

SCHMUTZFÄNGER

1 KONSTRUKTION UND VORTEILE

- Die Flanschenarmatur zur Reinigung von neutralen gasförmigen und flüssigen Medien
- Die Schmutzfänger stellen einen Schutz für die Ventile dar, vergrößern die Zuverlässigkeit des Systems und senken die Instandhaltungskosten
- Einfache, zuverlässige Konstruktion und geringes Gewicht
- Hohe Maschenweite-Licht – geringes Verstopfungsrisiko
- Einfacher Ausbau des Siebs bei Reinigung
- Reinigungsdeckelstopfen ½"
- Geringe Druckverluste wegen der günstigen Hydraulikform
- Max. Durchfluss von Flüssigkeiten 4 m/s bei PN16, 5 m/s bei PN25, für Gase 35 m/s
- Die Ausführungen mit Normal- und Feinsieb für breiteren Anwendungsbereich
- Einfache Handhabung und Instandhaltung
- Außen gefärbt in RAL7045 bei Grauguss und RAL 3009 bei Sphäroguss

ART. 020

DN 15–300

PN 10/16 – Grauguss

PN 16/25 – Sphäroguss



AUF ANFRAGE

MÖGLICHES ZUBEHÖR

- Ohne Deckel-Stopfen
- PN 6 / ANSI 150 Flanschen
- Siebe anderen Maschenweiten
- Magneteinsätze
- Kugelhähne
- Schrauben A2
- Manometeranschlüsse
- Nass-Epoxy Beschichtung RAL 5005

ERSATZTEILE

- Dichtungen
- Siebe
- Deckel

2 STANDARDS

- Hergestellt gemäß EU Druckgerät Richtlinie PED 2014/68/EU
- Gehäuse und Deckel Material gemäß EN 1561 für EN GJL-250 und EN 1563 für EN GJS-400-18
- Festigkeit Berechnung gemäß EN 12516-3 und EN 12516-4
- Flanschen gemäß EN 1092-2 PN 10/16/25
- Baulänge gemäß EN 558-1, Grundreihe 1 (DIN 3202, F1)
- Kennzeichen nach EN 19
- Festigkeit und Dichtheit Endprüfung nach EN 12266-1

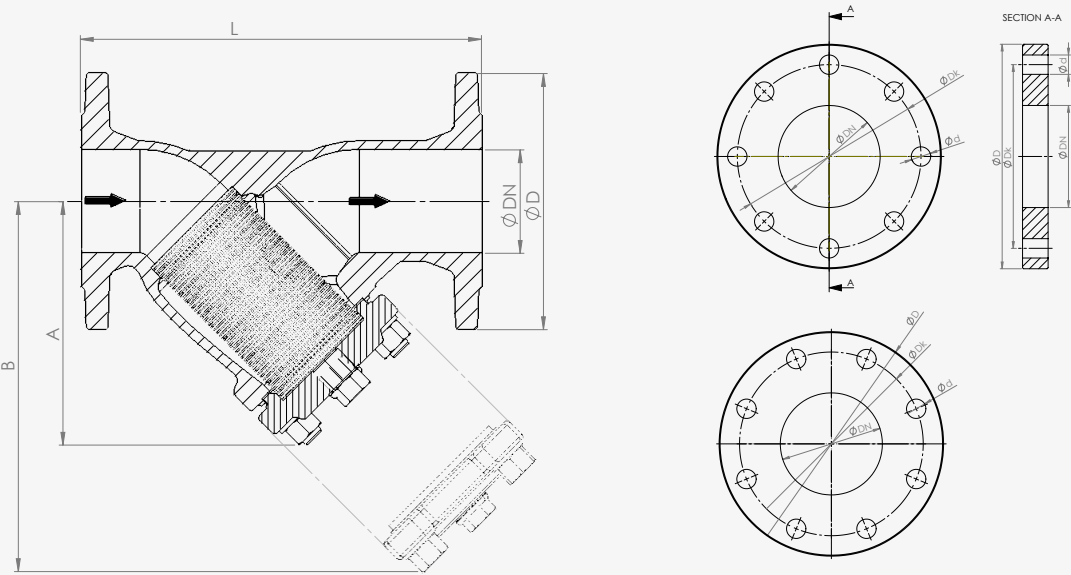
3 ZULASSUNGEN

- CE Zeichen
- EAC für russischen Markt
- Konformität für litauischen Markt
- Konformität für ukrainischen Markt

