

BETRIEBSVORSCHRIFT FÜR ÖLMANAGEMENTVENTILE

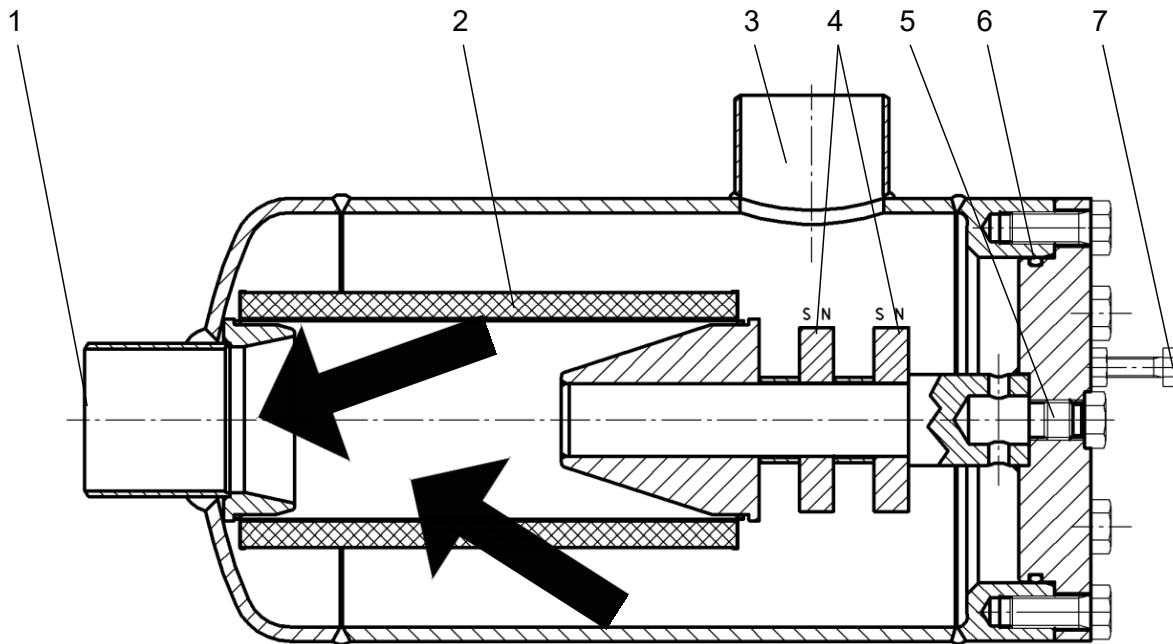
OF 577

Inhaltsverzeichnis

1 Übersicht der Bauarten	4
2 Technische Kennwerte.....	4
3 Druck-/Temperatur-Einsatzgrenzen	4
4 Betriebsmedien.....	5
5 Durchflussfaktor	5
6 Sicherheitshinweise	5
7 Anwendung	5
8 Funktionsbeschreibung.....	5
9 Einbau.....	6
10 Transport, Lagerung und Entsorgung	6
11 Garantie	6
12 Ersatzteile	6
13 Kennzeichnung.....	7
14 Hinweis auf Restgefahren entsprechend Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU	8

1 Übersicht der Bauarten

Typ 577



1 Ausgang	2 Filterelement
3 Eingang	4 Ringmagnet
5 Verschlusschraube G 1/2" SW 10	6 O-Ring
7 Abdrückschraube	

2 Technische Kennwerte

Gehäusewerkstoff	Auswahl nach AD-2000 Reihe W
Stahl	P235GH, S235JR, S355J2
Tiefemperaturstahl	P215NL, P255QL, P355NL1
NIRO	X5CrNi18-10 oder gleichwertige

3 Druck-/Temperatur-Einsatzgrenzen

Bei Verwendung von Schrauben der Festigkeitsklasse 8.8

PN	TB (MWT) [C°]	-35 ²⁾	-25 ²⁾	-10	+50	+120
25	PS (MWP) [bar]	12,5	18,7	25	25	25
40		20	30	40	40	40

Bei Verwendung von Schrauben der Festigkeitsklasse A2-70

PN	TB (MWT) [C°]	-35 ²⁾	-35 ¹⁾	-10	+50	+120
25	PS (MWP) [bar]	18,5	25	25	25	25

PN	TB (MWT) [C°]	-35 ²⁾	-35 ¹⁾	-10	+50	+120
40		30	40	40	40	40
¹⁾ Beanspruchungsfall I (TT, Niro)						
²⁾ Beanspruchungsfall II (nach AD2000-W10) (ST)						
Zulässiger Umgebungstemperaturbereich (C°) -50 bis +50						

4 Betriebsmedien

Kältemittel EN 378 Teil 1, z.B. NH₃, R22, R134a, Blends und Kältemaschinenöl, nicht korrodierend wirkende Gase und Flüssigkeiten z.B. Propan, Butan, Kühlsole auf Glykol Basis.

