

Schrägsitz-Schmutzfänger Typ 37



Gehäusewerkstoff ¹⁾	PP	PVDF
Dichtelemente ¹⁾	EPDM, FKM	FKM
zulässige Betriebstemperatur	0 °C bis 80 °C	-20 °C bis 100 °C
Nennweiten	DN 65 bis DN 250 ²⁾	
Verbindung mit Rohrleitung	Festflansch mit Anschlussmaßen nach DIN EN 1092-1 - PN 10	
Baulänge	nach Werksnorm	
Maschenweite	2,0 mm ³⁾	

1) andere Werkstoffe auf Anfrage

2) auf Anfrage: bis DN 400

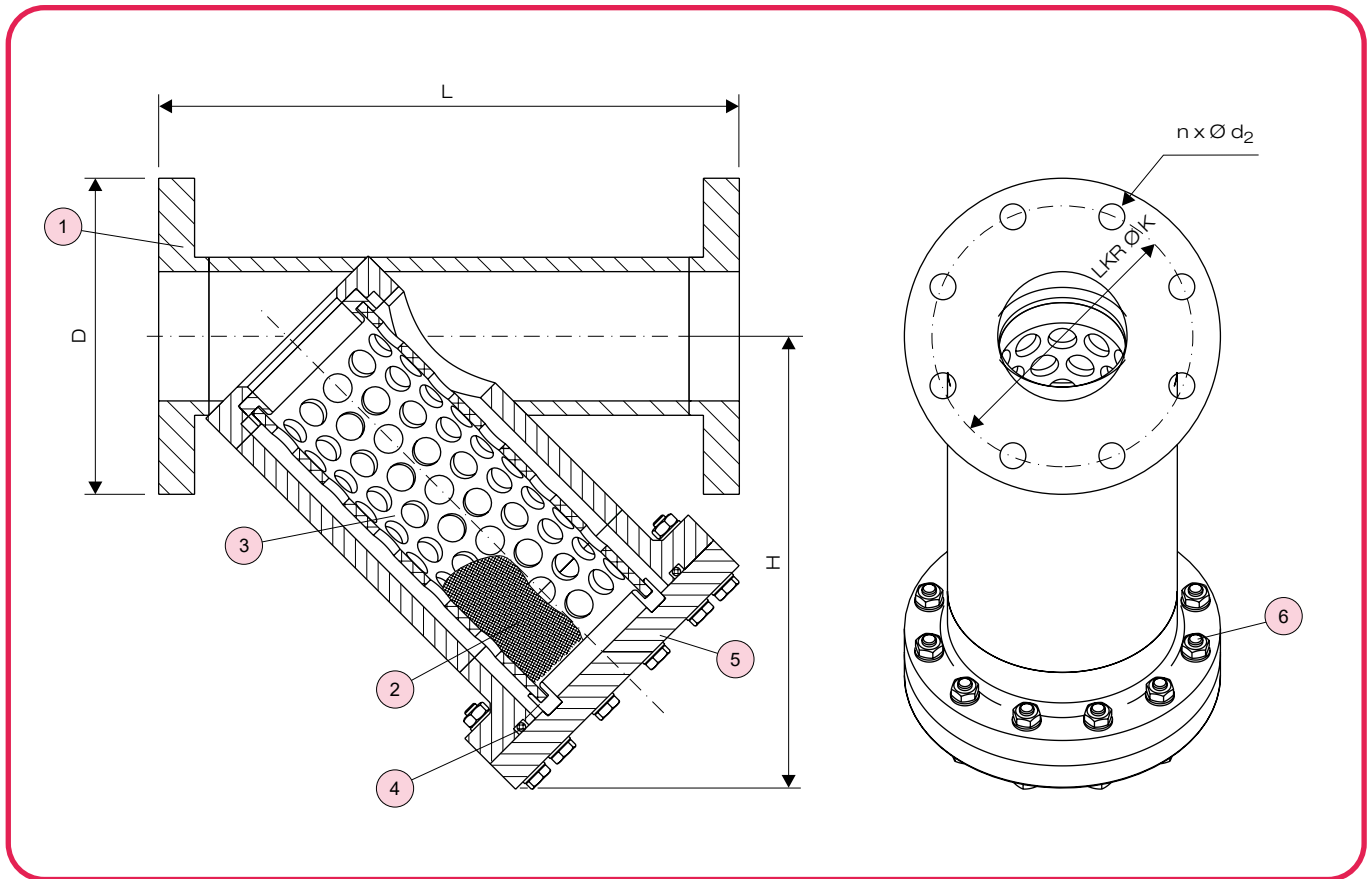
3) auf Anfrage: 0,5 mm, 1,0 mm oder 1,8 mm

