



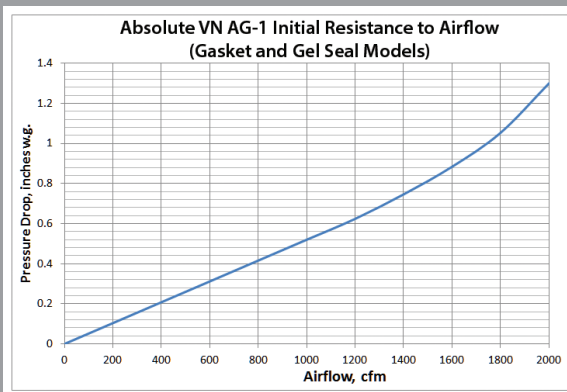
Les filtres HEPA AG-1 Absolute VN de Camfil, qualifiés pour le nucléaire, sont fabriqués conformément au code ASME AG-11 et sont répertoriés UL-5862. Ils sont fabriqués à partir de composants de la plus haute qualité, conformément à la section FC, article 3000 du code ASME AG-1. Chaque conception a été qualifiée selon les exigences de la section FC, article 5000. Chaque filtre est fabriqué dans le cadre d'un programme de qualité ASME NQA-1 audité et approuvé. Camfil fournit un certificat de conformité tel que spécifié dans l'article FC-8200 de l'ASME AG-1.

Chaque filtre AG-1 Absolute de qualité nucléaire a une efficacité testée d'au moins 99,97 % sur les particules de 0,2 à 0,3 micron à 100 % du débit d'air nominal et à 20 % du débit d'air nominal. L'étiquette apposée sur chaque filtre fournit les résultats des tests de chaque filtre.

Chaque filtre HEPA Absolute VN Camfil de qualité nucléaire :

- Comprend cinq batteries en V (10 panneaux) de média HEPA qualifié ASME AG-1, annexe FC-I dans une configuration de plis de type B ASME AG-1, FC-1121. Cette configuration fournit un débit d'air nominal minimum de 2000 cfm à une résistance initiale maximum de 1,3" w.g., comme spécifié dans ASME AG-1, tableau FC-4110 pour un filtre HEPA de taille 8.
- Très résistant à l'humidité dans les environnements très humides.
- Utilise un scellant adhésif en polyuréthane ignifuge sans phosphore pour coller le cadre au média pack.
- Cadre d'enceinte en acier inoxydable ASTM3-A-240 de type 304 de calibre 14.
- Comprend des protections frontales construites en acier inoxydable ASTM A-240 Type 304 de calibre 22, expansé et aplati, de 1/4", sur les côtés d'entrée et de sortie d'air de chaque média.
- Disponible avec un joint d'étanchéité (conformément à ASME AG-1, FC-3121) ou un joint de gel (conformément à ASME AG-1, FC-3122) pour assurer l'étanchéité entre le filtre et le boîtier ou entre le filtre et le cadre.
- Les modèles à joint gélifié peuvent inclure des clips d'extraction de filtre en option pour permettre le changement de filtre dans les systèmes de confinement de type "bag-in/bag-out".
- Peut être utilisé à une température continue allant jusqu'à 121 °C (250 °F).
- Est étiqueté comme spécifié dans ASME AG-1, FC-9000 et dans la plus récente DOE4 STD-3020.
- Comprend un emballage spécial tel que décrit dans la plus récente DOE STD-3020. Ces caisses d'expédition sont fabriquées à partir d'éléments en bois. Le couvercle amovible et l'avant sont fixés par des attaches amovibles pour faciliter l'enlèvement et le reconditionnement.

Débit d'air accru et durée de vie plus longue pour un filtre HEPA de taille standard



La surface accrue de l'Absolute VN peut réduire la résistance du système de plus de 50 % et offrir un cycle de vie trois à quatre fois supérieur à celui des filtres HEPA AG-1 standard.