5 Durchflussfaktor

Volumenstrom* [l/min]	abhängig von Filtermaterial, Filterfeinheit, Viskosität und Temperatur
Einbaulage	stehend, liegend
Durchströmrichtung durch das Filterelement	von außen nach innen
Leckage	nach außen < 5 g (Kältemittel im Jahr)
Filtereinheit [µm]	25
Filtermaterial	Edelstahl

:

6 Sicherheitshinweise

HINWEIS

Gefahr durch unsachgemäße Handhabung!

Sachschaden möglich.

- ▶ Filter mit Transport- oder Lagerschäden nicht einbauen.
- ▶ Filter müssen frei von Achskräften, Biege- und Torsionsmomenten sein und dürfen nicht als Fixpunkte von Rohrleitungen dienen.
- ▶ Bei Autogenschweißung oder Hartlötlötung darf die Flamme den Filter nicht berühren.
- ▶ Verunreinigungen vom Innenraum der Filter fernhalten.
- ▶ Wechsel des Filterelements nur bei drucklosem, ausreichend belüftetem Filtergehäuse vornehmen.

7 Anwendung

AWP-Öl-Filter sind geeignet für den Einsatz in Öl-Kreisläufen für Industrie-Kälteanlagen.

8 Funktionsbeschreibung

AWP-Öl-Filter sind mit einem austauschbaren Filterelement aus nichtrostendem Metallgewebe ausgerüstet. Das Filterelement zentriert sich im Boden selbständig und wird durch den Deckel in seiner Lage gehalten. Eingebaut werden nur Filterelemente renommierter Firmen.

Die Auswahl erfolgt nach gewünschter Filterfeinheit, Filtermaterial, Durchflußmenge und Viskosität. Das Filterelement wird von außen nach innen durchströmt.

9 Einbau

1. Vor Einbau Rohrleitungen und Anlagenteile säubern.

HINWEIS! Die Abweichung von der Parallelität bzw. Rechtwinkligkeit der Anschweißenden bzw. Flanschdichtflächen darf 1° nicht überschreiten. Anschlussflansche müssen achsengleich sein. Bauteile mit Transport- und Lagerschäden dürfen nicht eingebaut werden. Nach Entfernen der Rohrstopfen kann das Bauteil eingeschweißt bzw. montiert werden. Die Durchflussrichtung (siehe Pfeil auf Kennzeichenschild) einhalten.

2. **HINWEIS! Bei Anwendung moderner Schweißverfahren (z. B. WIG, CO₂-Lichtbogenschweißen) Filter zum Einschweißen nicht demontieren. Zum Wechsel der Filterelemente genügend Platz auf der Deckelseite vorsehen.**

Filter	A90	A160
DN	15-50	50-100
mm	200	280

10 Transport, Lagerung und Entsorgung

AWP-Bauteile werden stoßgeschützt, mit Folie abgedeckt transportiert.

- Die Lagerung hat in trockenen Räumen zu erfolgen.
- Es ist auf den unversehrten Verschluss der Anschlussstutzen zu achten.
- Verschmutzungen jeglicher Art müssen vom Innenraum ferngehalten werden.
- Die außenliegenden Flächen sind mit einem Korrosionsschutzanstrich für trockene Lagerung bei Raumtemperatur versehen, der mindestens 1 Jahr wirksam ist.
- Der Korrosionsschutzanstrich CELEROL® Reaktionsgrund 918 ist ein guter Haftvermittler für Deckanstrichstoffe auf 1- und 2- Komponenten-Basis.
- Zur Entsorgung demontieren.
- Schmierstoffe sind bei der Demontage zu sammeln. Die Werkstoffe sind voneinander zu trennen und nach den örtlichen Vorschriften zu entsorgen.

11 Garantie

Sofern nicht anders vereinbart gelten die gesetzlichen Gewährleistungsbestimmungen. Weitere Informationen entnehmen Sie bitte auch unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, einzusehen auf unserer Website awpvalves.com.

