

Schrägsitz-Schmutzfänger Typ 36



Werkstoff	PVC-U	PP	PVDF
Dichtelemente (wahlweise)	• EPDM		• FKM
zulässige Betriebstemperatur	0 °C bis 60 °C ¹⁾	0 °C bis 80 °C ¹⁾	- 20 °C bis 120 °C ¹⁾
Nennweiten	DN 15 bis DN 50		
Verbindung mit Rohrleitung	Klebestutzen	<ul style="list-style-type: none"> • Verklebung mit <ul style="list-style-type: none"> - Klebe- / Schweißmuffe - Schweißstutzen 	<ul style="list-style-type: none"> • Flansch mit Anschlussmaßen nach DN EN 1092-1 - PN 10
Baulänge	Werksnorm	Werksnorm	DIN EN 558 - 1 Reihe FTF 1 (DIN 3202 - Reihe F 1)
Maschenweite	0,5 mm ²⁾		

²⁾ auf Anfrage: 0,25 mm oder 1,0 mm

¹⁾ Anwendungstemperaturen der Dichtelementwerkstoffe:

EPDM: -20 bis 90 °C
 FKM: -20 bis 120 °C

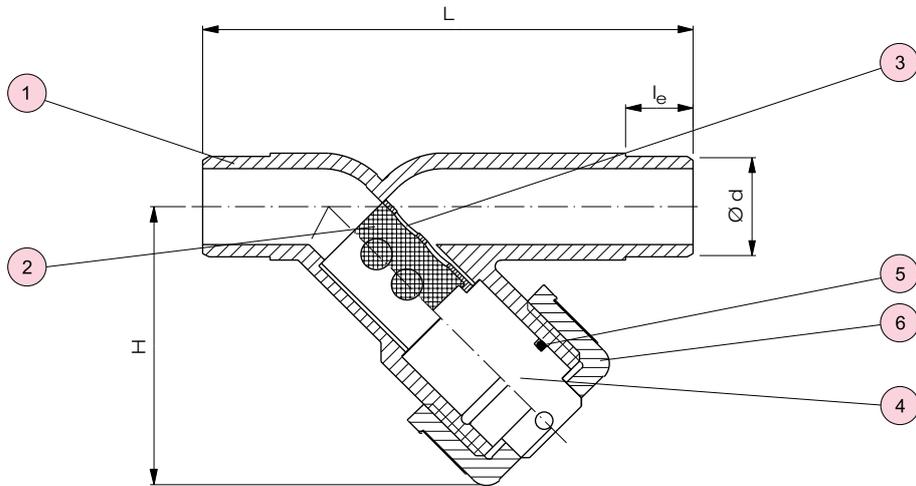
Beispiel Ausschreibungstext:

Schrägsitz-Schmutzfänger Typ 36, DN 40, PN 10, PVC-U / EPDM, Flanschanschluss nach DIN EN 1092-1 - PN 10, Baulänge nach DIN EN 558-1 Reihe FTF 1, Siebeinsatz ETFE, Maschenweite 0,5 mm

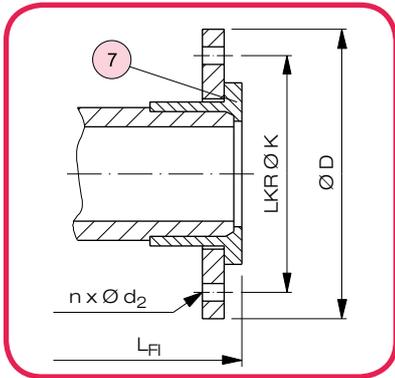
Dokument: FRANK_DB_L7_Schrägsitz-Schmutzfänger Typ 36_05-2020_DE

Schrägsitz-Schmutzfänger Typ 36, PVC-U

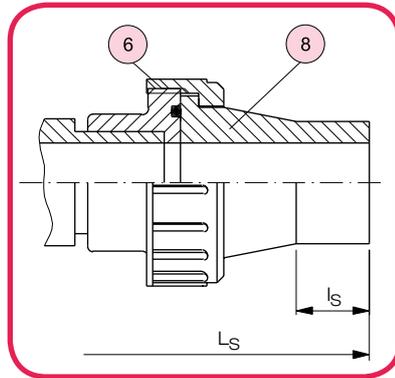
Grundventil



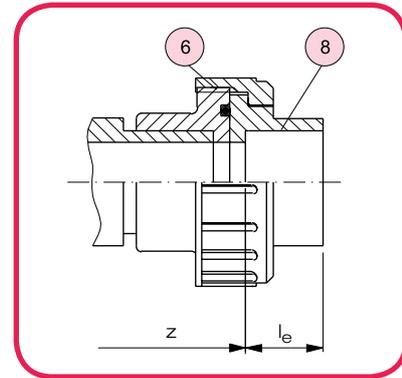
Flansch



Verschraubung mit Stutzen



Verschraubung mit Muffe



Nr.	Benennung	Anz.	Werkstoff
1	Gehäuse	1	PVC-U
2	Siebeinsatz *)	1	ETFE
3	Siebstützkorb	1	PVC-U
4	Stützkorbhalter	1	PVC-U

