Правильная установка обеспечивает надёжную работу на протяжении всего срока службы оборудования.

Требования перед монтажом

1. Проверить пригодность трубопроводной арматуры для работы с транспортируемой средой, с рабочими параметрами системы и окружающими условиями.
2. Внутреннюю полость трубопровода, на который устанавливается арматура, необходимо очистить от грязи, песка и посторонних предметов.
3. Извлекать арматуру из упаковки или снимать предохранительные заглушки следует непосредственно перед монтажом.
4. Осмотреть арматуру на предмет отсутствия на ней механических повреждений, дефектов и попавших внутрь посторонних предметов. При обнаружении серьезных повреждений антикоррозийного покрытия или других дефектов, полученных в результате неправильной транспортировки и/или хранения, решение о возможности дальнейшего использования арматуры должна принимать специальная комиссия Заказчика.
5. Произвести пробное открытие-закрытие арматуры, убедиться в плавности хода рабочего органа (клина/диска/шара) и нормальном её функционировании.

6. Осмотреть приваренные ответные фланцы: они должны быть приварены соосно с осью трубопровода, оси отверстий для болтов должны совпадать между собой, уплотнительные поверхности перпендикулярны оси трубопровода и параллельны между собой, а расстояние между уплотнительными поверхностями должно соответствовать строительной длине арматуры. Не допускается устранять несоосность трубопровода или зазор между арматурой и ответным фланцем трубопровода за счет передачи напряжений на трубопроводную арматуру.
7. Осмотреть уплотнительные поверхности арматуры и фланцев: на них не должно быть грязи, остатков консервирующей смазки, забоин, следов коррозии и других дефектов.
8. Убедиться, что оба конца трубопровода надёжно закреплены в опорах и не сместятся при монтаже.

Перемещение арматуры

1. Перемещать трубопроводную арматуру следует осторожно вручную или с помощью грузоподъемного оборудования, избегая ударов, падений и кантования. Запрещается бросать арматуру.
2. Строповку арматуры следует производить за специ-

альные приспособления (рым-болты, проушины) или за корпус. Не допускается производить строповку за штурвал, редуктор, привод и другие внешние узлы арматуры. Во избежание повреждения защитного покрытия арматуры при строповке за корпус следует исполь-

Монтаж арматуры

1. Арматура, работающая с учетом направления потока (обратные клапаны, фильтры), должна устанавливаться на трубопровод таким образом, чтобы направление потока совпадало с направлением стрелки на корпусе.
2. Затяжку болтов фланцевых соединений необходимо производить крест-накрест за 2-3 прохода.
3. При монтаже арматуры с применением грузоподъемного оборудования, грузозахватные приспособления не

снимать и не ослаблять до полного закрепления арматуры в трубопроводе и установки подставки под арматуру, если такая предусмотрена.

4. Уплотнительная прокладка фланцевого соединения должна располагаться равномерно по всей площади уплотнительной поверхности фланцев без смещения.

11. Условия хранения и транспортировки

Изделия транспортируются всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

Во избежание механических повреждений не допускается бросать изделия.

Во время хранения и транспортировки к месту монтажа должна исключаться возможность загрязнения и попадания

посторонних предметов во внутреннюю полость изделия.

Изделия следует хранить в помещениях, защищенных от дождя, снега и пыли.

Условия транспортирования изделия в части воздействия механических факторов – С согласно ГОСТ 23170-78, в части воздействия климатических факторов – 5 (ОЖ4) согласно ГОСТ 15150-69.

12. Требования охраны окружающей среды

Детали и узлы изделия не выделяют вредных веществ в процессе эксплуатации и хранения и не представляют опасность для жизни, здоровья людей и окружающей среды.

По истечении полного назначенного ресурса изделие подлежит утилизации на общепринятых основаниях.

Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепрода-

жа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 22.08.2004 № 122-ФЗ «Об охране атмосферного воздуха», от 10.01.2003 № 15-ФЗ «Об отходах производства и потребления», а также другими федеральными и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

13. Прием-сдаточные испытания. Комплектность поставки

Фильтр испытан в соответствии с ГОСТ 33257-2015 и признан годным для эксплуатации.

№	Наименование испытания			Результат
1	Визуальный контроль			
2	Прочность материала корпуса			
3	Плотность корпуса и герметичность по отношению к внешней среде неподвижных и подвижных соединений			
4	Дата изготовления			
5	Комплектность:			
DN		PN		Количество:
ОТМЕТКА ОТК				