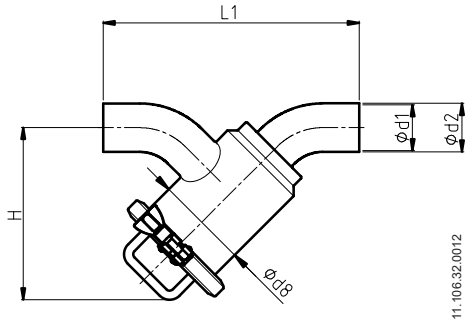


I Dimensions

Y FILTER (83700)



Weld / Weld DIN						
DN	ød1	ød2	ød8	L1	H	kg
25	26	29	76,2	235	169	1,5
32	32	35	76,2	242	171	1,6
40	38	41	101,6	260	196	2,5
50	50	53	101,6	279	201	2,5
65	66	70	114,3	319	246	3,5
80	81	85	114,3	374	252	3,8
100	100	104	154,0	400	276	7,4
125	125	129	219,1	667	356	17
150	150	154	219,1	720	368	18

Weld / Weld OD						
DN	ød1	ød2	ød8	L1	H	kg
1"	22,1	25,4	76,2	214	169	1,7
1½"	34,8	38,1	101,6	243	196	2,9
2"	47,5	50,8	101,6	300	201	3,2
2½"	60,2	63,5	114,3	346	246	3,8
3"	72,9	76,2	114,3	378	252	4,1
4"	97,4	101,6	154	470	276	7,3

I Pressure loss

DN	Y filter Kv									
	Wedge wire screen					Perforated plate screen				
	0,05	0,1	0,2	0,3	0,4	10x1	0,5	1	2	5
DN 25	16					18				
DN 32	22,3					27,4				
DN 40	33,5					35,3				
DN 50	53,3					55,8				
DN 65	68,8	88,1	91,1	96,2	*	103,6				
DN 80	75,6	113,5	120	124,7	*	135				
DN 100	*	153,2	*	*	*	234				
1"	12,6					13,9				
1½"	29					29,5				
2"	50,1					53,8				
2½"	60	73,4	77,5	80,3	*	81,6				
3"	61,1	97,1	102,4	107,3	*	109,9				
4"	*	141,9	*	*	*	220,8				

* To be consulted.

Tests performed at 20°C. Values are valid for fluids with viscosity and density similar to water.

Formula for pressure loss calculation: $\Delta p = \left(\frac{Q}{K_v}\right)^2$

Kv = Kv value from the above table

Q = flow rate [m³/h]

Δp = pressure [bar]

