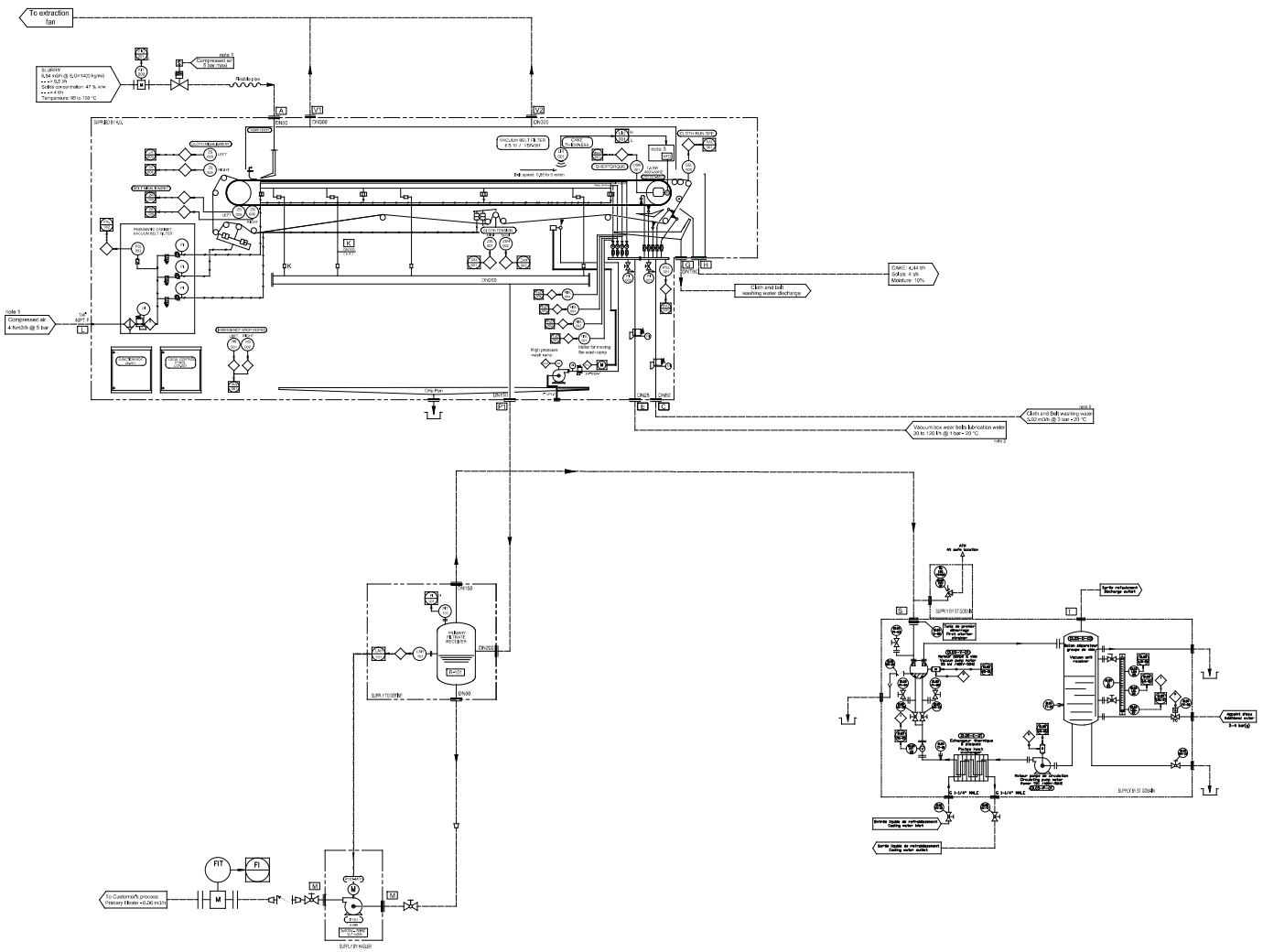

Instrument local
Field mounted instrument

Affichage salle de controle
MCS CONSOLE

Traitement Automate
Interlock process

Armoire electrique moteurs
Motor Control Center

Moteur électrique
Electrical motor

Liaison inter Automate
Software link

Signal electrique
Electrical signal

Signal hydraulique
Hydraulic signal

Signal pneumatique
Pneumatic signal

Signal capillaire
Capillary tubing

Vanne robinet
Gate valve

Vanne à pointeau
Needle valve

Vanne à papillon
Butterfly valve

Vanne à boule
Ball valve

Vanne à membrane
Diaphragm valve

Soupape de sécurité
Relief valve

Clapet anti-retour
Check valve

Joint de dilatation
In line pipe expansion joint

Flexible

Séparateur à membrane
Diaphragm chemical seal

Réducteur de pression
Pressure reducer

Régulateur de pression
Pressure regulator

Electrovanne
Solenoid pilot valve

Commande pneumatique
Vanne automatique (NF)
Air cylinder operated
ON/OFF valve (fail closed)

