

Руководство по эксплуатации

Корпус фильтра

0835	1465
0844	1665
1035	1865
1044	2162
1054	2472
1252	3072
1354	3672

Современное
оборудование

Иновационные
технологии

Выгодные
условия

От проекта
до реализации
в короткие сроки



СОДЕРЖАНИЕ

ОПИСАНИЕ.....	3
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	3
УПАКОВКА.....	4
МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	4
ЗАЩИТА ОТ УЛЬТРАФИОЛЕТОВОГО ИЗЛУЧЕНИЯ.....	5
ЗАЩИТА ОТ ВАКУУМА И ГИБКИЕ СОЕДИНЕНИЯ.....	5
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	7

ОПИСАНИЕ

Корпуса фильтров Canature выполнены из композитного материала, на который намотана стекловолоконная нить по бесшовной технологии. Все резьбовые отверстия в корпусах сделаны из стеклонаполненного полипропилена для обеспечения высокой прочности; резьбовая вставка снабжена механическим замком. Толщина стенки корпуса варьируется в пределах от 3,0 до 8,0 мм в зависимости от его диаметра. Все части корпусов, контактирующие с водой, выполнены из коррозионностойких материалов пищевого качества.

Корпуса поставляются диаметром от 8 до 63 дюймов (более 18 дюймов по предварительному заказу) и высотой от 17 до 86 дюймов. Совместимы со стандартными блоками управления и фитингами различных производителей.

Сертифицированы по требованиям NSF 44 и TUV. Успешно выдерживают 250 000 циклов изменения давления от 0 до 10,2 атм, в то время как требования NSF — 100 000 раз. Давление на разрыв (40,8 атм) в четыре раза превышает рабочее давление. Частота производственного брака — один на 750 тыс. штук, что говорит о высоком качестве продукции.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Типоразмер корпуса	Объем, л	Вес, кг	Отверстие	Высота, мм	Диаметр, мм
8x35	23,6	4,05	2,5"-8-NPSM	897	205
8x44	31,3	4,45	2,5"-8-NPSM	1122	205
10x44	48,4	6,19	2,5"-8-NPSM	1122	257
10x54	61	7,69	2,5"-8-NPSM	1381	257
12x52	84,7	8,63	2,5"-8-NPSM	1338	306,6
13x54	105,7	10,6	2,5"-8-NPSM	1398	335
14x65	148	14,8	2,5"-8-NPSM	1674	366
16x65	188,6	19,47	4"-8-UN	1706	411
18x65	257	30	4"-8-UN x 2	2027	491
21x62	351	39		2064	555
24x72	494	50		2168	611
30x72	720	65		2140	781
36x72	1023	82,5		2150	934
42x72	1530	95		2395	1090
48x72	1950	110		2400	1235
63x67	2365			2025	1608
63x86	3250			2475	1608

Рабочее давление.....10,2 атм

Максимально допустимое разряжение внутри корпуса — 0,18 атм

Рабочая температура.....+1...+45°C

Цвет.....натуральный/зеленый

УПАКОВКА

Стеклопластиковые корпуса Canature транспортируются в специальной упаковке. Корпуса диаметром до 18 дюймов упаковываются в картонные коробки. Корпуса диаметром 21 дюйм и больше защищаются вспененным материалом и помещаются в коробки из бумажного картона. Все стеклопластиковые корпуса поставляются в вертикальном положении. Для того чтобы извлечь корпус из упаковки, следует срезать упаковочные стропы, снять с корпуса верхнюю крышку и центральную секцию упаковки, приподнять корпус и извлечь его из упаковки.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Настоящее руководство предназначено для обеспечения правильной установки стеклопластиковых корпусов. Ненадлежащая разгрузка или установка могут привести к повреждению стеклопластикового корпуса.

1. Если корпус будет храниться какое-то время до установки, оставьте его в упаковке до момента монтажа.
2. Корпуса с отверстием до 4" могут перемещаться без использования технических средств.
3. Никогда не перекатывайте и не перетаскивайте корпус на боку.