12 Ersatzteile

Eine Ersatzteilbestellung muss folgende Informationen enthalten:

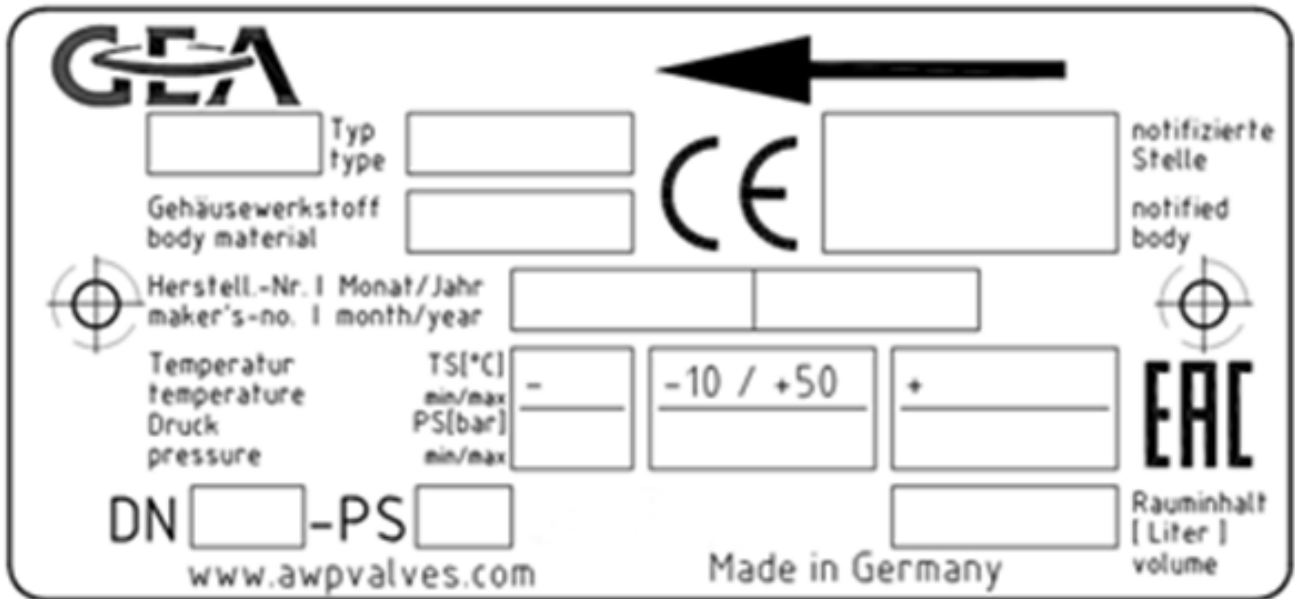
- Anzahl
- Bezeichnung entsprechen Bild für Typ
- Bestellnummer
- Nennweite des Öl-Filter
- Baujahr
- Ansprechdruck

O-Ring			
Filter	DN	Bestell-Nummer	Abmessung
A 90	15 – 50	73 75 66	∅ 97 x 5
A 160	50 – 100	73 75 10	∅ 140 x 5

Filterelement			
DN	Bestellnummer	G25	Abmessung
15 – 50		57 50 08	90 x 42 / 128
50 – 100		57 50 01	160 x 94 / 250

13 Kennzeichnung

Die Kennzeichnung der AWP-Öl-Filter erfolgt entsprechend Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU. Kennzeichenschild auf dem Filtergehäuse.



TS (MWT) [C°]	dem Betriebsdruck zugeordnete Betriebstemperatur
PS [bar]	maximal zulässiger Betriebsüberdruck
DN [mm]	Nennweite
DIN EN ISO 21922	Kältemittelarmaturen, Sicherheitstechnische Festlegungen, Prüfung, Kennzeichnung
Rauminhalt [Liter]	Inhalt des Druckbehälters

Rauminhalt		Volume [Liter]	
DN	Filtertyp	Volumen	
15 – 50	A90	3,5	
50 – 100	A160	13,8	

14 Hinweis auf Restgefahren entsprechend Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU

HINWEIS

- ▶ Deckel während des Betriebs bzw. bei innerem Druck nicht (unbefugt) lösen.
- ▶ Es kann Fehler in Schweißnähten geben, die bei vorangegangenen Prüfungen nicht erkannt werden konnten
- ▶ Flanschverbindungen (Eingangs- und Ausgangsflansch, Deckel) nicht unsachgemäß montieren.
- ▶ Verschmutzungen im Betriebsmedium bzw. unsachgemäßer Umgang mit Einbauteilen können zu Beschädigungen an Dichtungen führen.
- ▶ Einsatzgrenzen und Herstellervorschriften entsprechend dieser Betriebsvorschrift beachten.

GEA AWP GmbH
Armaturenstr. 2
17291 Prenzlau
Germany
phone: +49 3984 8559-0
fax: +49 3984 8559-18
e-mail: info@awpvalves.com

