

ST-10

Y 型

U 型

复式

直线型

不锈钢

尼龙

碳素铸钢

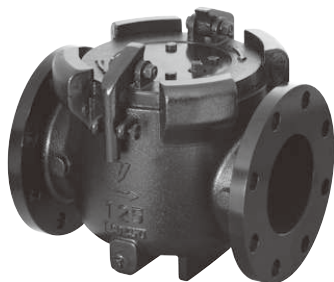
易塞

管端芯件

单触式

细网孔

吊架



吊柱式

■特点

1. 无需工具更换滤网。
2. 由于将滤网设置在流体流向的同轴方向，实现阀体的轻量化。
3. 阀体涂有电镀油漆，具强耐腐蚀性。

■规格

型号		ST-10
公称直径		125-250A *1
适用流体		冷热水、油（煤油，A·B 重油）、其他非危险流体
最高工作压力		1.0 MPa
最高温度		80°C
连接方式		JIS 10K FF 法兰盘型
安装方向		水平和垂直任意 *2
材质	阀体	球墨铸铁
	滤网	不锈钢
滤网	孔数	φ 8-10P
	目数	标准 60 目 *3
防锈处理		电镀油漆

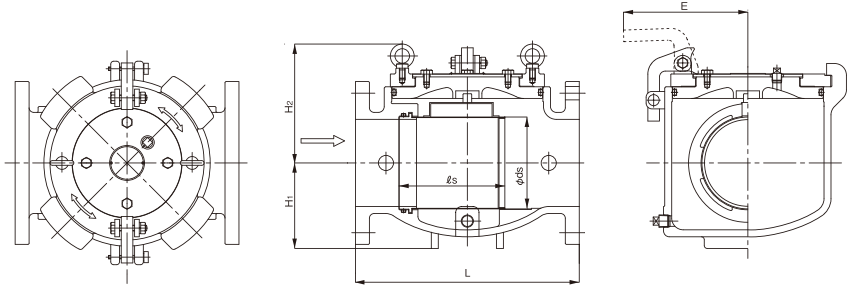
*1 250A 为任选可吊柱式安装。

*2 如果流体从下往上走时，需要安装截止阀等排污用的手动阀门。详细，请参照 P. 4-49 的配管图例。

*3 可提供 20, 40, 80, 100 目滤网。

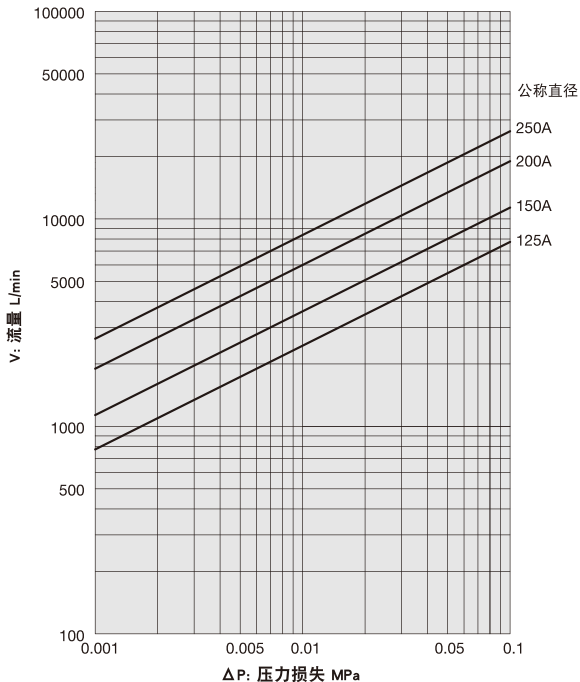
■尺寸 (mm) 和重量 (kg)

公称直径	L	H ₁	H ₂	E	滤网		排水螺塞	排气螺塞	重量
					ds	Ls			
125A	335	132	180	194	133	154.5	R 1/2	R 3/8	42
150A	385	147	205	214	158	182	R 1/2	R 3/8	60
200A	470	175	240	249	208	228	R 1/2	R 3/8	100
	550	215	285	284	258	278	R 1/2	R 3/8	156



■压力损失图表 (适用于水)