Nr.	Benennung	Anz.	Werkstoff
5	O-Ring ¹⁾	1	EPDM, FKM ³⁾
6	Überwurfmutter	1	PVC-U
7	Bundbuchse und Losflansch ¹⁾	2	PVC-U
8	Verschraubung mit Einlegeteil ²⁾	2	PVC-U / PP

^{*)} Verschleißteile

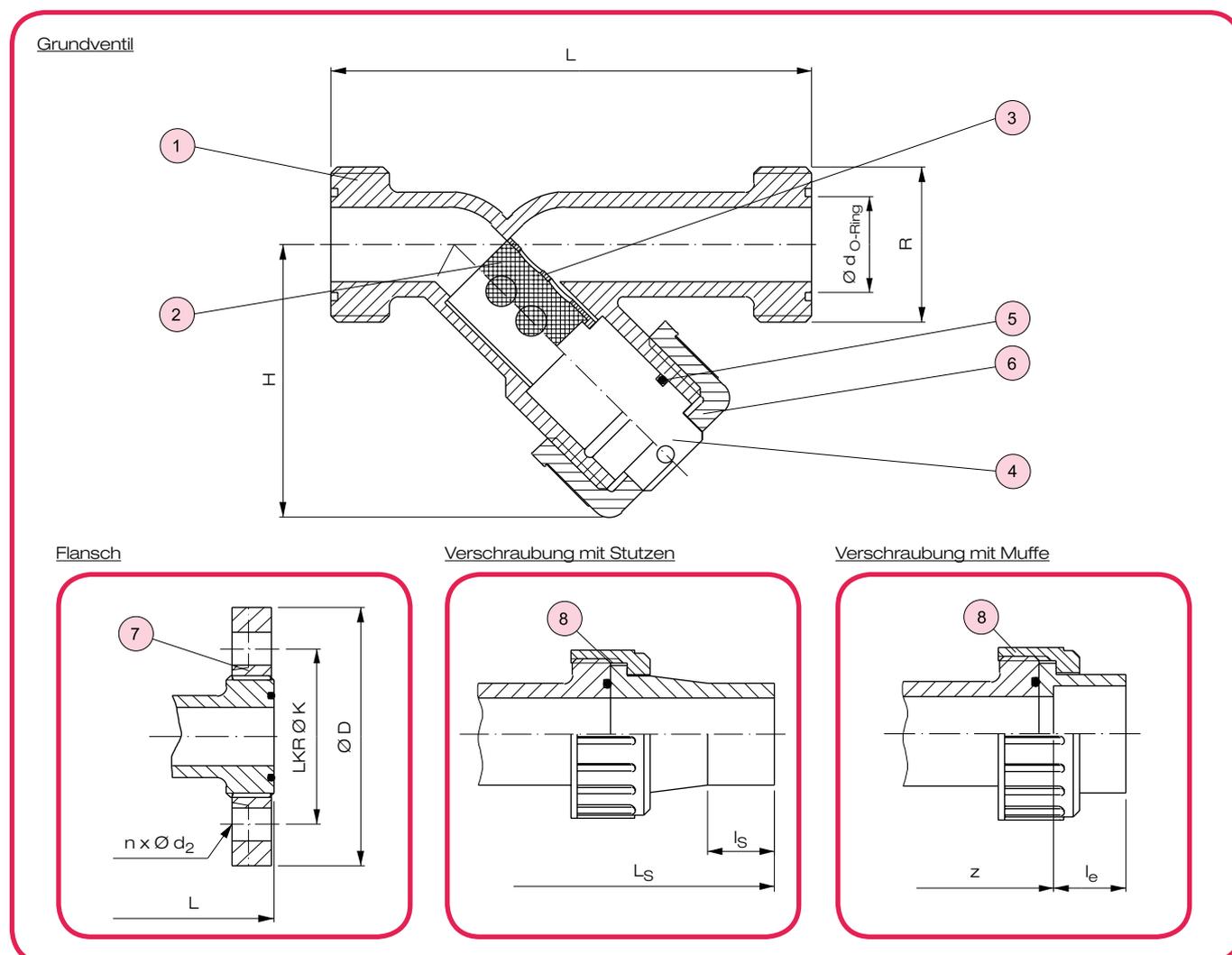
²⁾ für Ausführung mit Verschraubung und Muffe / Stutzen