4. Никогда не роняйте стеклопластиковый корпус и не допускайте жестких ударов или трения корпуса о стены, перегородки, инструменты или оборудование.



5. Поднимайте корпус с помощью подъемника или лебедки, как показано на рисунке. Поднимая корпус, никогда не обматывайте его цепью или стропами. Убедитесь в том, что конструкция подъемника позволяет поднять корпус на требуемую высоту и подъемник в состоянии выдержать его вес.



6. При подъеме корпуса используйте такелажную балку с гладкой поверхностью.

7. Никогда не закрепляйте тросы или цепи вокруг корпуса. Используйте брезентовые или нейлоновые стропы, чтобы не повредить участок фланца.

ЗАЩИТА ОТ УЛЬТРАФИОЛЕТОВОГО ИЗЛУЧЕНИЯ

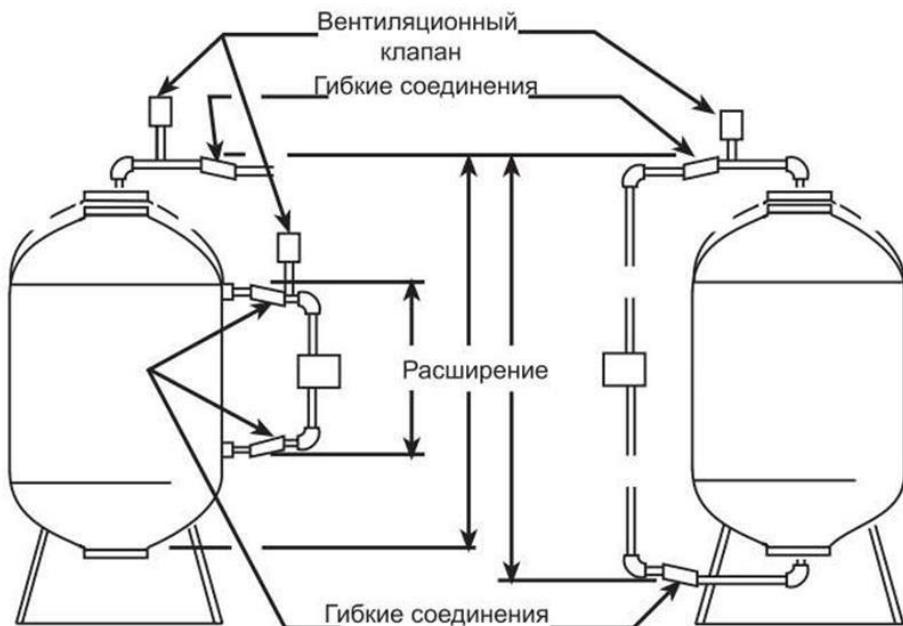
Для защиты корпуса от ультрафиолетовых лучей применяется покраска. Для правильной покраски:

1. Отмойте наружную поверхность корпуса водой с моющим средством с помощью мягкой щетки. Страйтесь отмыть стенки корпуса как можно тщательнее для того, чтобы удалить все въевшиеся масла и грязь.
2. Смойте остатки моющего средства чистой водой.
3. Протрите поверхность корпуса чистой тряпкой, смоченной ацетоном. Корпус должен быть чистым - тряпка не должна пачкаться. Используйте столько ацетона, сколько необходимо для влажной пропарки всей поверхности корпуса.
Внимание: ацетон крайне огнеопасен и ядовит. Используйте средства индивидуальной защиты: респиратор, очки, перчатки. Строго придерживайтесь правил противопожарной безопасности.
4. Покрасьте корпус краской с помощью распылителя или кисти (валика). Для покраски лучше всего использовать 100%-ную акриловую эмаль для наружных/внутренних работ. Краска должна хорошо впитываться и не блекнуть со временем. Достаточно однослойной окраски такой эмалью.
5. В первую очередь окрашивайте поверхности, в наибольшей степени подверженные УФ излучению как правило, верх и одну из сторон бака.
6. Цвет краски должен быть светлым. Белый цвет предпочтителен.