Beispiel Ausschreibungstext:

Schrägsitz-Schmutzfänger Typ 37, DN 100, PP / EPDM, PN 6, Flanschanschluss nach DIN EN 1092-1 - PN 10, Baulänge 500 mm, Siebeinsatz ETFE, Maschenweite 2,0 mm

Dokument: FRANK_DB_L7_Schrägsitz-Schmutzfänger Typ 37_01-2024_DE

Schrägsitz-Schmutzfänger Typ 37



Nr.	Benennung	Anz.	Werkstoff
1	Gehäuse	1	PP, PVDF
2	Siebeinsatz ^{*)}	1	ETFE ¹⁾
3	Siebstützkorb	1	PP, PVDF
4	O-Ring ^{*)}	1	EPDM, FKM
5	Deckel	1	PP, PVDF
6	Schraube, Mutter, U-Scheibe	1/1/2	A4 - 1.4401 (SUS 316)

^{*)} Verschleißteile
¹⁾ auf Anfrage: A4

Schraubenanzugsmomente $M_{d_{max}}$ in Nm für die Deckelschrauben Pos. 6

	M10	M12	M16	M20	M24
$M_{d_{max}}$	15	25	35	55	75

Maße Gehäuse

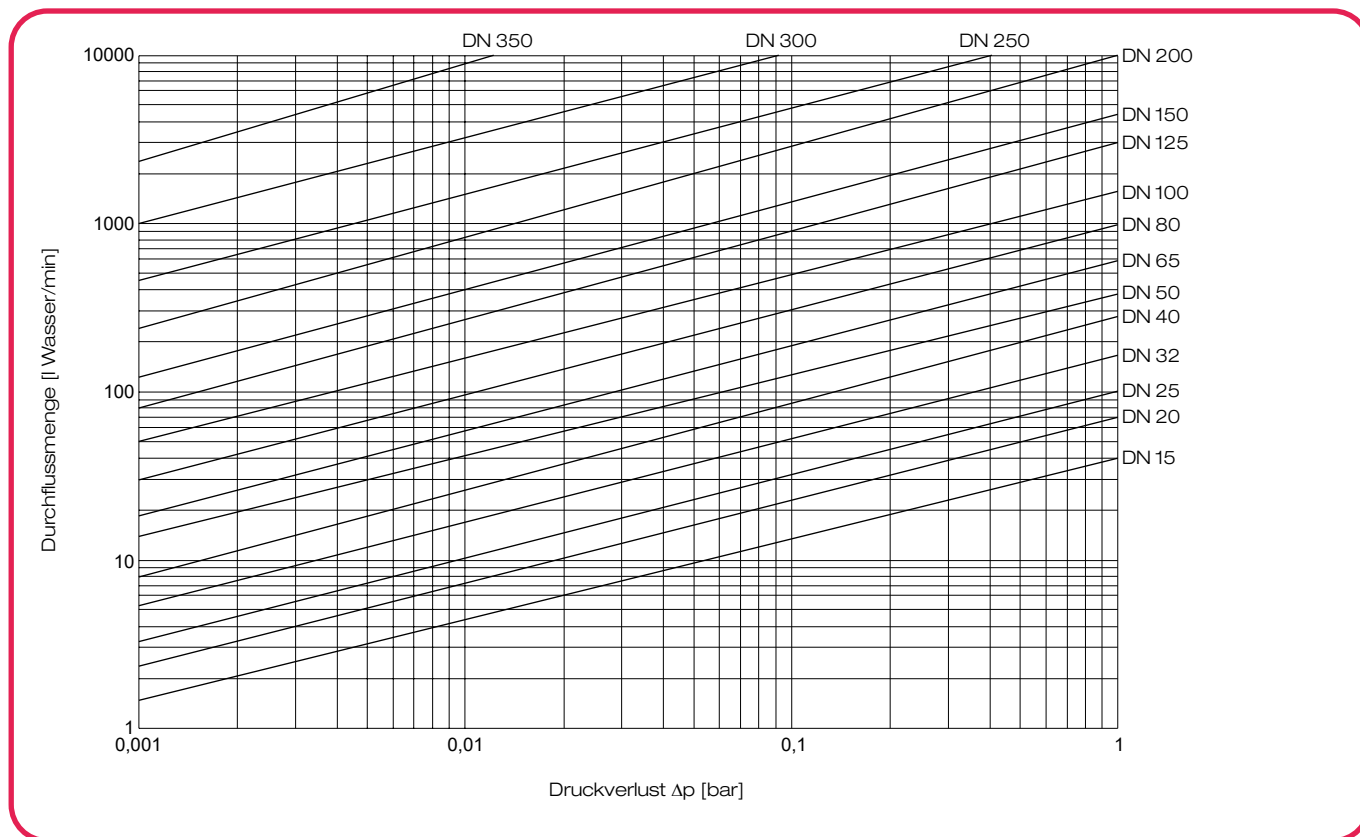
DN	Abmessungen [mm]				
	H	L	D	$n \times \varnothing d_2$	K
65	260	400	185	4 x 18	145
80	274	450	200	8 x 18	160
100	322	500	220	8 x 18	180
125	380	550	250	8 x 18	210
150	430	650	285	8 x 23	240
200	552	800	340	8 x 23	295
250	590	900	385	12 x 23	350

