

Фільтри поліпропіленові

FADO PPR



1. ПРИЗНАЧЕННЯ І ОБЛАСТЬ ЗАСТОСУВАННЯ

Поліпропіленові фільтри механічного очищення призначені для очищення робочого середовища від нерозчинних частинок, що містяться в ній. Фільтри встановлюються на внутрішніх трубопроводах холодної (у тому числі питної) та гарячої води. Фільтри можуть застосовуватись на технологічних трубопроводах, що транспортують рідини, не агресивні до матеріалів фільтрів. Приєднання фільтрів до поліпропіленових трубопроводів здійснюється методом поліфузійного зварювання.

2. ЗОВНІШНІЙ ВИГЛЯД



3. Асортимент

Тип	20	25
PPF	PPF01	PPF02

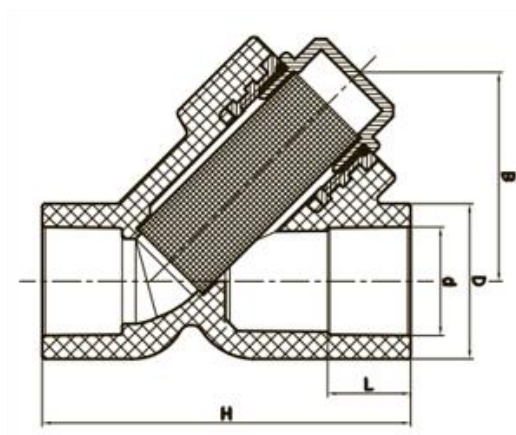
4. ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

найменування показника	Значення
Номінальний робочий тиск, бар	20
Максимальна робоча температура, °C	120
Мінімальна температура зберігання, °C	- 30
Діапазон зовнішніх діаметрів труб, мм	20 - 25

5. МАТЕРІАЛИ

Найменування елемента	Матеріал
Заглушка	Латунь CW614N
Ущільнювальне кільце	Еластомер EPDM
Корпус	Ранд сополімер поліпропілену тип 3
Фільтрувальний елемент	Нержавіюча сталь AISI316

6. ГАБАРИТНІ РОЗМІРИ



Артикул	G	D , мм	d , мм	L , мм	H , мм	B , мм
PPF 01	20	28,4	19,2	16	70,5	41,5
PPF02	25	34,5	24,1	18	82	47,5

7. ІНСТРУКЦІЯ З МОНТАЖУ

Монтаж фільтрів повинен здійснюватися за температури навколишнього середовища не нижче +5 °С. Якщо фільтри транспортувалися або зберігалися за негативної температури, перед монтажем їх слід витримати при температурі не нижче +10 °С протягом двох годин.

З'єднання повинні виконуватися методом термічного муфтового поліфузійного зварювання за допомогою спеціального зварювального апарату. Настроювальна робоча температура 260 °С.

При монтажі поліпропіленових фільтрів слід дотримуватись наступного порядку:

- відрізати трубу строго перпендикулярно до її поздовжньої осі;
- підготувати торець труби до монтажу;
- розігріти зварювальний інструмент до температури 260 °C ;
- одночасно одягнути трубу і корпус крана на насадки зварювального інструменту ;
- зробити нагрівання в течія часу , викладеного в наведеній нижче таблиці;
- зробити з'єднання, витримавши його протягом часу, викладеного в наведеній нижче таблиці (час зварювання);
- навантажувати з'єднання робочим тиском допускається після закінчення часу остигання (див. таблицю режимів).

Діаметр труби, мм	Час нагріву, з	Тривалість зварювання, з	Час остигання, з
20	5	4	120
25	7	4	120

З'єднувальні деталі для муфтового зварювання рекомендується використовувати того ж виробника, що й труби. У цьому випадку гарантується одночасне прогрівання на робочу глибину труби та фітінгу.

Фільтр повинен монтуватися таким чином, щоб пробка фільтрувальної камери була спрямована вниз, при цьому напрям потоку повинен збігатися з напрямком стрілки на корпусі.

8. ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ І ТЕХНІЧНОГО ОБСЛУГОВУВАННЯ

Фільтри поліпропіленові повинні експлуатуватися за умов, зазначених у таблиці технічних характеристик та за режимів, що відповідають прийнятому класу експлуатації трубопроводів.

Поліпропіленові трубопроводи не допускаються до застосування:

- при робочій температурі рідини, що транспортується, понад 95 °C ;
- при робітником тиску , що перевищує допустиме для даного класу експлуатації ;
- в приміщеннях категорій «А , Б , В» по пожежній небезпеки (п.2.8 . СП 40-101-96);
- в приміщеннях з джерел та теплового випромінювання, температура поверхні яких перевищує 130 °C ;
- в системах центрального опалення з елеваторними вузлами ;
- для розширювального , запобіжного , переливного і сигнального трубопроводів ;

— для роздільних систем протипожежного водопроводу (п.1.2. СП 40-101-96).

При засміченні фільтра слід перекрити ділянку трубопроводу, злити з нього воду, а потім відкрутити пробку фільтрувальної камери, вийняти фільтруючий елемент і прочистити його. При зворотній установці фільтруючого елемента затягування пробки слід робити з зусиллям, що не перевищує 10 Нм .

У разі зношування або пошкодження ущільнювальної прокладки, її необхідно замінити.

Гарантійний термін 5 років після встановлення*

* при дотриманні вищеперелічених умов при монтажі та експлуатації.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

