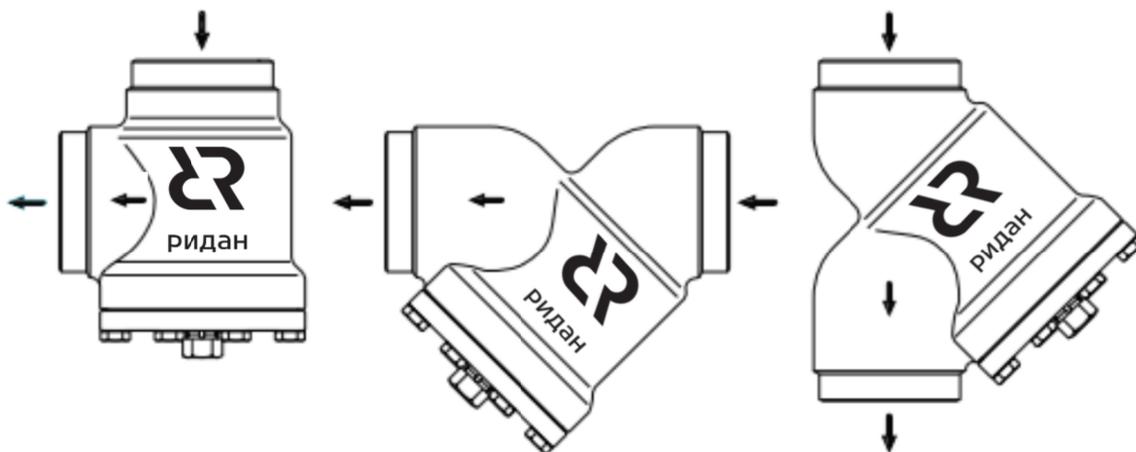
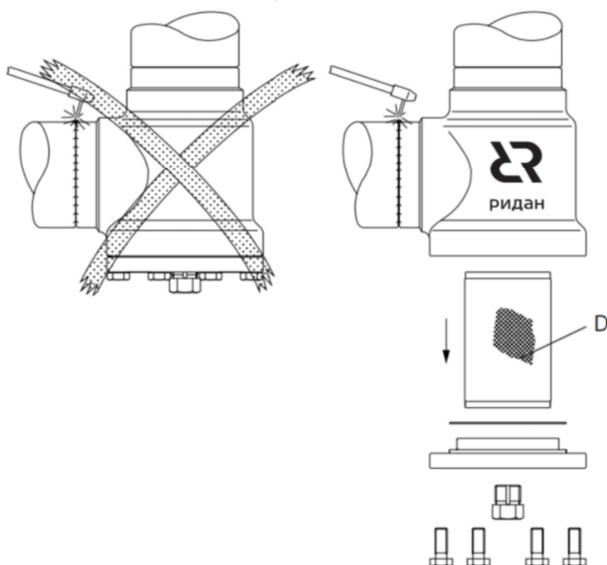


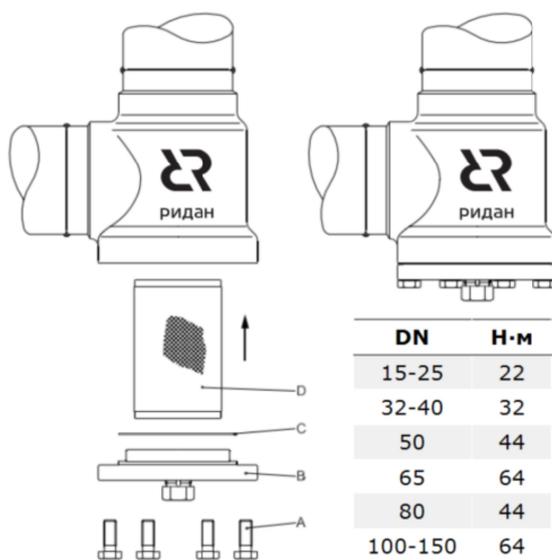
# Сетчатые фильтры FIA



1



2



3

## Общие данные

### Назначение

Сетчатые фильтры типа FIA предназначены для постоянной фильтрации рабочей среды и защиты холодильных компонентов. Выпускаются в угловом (ANG) и прямом (STR) исполнении.

Фильтры оснащены фильтрующими сетками из нержавеющей стали:

- DN 15–50 с ячейками 150 мкм
- DN 65–250 с ячейками 250 мкм

### Хладагенты

Фильтры предназначены для работы в холодильных системах с R717 (аммиак), R744 (диоксид углерода), ГХФУ или ГФУ холодильными агентами.

Рекомендуется использовать фильтр только в закрытых контурах.

### Диапазон давления и температуры

Типоразмер	Макс. раб. давление	Рабочая температура
FIA 15–80 (ковка)	52 бар изб.	–60°C ...+120°C
FIA 100–150 (ковка)	52 бар изб.	–60°C ...+120°C
FIA 100–150 (литье)	40 бар изб.	–60°C ...+120°C
FIA 200 (литье)	40 бар изб.	–60°C ...+120°C
	40 бар изб.	–60°C ...+60°C
FIA 250 (литье)	36 бар изб.	–60°C ...+80°C
	32 бар изб.	+80°C ...+120°C

Обращаем внимание, что рабочее давление зависит от метода производства корпуса. Кованные корпуса из стали A350 LF2 – PN 52. Литые корпуса из стали A350 LCC – PN 40, для FIA 250 максимальное давление также зависит от температуры рабочей среды.