Le Camfil AG-1 Absolute VN permet de gagner un espace précieux dans n'importe quelle application en réduisant l'encombrement de l'équipement grâce à sa plus grande capacité de traitement de l'air. Sa durée de vie prolongée permet également de réduire les dépenses liées à l'élimination des filtres.

¹ ASME - Société américaine des ingénieurs en mécanique

² UL - Laboratoires des assureurs

³ ASTM - Société américaine pour les essais et les matériaux

⁴ DOE - Département de l'énergie

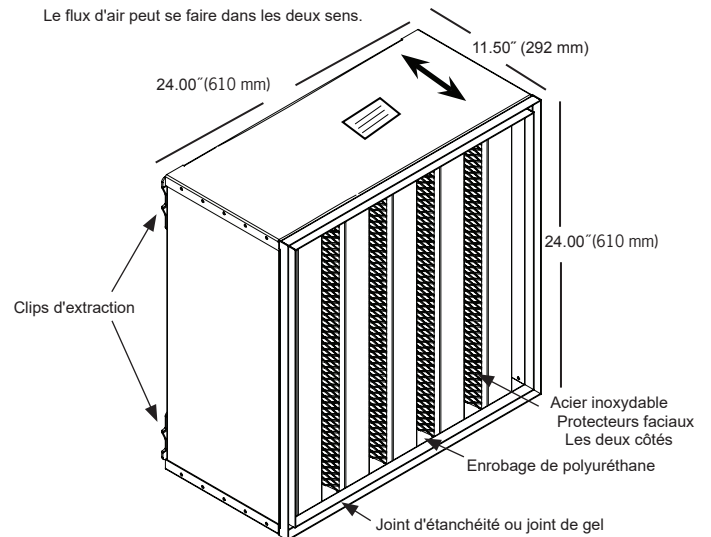
Performance

- ASME AG-1, Section FC Indicateur de taille : 8
- 24" par 24" par 11-½" (610 mm par 610 mm par 292mm)
- Débit d'air nominal à 2000 acfm (3400m3/hr)
- Résistance initiale maximale : 1,30" w.g. (325 Pa)

| Número de modèle | Emplacement du joint, avec ou sans clips d'extraction |
|-----------------------|---|
| VN1560-05-10-44-55 | Joint d'étanchéité amont |
| VN1560-05-10-44-58 | Joint d'étanchéité en aval |
| VN1570-05-10-09-44-56 | Scellement du gel en amont avec clips d'extraction |
| VN1570-05-10-09-44-57 | Scellement du gel en aval avec clips d'extraction |

NOTES DE DONNÉES

1. Débit d'air nominal en ACFM basé sur des tests en intérieur à la pression atmosphérique.
2. Température maximale de fonctionnement continu de 121°C (250°F).
3. La résistance finale au fonctionnement ne doit pas dépasser 4,0" w.g.
4. Joint en gel disponible sans clips d'extraction, contacter l'usine.
5. Les filtres HEPA SME AG-1 Absolute VN répondent à toutes les exigences applicables telles que publiées dans les documents suivants : ASME AG-1, NQA-1, N509, UL 586.
6. Les filtres HEPA Camfil de qualité nucléaire ont été qualifiés par le Edgewood Chemical Biological Center pour répondre aux exigences de performance des sections FC-4000 et FC-5000 de l'ASME AG-1, à l'exception de la résistance à l'air chauffé FC-5150 et de la résistance à la flamme ponctuelle FC-5160 qui ont été qualifiées par l'homologation UL 586 du produit.
7. Pour les éléments de construction complets, veuillez contacter un représentant de l'usine pour obtenir les plans de vente.