· 滤网: 孔数 = ϕ 8-10P, 目数 = 60 目



关于如何看图表, 计算例等, 请参照 P. 4-12

直行过滤器

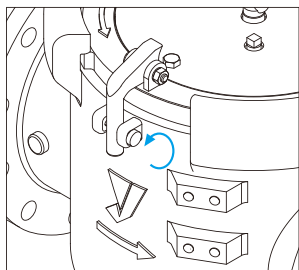
滤网的清洗方法

⚠ 警告 清理或更换滤网时，务必在内部压力彻底排放后进行。

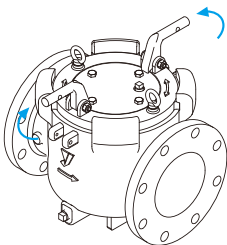
4

过滤器

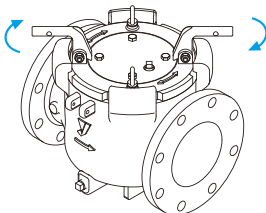
(1) 拆卸固定锁



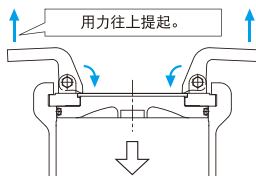
(2) 将手柄拿起



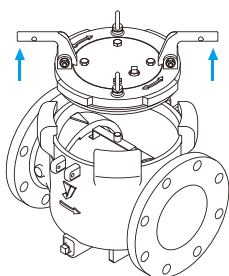
(3) 固定锁将旋转 45 度。*1



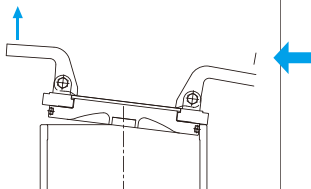
*1 上盖无法旋转时，请将两边手柄用力向上提。上盖将被压下，上盖将可轻易转动。



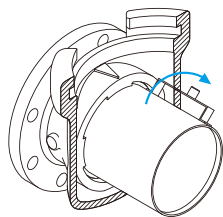
(4) 拆卸上盖 *2



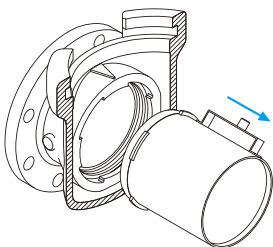
*2 打开上盖时，不要同时提起两边手柄，先将一边的固定手柄抬起再渐渐提起另一边手柄，这样会减小 O 型密封圈的阻力容易打开上盖。



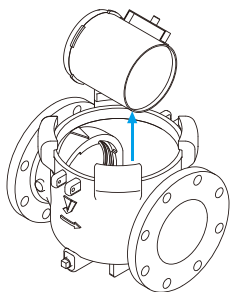
(5) 将滤网旋转 45 度。



(6) 将滤网取出。

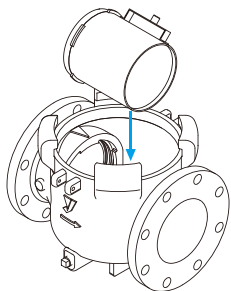


(7) 用压缩空气或清洁剂清洗滤网。

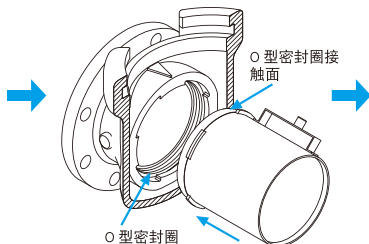


滤网安装方法

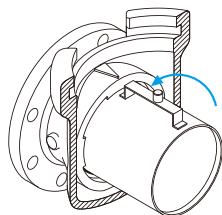
(1) 将滤网放入阀体。



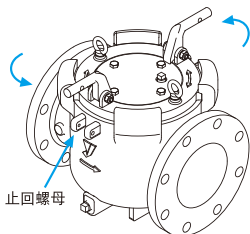
(2) 将滤网的钩插入在阀体槽里安装滤网。此时 O 型密封圈或 O 型密封圈接触面涂上润滑油。



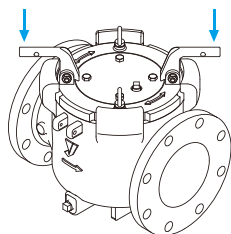
(3) 将滤网旋转 45 度。*3



(5) 旋转挡圈直到两手柄中的任一手柄旋转至止回螺母的位置。



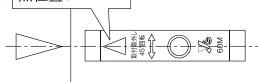
(4) 将上盖安装在阀体上。将止回圈用力压向阀体。此时，在 O 型密封圈或 O 型密封圈的接触面涂上润滑油。



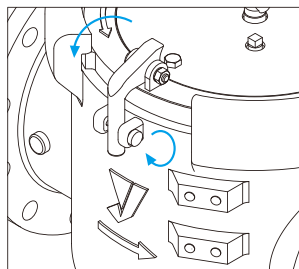
⚠ 注意

*3 旋转至铸造在阀体上的三角形与印在滤网手柄上的三角形顶点对准为止。位置如有偏差，使用中会有脱离的危险。

对准三角形的顶点位置。



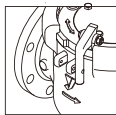
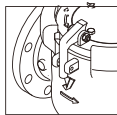
(6) 将手柄安装在两个止回螺母之间，并安装山姆螺丝。*4



⚠ 注意

*4 使用前请确认手柄安装有山姆螺丝，且手柄在两个止回螺母之间。若使用时以下的状态，将会有阀盖松开的重大危险。

✗ 手柄没有安装山姆螺丝。 ✗ 手柄的位置不在两个止回螺母之间。



■ 配管图例

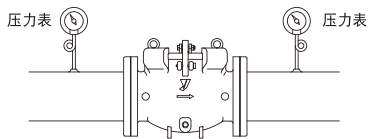


图 1

1. 在过滤器的前后安装压力表, 可根据压差监测过滤器是否堵塞。(图 1)
2. 当流体流向是从下到上的时候, 安装排污阀可便于清理管道底部的水垢。(图 2)

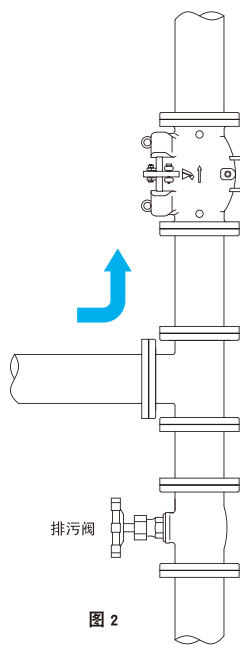
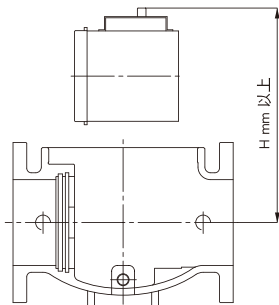


图 2

■ 安装注意事项



公称直径	H
125A	330
150A	380
200A	470
250A	560