### Общие указания

К обслуживанию и монтажу фильтров допускаются персонал, изучивший их устройство и правила техники безопасности.

Во избежание несчастных случаев при осуществлении монтажных, пусконаладочных работ и эксплуатации данного оборудования необходимо строго соблюдать общие требования безопасности (ГОСТ 12.2.063–2015), выполнять рекомендации, приведенные в данной инструкции и руководствоваться следующими документами:

- Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности "Правила безопасности химически опасных производственных объектов"
- Правила по охране труда при эксплуатации холодильных установок
- Руководство по безопасности «Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов»
- Технологические трубопроводы нефтеперерабатывающей, нефтехимической и химической промышленности. Требования к устройству и эксплуатации (СА 03-005-07)
- Паспорт и Руководство по эксплуатации. Документация доступна для скачивания на сайте [ridan.ru](http://ridan.ru)

Невыполнение норм и требований может привести к неправильной работе оборудования и серьезным последствиям. Важно убедиться, что фильтры применяются в соответствии с их назначением и соблюдением технических характеристик, а монтаж выполнен согласно всем требованиям и стандартам безопасности. В случае возникновения вопросов обратитесь в компанию «Ридан».

Компания «Ридан» не несет ответственности за травмы персонала или ущерб собственности, произошедший вследствие невыполнения требований данной инструкции и правил техники безопасности.

## Монтаж

### Подготовка к монтажу

После распаковки фильтра необходимо проверить комплектность и убедиться в правильности поставки оборудования. Процедура осуществляется с использованием Технического описания (каталога), Паспорта или Руководства по эксплуатации для данной продукции.

Сохраняйте заглушки на штуцерах до момента начала установки фильтра.

### Позиционирование

Фильтр необходимо устанавливать строго крышкой вниз, как показано на рисунке 1.

Корпус фильтра выдерживает высокое внутреннее давление, но следует исключить возможность роста давления, вызванного термическим расширением хладагента в замкнутых объемах, выше допустимого. Фильтр должен быть защищен от гидроудара и продолжительной вибрации.

### Направление потока

Направление потока рабочей среды должно совпадать с направлением стрелки, указанной на корпусе фильтра (рис 1).

### Сварочные работы

Перед проведением сварочных работ необходимо разобрать фильтр (рис. 2), чтобы избежать повреждения прокладочного уплотнения (поз. С, рис. 3).

Использоваться должны только материалы и методы сварки, совместимые с материалом корпуса фильтра.

После завершения сварочных работ перед сборкой фильтра, необходимо убедиться в отсутствии грязи и окалины на внутренних поверхностях.

После монтажа корпус фильтра не должен подвергаться внешним воздействиям.

Запрещается устанавливать фильтры в системах, где сторона выпуска фильтра сообщается с атмосферой, т. е. сторона выпуска должна быть подключена к системе или должным образом перекрыта, например, при помощи приварной торцевой пластины.

### Сборка

Перед сборкой очистить поверхность труб и корпуса от загрязнений, проверить наличие и целостность всех прокладочных уплотнений.

Перед установкой фильтрующего элемента, проверьте размер ячеек, указанный на корпусе вставки.

### Затяжка

Болты необходимо затягивать крест-накрест динамометрическим ключом с усилием затяжки указанным на рисунке 3 в соответствии с типоразмером фильтра. Не рекомендуется превышать максимальные значения усилия затяжки.

### Покраска и маркировка

На заводе внешняя поверхность фильтра окрашивается для защиты от коррозии на время транспортировки и хранения. После проведения монтажных работ на наружную поверхность фильтра и сварные швы необходимо нанести антикоррозионное покрытие.

### Техническое обслуживание

#### Замена фильтрующего элемента

Запрещается производить замену фильтрующей вставки под избыточным давлением!

Для замены фильтрующей вставки необходимо выкрутить болты (поз. А, рис. 3), после извлечь крышку (поз. В), плоское уплотнение (поз. С) и фильтрующую вставку (поз. D), при этом важно помнить, что извлечение фильтрующего элемента должно производиться без использования дополнительного инструмента.

При замене фильтрующей вставки рекомендуется также заменить плоское уплотнение на новое. Используйте только оригинальные запасные части «Ридан»!

#### Очистка фильтрующей вставки

Очистку фильтрующего элемента можно произвести путем промывки с использованием щётки. Допускается использовать растворители, совместимые с материалом фильтрующей вставки.

После очистки необходимо провести визуальный осмотр для выявления дефектов. Перед осмотром фильтрующий элемент должен быть тщательно вытерт или просушен. В случае обнаружения повреждений фильтрующего элемента его необходимо заменить.

Полный комплект технической документации, включая сертификаты и декларации, доступен для скачивания на сайте [ridan.ru](http://ridan.ru)

По всем техническим вопросам, связанным с оборудованием, обращайтесь в компанию ООО «Ридан Трейд».

- [Community Ридан](http://Community.Ридан) – самый быстрый способ получить ответ
- [ts@ridan.ru](mailto:ts@ridan.ru) – электронная почта технической поддержки
- тел. (Москва): [8 \(495\) 792-57-57](tel:84957925757)
- тел. (регионы): [8 \(800\) 700-888-5](tel:88007008885), звонок по России бесплатный