¹⁾ für Flanschausführung

³⁾ Sonderausführung: CSM, NBR, FEP / Parofluor auf Anfrage

Maße in mm												Gewicht in kg / Stück			
DN	d	H	Klebestutzen		Flansch				Verschraubung mit Muffe / Stutzen				Grundventil	Flansch	Verschraubung mit Flansch
			L	l _e	L _{Fl}	D	n x Ø d ₂	K	z	l _e	L _S	l _S			
15	20	75	124	17	130	95	4 x 14	65	150	16	252	38	0,18	0,36	0,26
20	25	80	144	18	150	105	4 x 14	75	170	19	278	39	0,20	0,46	0,33
25	32	90	154	20	160	115	4 x 14	85	180	22	294	39	0,30	0,67	0,50
32	40	110	174	23	180	140	4 x 18	100	204	26	320	42	0,48	1,03	0,84
40	50	128	194	26	200	150	4 x 18	110	228	31	342	44	0,79	1,42	1,21
50	63	150	224	30	230	165	4 x 18	125	266	38	384	44	1,32	2,30	2,04

Schrägsitz-Schmutzfänger Typ 36, PP und PVDF



Nr.	Benennung	Anz.	Werkstoff
1	Gehäuse	1	PP, PVDF
2	Siebeinsatz ^{*)}	1	ETFE
3	Siebstützkorb	1	PP, PVDF
4	Stützkorbhalter	1	PP, PVDF

Nr.	Benennung	Anz.	Werkstoff
5	O-Ring ^{*)}	1	EPDM, FKM ³⁾
6	Überwurfmutter	1	PP, PVDF
7	Gewindeflansch ¹⁾	2	PP-glasfaserverstärkt
8	Verschraubung mit Einlegeteil ²⁾	2	PP, PVDF / PE 100

