



# 袋式过滤器使用说明书

## DS 型

上海微溢过滤系统有限公司

## 安全信息

过滤器为液体而设计，它的工作须严格按照机器上铭牌上的参数。使用时必须按以下操作程序执行。本说明书包括了贮运、安装、操作及保护维修的基本知识，在安装及操作前，有关技术工程人员及操作人员应仔细阅读。说明书应放在过滤器附近，以便随时查阅。

- (1) 请按照手册中的安装指示安装操作。
- (2) 请跟据需要更换防护衣物、防护镜以及呼吸器。
- (3) 随时检查如下部件的化学和耐热性：过滤器外壳、O 型密封圈，支撑网篮和滤袋等，
- (4) 过滤器工作前请确保完全紧固上盖。
- (5) 每次打开过滤器请检查 O 型密封圈配置完好，请确保密封圈的化学性和耐热性符合当前工作
- (6) 在过滤器内部无压力之后方可打开上盖。
- (7) 在一定操作环境下，静电或静电火花会导致燃烧或易燃物爆炸，请将过滤器接地。
- (8) 从包装中取出滤袋时可能会产生静电，请远离易燃易爆物体，一避免燃烧或者爆炸。
- (9) 滤袋的废弃：用来过滤危险液体的滤袋可能会滞留残留物，请遵循国家或地方法律法规条例，对滤袋的安全废弃同样参照为先或有毒物体的操作。



任何不当操作都会引起产品损伤或者其他危害。任何误用或对我们产品进行修改都会触犯产品的安全，安全信息并非意味这他本身会消除任何危险，安全信息以及警戒是用来提醒使用者尽量避免违规操作。

## 包装、运输和储存

### 包装及运输

如用户无特殊要求，过滤器采用纸质包装箱或木质包装箱，用户收货后应及时检查在运输过程中是否损坏，如发现损坏，应立即通知承运单位，（承运人）



立式过滤器需注意运输或储存，避免法兰口或其他部位发生摩擦碰撞。

### 储存

如果过滤器暂时不用或长期储存，应按以下方法进行：对于长期贮存不用的过滤器，应将滤袋从过滤器中取出。碳钢制零部件应进行表面防锈保护，对于不锈钢零件可不作防锈保护，塑胶材质应清洗干净。

## 一、产品简介

### 产品原理：

袋式过滤器是一种新型的过滤系统，过滤器内部由滤袋支撑网支撑着滤袋，液体由入口流进，经滤袋过滤后流出，杂质则被拦截在滤袋中。滤袋可更换或清洗后继续使用。



## 二、产品安装

### 1、准备 **警告：开盖后，下落的盖子会伤手。**

1、首先，请确认安装袋式过滤系统所需的配件是否已经准备齐全：

①袋式过滤器主体 ②O型密封圈 ③支撑网 ④滤袋和磁棒(定制) ⑤压力表(选配)；

2、检查O型密封圈和滤机上的O型槽，若O型密封圈变形，出现划痕或破裂，或O型密封圈接合部位有问题，请更换新的配件。

### 2、安装

安装时，请按以下步骤作业：

1. 将袋式过滤器安置在需过滤的工位上，连接进出口法兰或管牙后，加以固定；闷堵排气口，或配置排气阀。夹套型连接保温热源。
2. 将金属内网轻轻放入袋式过滤器中，使内网领口与袋式过滤器口吻合。
3. 放置滤袋，使滤袋环口和金属内网领口吻合，然后将带有磁棒的压板放入设备内将滤袋压紧即可。
4. 将O型密封圈放入O型槽，O型密封圈不能扭曲或变形，多袋滤机扣上滤袋压环。
5. 一手握住上盖把手，一手抓住上盖的另一端（多袋滤机转动顶端手轮），将上盖对准袋式过滤器口，缓缓放下，自然平压于O型密封圈及滤袋环口上。
6. 上盖对准后，同时拧紧对角的两个吊帽，将所有吊帽一一拧紧(用短棍插入吊环内绞紧)。
7. 关闭安装在袋式过滤器顶部的排气阀。
8. **请检查各连接管道是否牢固；工作压力是否在允许范围内。**
9. 打开输出阀门。打开热源进入阀，缓慢升温，使滤机温度升到指定温度。
10. 慢慢地打开输入阀门，让液体缓缓流入并充满滤机，防止液体突然冲击滤袋，造成破裂，然后观察有无泄漏。若未出现泄漏，即可开始过滤。