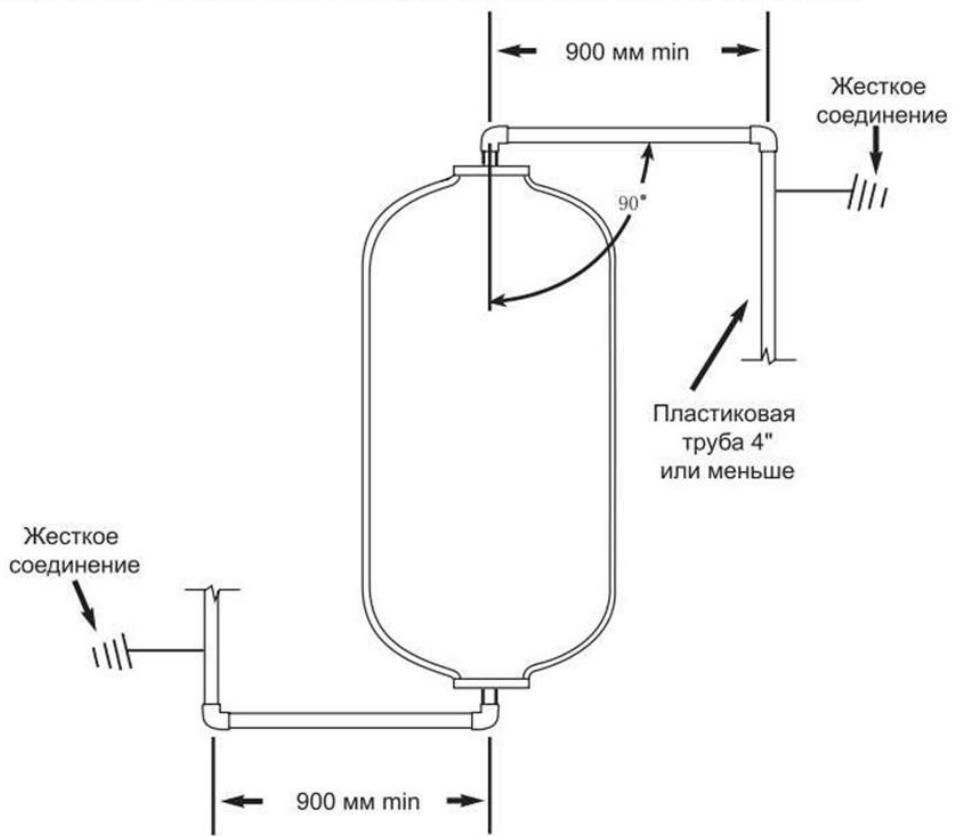
ЗАЩИТА ОТ ВАКУУМА И ГИБКИЕ СОЕДИНЕНИЯ

Корпус в состоянии выдержать без повреждения отрицательное давление 0,17 атм. Для предотвращения возникновения отрицательного давления в баке необходимо установить вентиляционный клапан (вакуум-брейкер) в крайней верхней точке трубы как можно ближе к верхнему отверстию корпуса. Пропускная способность вакуум-брейкера должна быть больше, чем вероятная скорость образования разрежения в корпусе.

Ввиду того, что высота корпуса может увеличиваться при подаче давления, обвязку трубопроводом необходимо производить с применением гибких соединений. При проектировании следует помнить, что осевые размеры между торцами верхнего и нижнего отверстий, а также между боковыми отверстиями непостоянны.



Для того чтобы уменьшить угловые нагрузки на трубопровод, вызванные изменением высоты корпуса, также можно применять схему обвязки, приведенную на рисунке внизу.



Данная схема применима для систем с рабочим давлением 150 psi. Если рабочее давление в установке ниже 150 psi, горизонтальное плечо трубы может быть меньше. Оно рассчитывается по следующей формуле:

- Умножаем рабочее давление системы в psi на 915;
 - Делим на 150;
 - Результат минимальное горизонтальное плечо трубы в мм.
- Пример:
Если рабочее давление системы 120 psi, то:
- $120 \times 915 = 109800$
 - $109800 / 150 = 732$
 - Минимальное горизонтальное плечо трубы 732 мм.