Zulässige Betriebsüberdrücke p_B in bar

Gehäusewerkstoff	T_B [°C]	p_B [bar]
PP (bis DN 125)	0 bis 20	6
	40	4
	80	1
PP (ab DN 150)	0 bis 20	4
	40	2
	60	0,2
PVDF (bis DN 100)	- 20 bis 20	10
	80	4
	100	2
PVDF (ab DN 125)	- 20 bis 20	6
	40	4
	70	1

Schrägsitz-Schmutzfänger Typ 37

Druckverlustdiagramm



Wartung

- In Abhängigkeit von den jeweiligen Einsatzbedingungen ist regelmäßig, in angemessenen Zeitabständen, eine Wartung/Reinigung vorzunehmen.

Zerlegen der Armatur

Achtung: *Armaturen dürfen niemals bei anstehendem Betriebsdruck ausgebaut werden.*

Achtung: Um die O-Ringe vor Beschädigung während der Montage zu schützen, sind geeignete Werkzeuge zu verwenden

Zusammenbau der Armatur

- Der Zusammenbau der Armatur erfolgt exakt in umgekehrter Reihenfolge wie das Zerlegen.
- Alle Teile sind vor dem Zusammenbau auf Beschädigungen hin zu prüfen.
- Alle Teile müssen frei von Verunreinigungen sein.
- Bei der Montage des O-Rings 4 ist ggfs. ein geeignetes Gleitmittel (silikonfrei) zu verwenden.
- Nach dem Zusammenbau ist eine Dichtheitsprüfung nach DIN EN 12266-1 durchzuführen.

Hinweise für den richtigen Einbau

- Die Armatur muß spannungsfrei in die Rohrleitung eingebaut werden (Planparallelität, axial, Baulänge).
- Flansch-Anschluss:
Verbindungsschrauben sind gleichmäßig über Kreuz anzuziehen (Schraubenanzugsmomente beachten). Bei Kunststoff-Flanschen sind generell U-Scheiben für Schrauben und Muttern vorzusehen.
- Die Einbau- / Durchflussrichtung des Schrägsitz-Schmutzfängers Typ 37 ist durch einen Pfeil auf dem Gehäuse gekennzeichnet.