^{*)} Verschleißteile

²⁾ für Ausführung mit Verschraubung und Muffe / Stutzen

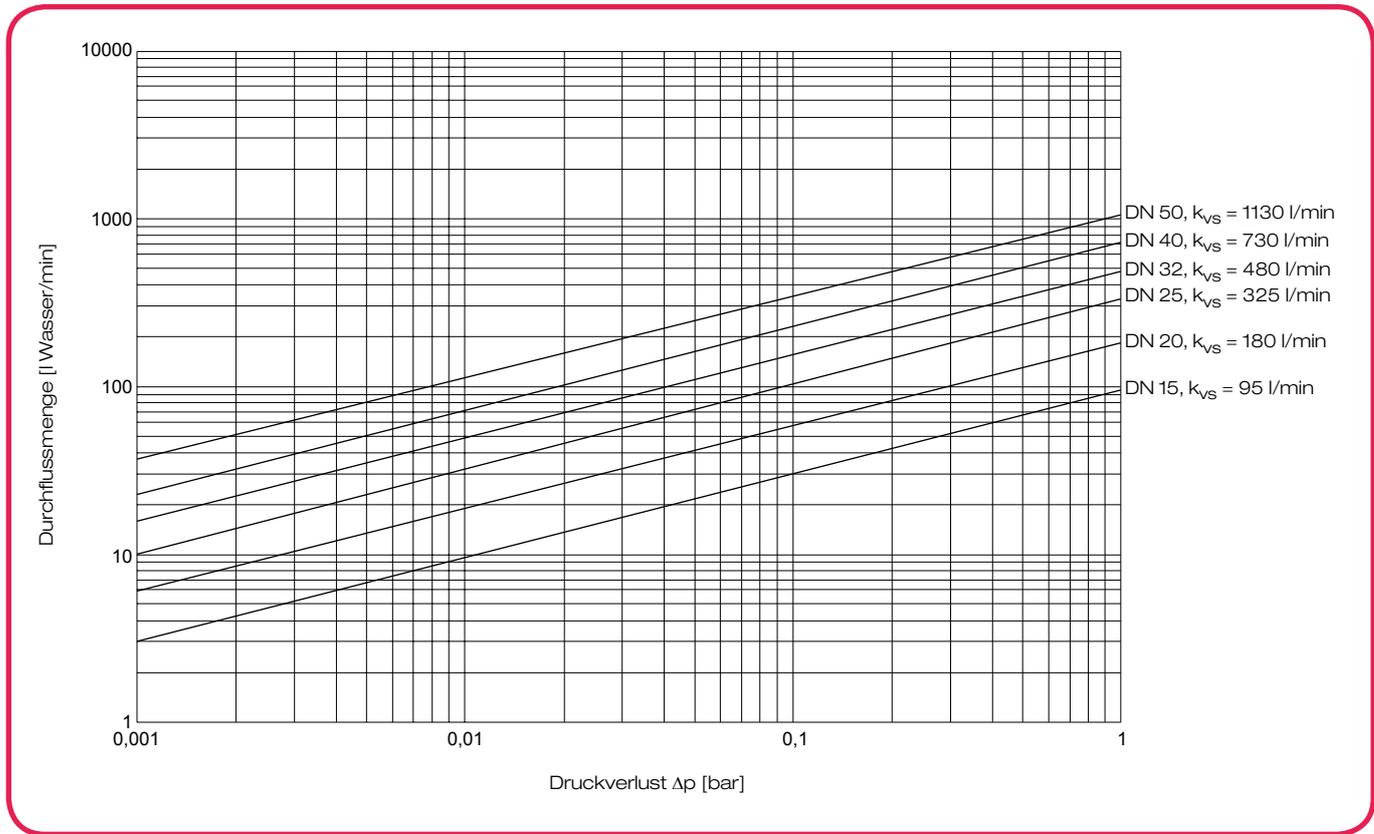
¹⁾ für Flanschausführung

³⁾ Sonderausführung: CSM, NBR, FEP / Parofluor auf Anfrage

DN	Maße in mm												Gewicht in kg / Stück			
	Grundventil					Flansch			Verschraubung mit Muffe / Stutzen				Grundventil		Flansch	
	d	d _{O-Ring}	H	L	R	D	n x Ø d ₂	K	z	le	L _s	l _s	PP	PVDF	PP	PVDF
15	20	20,22 x 3,53	75	130	36 x 1/8"	95	4 x 14	65	136	16	238	38	0,15	0,26	0,17	0,44
20	25	29,75 x 3,53	80	150	48 x 1,6"	105	4 x 14	75	156	18	264	39	0,16	0,30	0,18	0,56
25	32	36,09 x 3,53	90	160	52 x 1,6"	115	4 x 14	85	166	20	280	39	0,23	0,49	0,26	0,83
32	40	40,64 x 5,33	110	180	65 x 1,6"	140	4 x 18	100	186	22	306	42	0,38	0,80	0,42	1,38
40	50	46,99 x 5,33	128	200	72 x 1,6"	150	4 x 18	110	206	24,5	334	44	0,57	1,23	0,64	1,89
50	63	59,69 x 5,33	150	230	85 x 1,6"	165	4 x 18	125	230	29	368	44	0,95	1,77	1,83	2,65

Schrägsitz-Schmutzfänger Typ 36

Druckverlustdiagramm



Zulässige Betriebsüberdrücke p_B in bar

Gehäusewerkstoff	T_B [°C]	p_B [bar]
PVC-U	0 bis 20	10
	40	6
	60	1
PP	0 bis 30	10
	60	4
	80	1,5
PVDF	- 20 bis 20	16
	80	10
	120	4

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.*

- Hinweis: Die Überwurfmutter 6 sind von Hand oder mit Bandschlüssel zu lösen bzw. anzuziehen. Gewaltanwendung vermeiden.
- Die Überwurfmutter 6 des Wartungsabganges lösen und den Stützkorbhalter vorsichtig aus dem Gehäuse ziehen.
- Den Siebeinsatz 2 aus dem Siebstützkorb 3 herausnehmen.
- O-Ring 5 aus der Nut des Siebkorbhalters 4 herausnehmen.

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 5 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 (Schraubenanzugs Momente beachten). Bei Kunststoff-Flanschen sind generell U-Scheiben für Schrauben und Muttern vorzusehen.
- Klebe- u. Schweißmuffe, Klebe- u. Schweißstutzen: Bei der Klebung bzw. der Schweißverbindung sind die einschlägigen Richtlinien (z.B. DVS) zu beachten.
- Die Einbau- / Durchflussrichtung des Schrägsitz-Schmutzfängers Typ 36 ist durch einen Pfeil auf dem Gehäuse gekennzeichnet.