Commande pneumatique
Vanne de régulation (NF)
Air cylinder operated
control valve (fail closed)

Débitmètre à section variable
Variable area flowmeter

Débitmètre électromagnétique
Electromagnetic flowmeter

Positionneur électro-pneumatique
Electropneumatic positioner

Vanne à flotteur
Floating valve

Filtre à eau
Water Filter

Filtre à air
Air Filter

Filtre Régulateur Lubrificateur
Filter Regulator Lubricator

FOURNITURE HASLER GROUP (H.G.)
LIMIT HASLER GROUP (H.G.) SUPPLY

Tuyauteries conçues et fournies par HASLER GROUP
Piping designed and supplied by HASLER GROUP

Tuyauteries conçues et fournies par le CLIENT
Piping designed and supplied by CUSTOMER

(FOURNITURE ST GOBAIN)
SUPPLY BY ST GOBAIN

Note 1: L'air comprimé doit etre propre, sec et déshuilé.
Air must be clean, dry and not lubricated.

Note 2: L'eau de lavage et lubrification des courroies doit être exempte de solides (< 200 mg/l).
Ne pas utiliser de l'eau déminéralisée ni de composés organiques
For washing and belts lubrication, free solids clean water is required (< 200 mg/l).
The use of demineralized water or organic compounds is forbidden

Note 3: Moteur controlé par variateur de fréquence (Variateur installé dans l'armoire électrique)
Gamme de fréquence: 10 to 60 HZ —> Vitesse bande: 0.86 to 5.1 m/min
Fréquence nominale: 50 HZ —> Vitesse bande: 5.1 m/min
Réglage fréquence: 10 HZ (mode changement toile) —> Vitesse bande: 0.86 m/min

Motor controlled by Variable Frequency Drive (Variable Frequency Drive installed in electrical cabinet)
Frequency range: 10 to 60 HZ —> Belt speed: 0.86 to 5.1 m/min
Nominal frequency : 50 HZ —> Belt speed: 5.1 m/min
Frequency setting: 10 HZ (For Cloth change mode) —> Belt speed: 0.86 m/min

Note 4: Position de sécurité: FC (Fermeture sur défaut)
Fail-safe position: FC (Failure Close)

Rev	Date	Modifications	Fait par Made by	Vérifié par Checked by	Approuvé par Approved by
B	03/01/2024	Seconde émission / Second issue	AMGO		
A	29/11/2023	Première émission / First issue	B.DL	BARDU	BARDU

ST GOBAIN
SPAIN

Gypsum dewatering

VACUUM BELT FILTER - SIZE 6 m2 - TYPE 6B10

PROCESS AND FLOW DIAGRAM

HASLER GROUP

Acoustic . Filtres Philippe . Filtres Vernay . Maisner Guittard
18-20, rue d'Arcueil - 92230 Gennevilliers Cedex
TEL +33(0)1.56.83.83.83 - FAX +33(0)1.56.83.83.84

N° de plan / drawing nr	rev	Folio	Echelle
725116	A	1/1	/

MACHINE/TYPE	AFFECTATION
FAB	S/E 01

Ce document est la propriété de HASLER GROUP et ne peut être ni reproduit ni communiqué à des tiers sans autorisation
This document is the property of HASLER GROUP can neither be reproduced or transmitted to third parties without permission

N°	DESIGNATION	DESIGNATION	CONNECTION
P1	Sortie collecteur à filtrat	*Filtrate manifold outlet*	Flange type DN200 - EN1092-1 type 01A PN10
L	Alimentation air comprimé	*Compressed air inlet*	1/4 " NPT-F
K	Sortie boite à vide	*Vacuum box outlet*	DN100 smooth (x 4)
H	Evacuation gâteau	*Cake discharge*	Rockagas (Spocial flange)
G	Evacuation lavage toile et bande	*Cloth and belt washing discharge*	Flange type DN125 - EN1092-1 type 01A PN10
E	Lubrification courroies boite à vide	*Vacuum box wear belts lubrication*	Flange type DN25 - EN1092-1 type 01A PN10
C	Alimentation lavage toile et bande	*Cloth and belt washing*	Flange type DN80 - EN1092-1 type 01A PN10
A	Alimentation pulpe	*Slurry feeding*	Flange type DN50 - EN1092-1 type 01A PN10

FILTRE A BANDE / VACUUM BELT FILTER Item: VBF-001

N°	DESIGNATION	DESIGNATION	CONNECTION
V2	Sortie vapeur	*Vapor hood outlet*	Flange type DN300 - EN1092-1 type 01A PN10
V1	Sortie vapeur	*Vapor hood outlet*	Flange type DN300 - EN1092-1 type 01A PN10

FILTRE A BANDE / VACUUM BELT FILTER Item: VBF-001