Spécification

1.0 Généralités

1.1 - Les filtres à air doivent être des filtres à air HEPA Camfil modèle _____ qualifiés ASME AG-1 et listés UL 586 avec un média HEPA mini plissé qualifié ASME AG-1, Annexe FC-1 dans la configuration de plis ASME AG-1, FC-1121 Type B, formé dans une configuration en V, un scellant polyuréthane entre le média et le cadre, un cadre d'enceinte en acier inoxydable de type 304, des protections de face du média en acier inoxydable de type 304 et un joint d'étanchéité ou un joint gélatineux sur l'une ou les deux faces.

1.2 - Les dimensions globales doivent être de 24" de haut par 24" de large par 11-½" de profondeur.

2.0 Construction

2.1 - Le support doit être fabriqué à partir de microfibrilles de verre boro-silicaté imperméables et d'un liant synthétique formant une feuille plate continue ayant des propriétés physiques et fonctionnelles. Les résultats des essais doivent être traçables au numéro de lot de fabrication, au numéro de rouleau et au numéro de série du produit final. Le support doit être qualifié conformément à l'ASME AG-1, appendice FC-1.

2.2 - Le média doit être formé en mini-plis individuels séparés par des fibres de fil de verre qui sont collées au média des deux côtés du paquet de média, et assemblés dans une configuration en V. Les paquets doivent être mis en pot dans la chambre de combustion. Les paquets doivent être encastrés dans le cadre de l'enceinte avec un adhésif polyuréthane ignifuge.

2.3 - Le cadre de l'enceinte sera en acier inoxydable de type 304 de calibre 14 et collé au média pack pour former une enceinte robuste et durable. La tolérance dimensionnelle globale doit être de +0/- 1/8" sur les dimensions de la face, +1/16" / - 0 sur la dimension de la profondeur. La face doit être d'équerre avec une tolérance de 1/8" lorsqu'elle est mesurée en diagonale sur les coins des deux faces.

2.4 - Le filtre assemblé doit inclure des protections de face de paquet de média construites en acier inoxydable ASTM A-240 de type 304, avec un motif de ¼" expansé et aplati. Les écrans doivent se trouver sur les côtés d'entrée et de sortie d'air de chaque paquet de média.

2.5 - Pour les applications avec joint, un joint en épichlorhydrine de ¼" x 11/16", conforme à la norme ASME AG-1 FC-3121, sera appliqué sur la bride de la face amont ou aval.

Pour les applications à joint gélatineux, le filtre comprendra un canal continu situé en amont ou en aval et rempli de gel de silicone conformément à la norme ASME AG-1, FC-3122. Quatre clips d'extraction de filtre doivent être fournis (si spécifié) pour les filtres installés dans un boîtier de confinement de type "bag-in/bag-out".

2.6 - Quatre pinces d'extraction de filtre doivent être fournies, si spécifié, pour les filtres installés dans un boîtier de confinement à sac.

3.0 Performances

3.1 - Le filtre doit être conçu pour répondre aux exigences de la section FC-4000 de l'ASME AG-1 et qualifié conformément à la section FC-5000 de l'ASME AG-1.

3.2 - Le filtre doit être répertorié par Underwriters Laboratories comme UL 586 et étiqueté en conséquence.

3.3 - Le filtre doit pouvoir fonctionner à 250° F (121° C) en continu.

3.4 - Le fabricant doit fournir un certificat de conformité avec chaque filtre détaillant le nom du fabricant, le numéro de modèle, le numéro de série unique du filtre, la résistance au débit d'air à la capacité nominale, le pourcentage de pénétration des particules de 0,3 micron à 100 % du débit d'air nominal et à 20 % du débit d'air nominal. Le filtre doit être étiqueté conformément aux normes ASME AG-1, FC-9000 et à la plus récente DOE STD-3020.

3.5 - Les filtres finis sont emballés de manière sûre et mis en caisse. Les caisses doivent être construites conformément à la norme DOE STD-3020 la plus récente. Ces caisses d'expédition doivent être fabriquées à partir d'éléments en bois. Le couvercle supérieur amovible et l'avant doivent être fixés à l'aide d'attaches amovibles pour faciliter le retrait et le reconditionnement.