## 三、日常使用及维护

### 1、日常使用

工作中的过滤系统需经常检查进出口的压力差，当压力差达到 0.05~0.1MPa 时，应及时更换滤袋，以免压差过大使滤袋破裂和支撑网损坏。

### 2、正确打开过滤后的滤机上盖：

**警告：不要在袋式过滤器内有压力的情况下开盖，否则残留液体可能喷出，并造成液体流失和人员伤害。**

因此请严格按以下顺序操作：

1. 关闭输入阀；出口处有压力时，关闭输出阀。
2. 确认排气阀所接管道已被接到安全处或吸料口后（在过滤有毒有腐蚀液体时尤须注意），再打开排气阀，防止液体对工作人员及周围环境造成伤害和污染。
3. 检查压力表，确定内部压力为 0，此时袋式过滤器已与管道系统分开。
4. 有排泄阀的，确认排泄液接到回收处，打开排泄阀；待袋式过滤器中的残留液体经排泄阀流尽，关闭排泄阀。此排放工作可配合加压方式完成（请参考加压排放过程）。
5. 拧开上盖吊帽，提起上盖，多袋滤机需转过一定角度。

### 3、更换滤袋：

1. 高效过滤袋是以精细的纤维所制成，这些材料的亲水性都较弱，纤维的表面不会被水弄湿，所以如其它使用同样材料的滤芯一样，在使用前，都要用另一些表面张力较低的液体将它湿润。安装前，您一定要将滤袋浸入与过滤液体匹配的预湿液中几分钟。
2. 正确打开袋式过滤器上盖。
3. 将上盖放稳，将滤袋小心取出。
4. 放入新的滤袋，请参考安装过程。

### 4、监控过滤质量：

在液体输入压力稳定的情况下，过滤质量与滤袋内外的压力差密切相关，如果压差太大，说明滤袋的过滤孔径已堵塞，过滤速度下降。因此，我们建议当袋式过滤器开始工作后，应定期检查压差，通过前后压力表所显示的压差来决定更换滤袋的时间，一般滤袋能承受的压差为 0.5~1kg/cm<sup>2</sup>（0.05~0.1Mpa）左右，当压差达到这一区间时，应及时更换滤袋以避免滤袋破裂，影响过滤效果。

如果压差突然下降，应立即停止过滤，并检查是否发生泄漏。

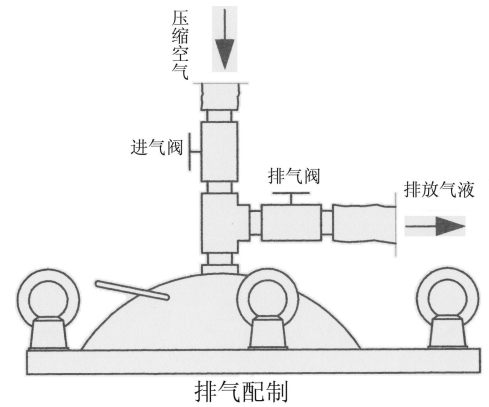
### 5、加压排放剩液：

在过滤高粘度液体时，可以由排气阀通入压缩空气，加速剩液排放，缩短等待时间。其装置如图所示。

**请注意：用作加压排放的空气一定要稳定，压力不要超过过滤器工作压力。**

操作步骤如下：

1. 关闭输入阀门。
  2. 打开进气阀。
  3. 气体引入袋式过滤器，加压排尽剩液。
  4. 检查出口压力表，确认表压与压缩空气压力相等；确认出口无液体流出。
  5. 关闭进气阀。
  6. 慢慢打开排气阀；排气阀的出口有残液喷出，必须将其引到安全处或滤机吸料口。
  7. 压缩空气排尽后，关闭排气阀。
- 此时滤机内无压力，可以开盖。



## 6、清洗袋式过滤器

袋式过滤器如继续过滤同一种液体，无须清洗。但如果过滤其它种类的液体，仍需清洗机器后方可使用。

## 7、O 型密封圈的保养及更换

**保养：**使用时 O 型密封圈要对准 O 型槽放入，避免不当的挤压致使 O 型密封圈变形；不过滤时，O 型密封圈必须取出擦拭干净，否则残液凝固后附着在其表面，导致硬化，密封性变差。

**更换：**若 O 型密封圈已老化或破损，请及时更换。更换时应选择相同型号的 O 型密封圈。

- 特别声明：**
- 1、正常使用情况下，过滤器及支撑网质保一年，如由于使用不当造成损坏不在质保范围。
  - 2、标准型袋式过滤器设计压力为 1.6Mpa，推荐最大工作压力为 1.0Mpa，特殊规格除外。
  - 3、侧进袋式过滤器设计压力为 1.2Mpa，推荐最大工作压力为 0.6Mpa，特殊规格除外。
  - 4、夹套过滤器夹套设计压力为 1.0Mpa，推荐最大工作压力为 0.6Mpa，特殊规格除外。
  - 5、多袋式过滤器设计压力为 1.0Mpa，推荐最大工作压力为 0.6Mpa，特殊规格除外。
  - 6、塑胶过滤器设计压力为 0.8Mpa，推荐最大工作压力为 0.6Mpa,工作温度最高 65 度。