

Información de seguridad**Uso previsto**

La grifería es empleada para el control visual de líquidos en sistemas de tuberías.

Indicaciones generales**NOTA - Observe el manual de instrucciones**

Para evitar peligros y daños, hay que usar una armadura de acuerdo con los datos técnicos y las indicaciones de seguridad mencionadas en el manual de instrucciones.

Indicaciones generales de seguridad**ADVERTENCIA****Peligro de lesiones por exceder la presión de operativo**

Al exceder la presión de servicio máxima permitida existe un peligro de accidente por explosión de la mirilla, así como salida de líquidos a la atmósfera.

- Se deben prever fusibles de sobrepresión para evitar excesos de presión.
- La posición de montaje se ha de realizar de modo que queden excluidos los riesgos de accidentes. En su caso se han instalar dispositivos de protección adicionales.

**ADVERTENCIA****Peligro de lesión debido a un medio efluente**

Con el desmontaje de la válvula, los líquidos o los gases pueden ocasionar lesiones.

- Realizar el desmontaje sólo cuando la instalación esté con absoluta seguridad sin presión, sin líquidos y sin gases.

Directrices generales de soldadura

Por lo general, hay que desmontar los elementos de junta, integrados en los componentes a soldar, antes de soldar. Para evitar daños, los trabajos de soldadura los debería realizar personal cualificado (EN ISO 9606-1). Procedimiento de soldadura utilizar WIG.

**PRECAUCIÓN****Deterioros y lesiones debido a un elevado flujo de temperatura**

Para evitar una demora de los componentes, se tienen que soldar sin tensión todos los componentes soldables.

Antes de ensamblar, dejar que todos los componentes se enfríen.

**NOTA****Deterioro debido a impurezas**

Las impurezas pueden causar deterioros en las superficies de estanqueidad y en las juntas.

Antes de montar, limpiar a fondo el interior de la carcasa.

Datos técnicos

Tipo de construcción	INLINE Módulo
Medida de construcción	DN 25 - DN150
	OD 1" - OD 4"
Tipo de conexión	Final de soldadura DIN EN 10357
Presión de funcionamiento	16 bar

Rango de temperatura

Funcionamiento	+0°C a +95°C (dependiente del medio)
Esterilización	EPDM +140°C (SIP 30 min)

Materiales contacto con el producto

Acero inoxidable	AISI 316L
Superficie	Ra ≤ 0,8µm
Mirilla	Borosilicato
Junta	EPDM

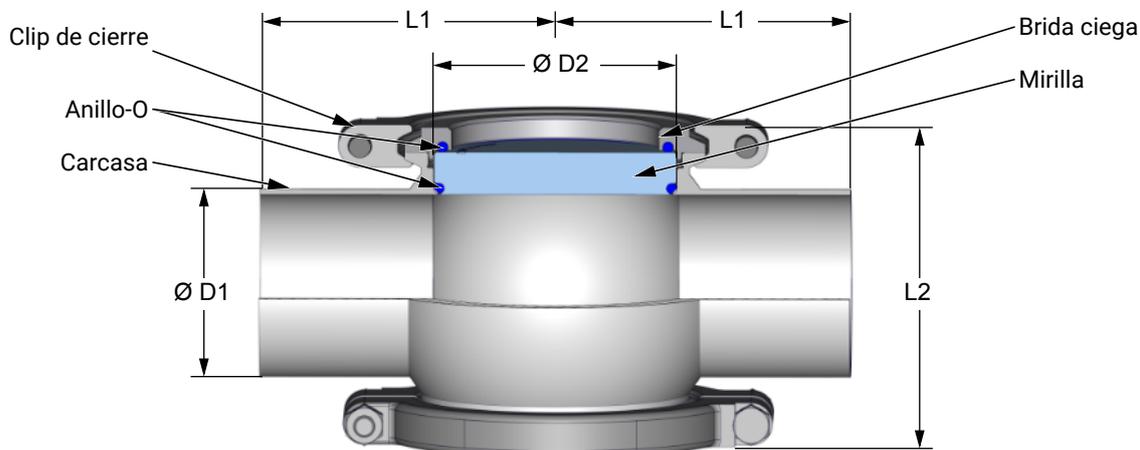
Desmontaje y montaje**Desmontaje**

- Desatornillar la grapa de cierre.
- Desmontar bridas, anillos tórico, y mirillas de la carcasa.

Montaje

- Antes de montar, limpiar la zona de montaje y las superficies de rodaduras y engrasar ligeramente.
- Realizar el montaje en orden inverso.

Dibujos y dimensiones



	DN	25	40	50	65	80	100	125	150
	OD	1	1½	2	2½	3	4	-	-
D1	DN	Ø29x1,5	Ø41x1,5	Ø53x1,5	Ø70x2	Ø85x2	Ø104x2	Ø129x2	Ø154x2
	OD	Ø25,4x1,65	Ø38,1x1,65	Ø50,8x1,65	Ø63,5x1,65	Ø76,2x1,65	Ø101,6x2	-	-
D2		Ø 50		Ø 68					
L1		62,5	82,5	82,5	92,5	92,5	92,5	117,5	107,5
L2		64	76	88	104	119	138	163	188

Lista de repuestos

Diámetro nominal DN / OD	Carcasa	Grapa de cierre	Mirilla	Brida	Anillo-O
	1.4404 (1x)	1.4301 (2x)	Borosilicato (2x)	1.4404 (2x)	EPDM (4x)
25 1	7100025001-041 7100026001-041	7100025005-021	7100025009-073	7100025007-040	2304042030-170
40 1½	7100040001-041 7100038001-041	7100150005-021	7100150009-073	7100150007-040	2304060030-170
50 2	7100050001-041 7100051001-041				
65 2½	7100065001-041 7100064001-041				
80 3	7100080001-041 7100076001-041				
100 4	7100100001-041 7100101001-041				
125 -	7100125001-041 7100127001-041				
150 -	7100150001-041 7100152001-041				

Todos los cambios corresponden al estado de desarrollo. Están reservados cambios en el marco del desarrollo posterior técnico.