PN	10	16	16	25
Gussmaterial	EN- GJL-250		EN- GJS-400-18	
Max. Betriebsdruck [bar]	10	16	16	25
Max. Temperatur Beständigkeit für Farb-Beschichtung [°C]	90		150	
Max. Betriebstemperatur für neutrale Flüssigkeiten* [°C]	300		350	
Gehäusefestigkeit und -dichtheit: Test mit Luft DN15-200, Test mit Wasser DN250-300; Leckrate A [bar]	15	24	24	37,5

* Die maximale Betriebstemperatur hängt von den Einbaumaterialien und vom Druck ab.

TECHNISCHE ZEICHNUNGEN



DATEN

DN		15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
L [mm]		130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	600	730	850
A [mm]		75	75	90	90	110	140	160	190	240	275	310	440	470	560
B [mm]		115	115	135	135	170	210	240	320	360	425	485	660	680	820
Dk PN16 [mm]		65	73	85	100	110	125	145	160	180	210	240	295	355	410
Dk PN25 [mm]		65	75	85	100	110	125	145	160	190	220	250	310	370	430
d PN16 [mm]		14			19							23		28	
d PN25 [mm]		14			19					23	28			31	
Normal Sieb	Maschenweite [MW]	0,54		0,87					1,18						
	Maschenzahl/cm²	150	150	64	64	64	64	64	25	25	25	25	25	25	25
	Kv [m³/h]	5,3	9,5	16,5	20	33	54	95	140	201	340	526	870	1260	1735
	ζ [-]	2,88	2,84	2,3	4,19	3,76	3,43	3,16	3,34	3,96	3,38	2,93	3,38	3,94	4,31
Fein Sieb	Maschenweite [MW]	0,25													
	Maschenzahl/cm²	625	625	625	625	625	625	625	625	625	625	625	625	625	625
	Kv [m³/h]	5	9	14,8	18	30	48	85	131	189	320	494	818	1184	1631
	ζ [-]	3,24	3,16	2,85	5,18	4,55	4,34	3,95	3,82	4,48	3,81	3,32	3,83	4,46	4,87
Gewicht [kg]*		2,2	3,3	3,8	5	6,8	7,5	11,2	15,4	23,2	33,5	47,1	99,5	162	280

* Gewicht nur für Grauguss.

MATERIALIEN

	GRUNDAUSFÜHRUNG		SONDERAUSFÜHRUNGEN AUF ANFRAGE (Unterschiede zur Grundausführung)
	GRAUGUSS	SPHÄROGUSS	
Gehäuse	EN GJS-400-18	EN GJL-250	
Deckel	EN GJS-400-18	EN GJL-250	
Deckeldichtung	Grafilit	Grafilit	BA-U/Viton
Deckelschrauben	Verzinkt A2F YK/A2F 5.6	Verzinkt A2F YK/A2F 5.6	A2
Deckel Stopfen 1/2"	Verzinkt A2F YK/A2F 5.6	Verzinkt A2F YK/A2F 5.6	A2
Sieb	1.4301 expandiert	1.4301 expandiert	1.4401
Siebträger**	1.4301 expandiert	1.4301 expandiert	1.4401/perforiert 10x10mm
Farbenbeschichtung	RAL7045 min. 40 µm	RAL3009 min. 40 µm	RAL9006 (bis 300°C))/RAL5005 epoxy nass (bis 150°C)

** Grundausgeführt bei Nennweiten ab DN150 und bei Sondermaschenweiten.