

Utilisation conforme

La verre-regard, prévue pour le montage dans la tuyauterie, assure un contrôle visuel des liquides.

Consignes de sécurité



ATTENTION

- Afin d'éviter les dangers et les dommages, la commande doit être utilisée conformément aux consignes de sécurité et aux données techniques indiqués dans le mode d'emploi.



DANGER

Dépasser la pression

- En cas de dépassement de la pression de service maximale admise, le cylindre en verre risque d'éclater et du liquide risque de s'échapper dans l'atmosphère. Le cas échéant, il faut prévoir des éléments de sécurité contre la surpression pour éviter des dépassements de pression.

Le montage doit être effectué dans une position telle que le risque d'accident est exclu. Le cas échéant, il faut prévoir des dispositifs de sécurité pour parer au risque d'accidents.



WARNING

- Du fait du démontage de la vanne ainsi que des modules de construction de la vanne sur l'installation, des émanations de liquides ou de gaz peuvent entraîner des blessures.

Ne procéder au démontage qu'une fois que l'installation déchargée de manière absolument certaine de toute pression, de tout liquide et de tout gaz.

Instructions de installation

Directives de soudure

- De manière générale, les éléments d'étanchéité, intégrés dans des pièces de construction soudées, doivent être démontés avant la soudure.
- Afin d'éviter les dommages, les travaux de soudure devraient être réalisés par du personnel qualifié (EN ISO 9606-1).
- Appliquer la procédure de soudage WIG.



AVIS

- Les salissures peuvent endommager les joints.
- Nettoyer en profondeur l'intérieur du boîtier avant le montage.

Démontage et Montage

Démontage

- Dévisser l'écrou cannelé (2).
- Démonter le verre (3), l'anneau de glissement (4) et l'anneau d'étanchéité (5) de la manchon de raccordement (1).

Montage

- Réaliser le montage dans l'ordre inverse.



INFORMATION

Recommandation de lubrifiants

EPDM; Viton; k-flex;	⇒ Klüber Paraliq GTE703*
NBR; HNBR	
Silicone	⇒ Klüber Sintheso pro AA2*
Filetage	⇒ Interflon Food Grease*

**) Si la robinetterie est utilisée pour la fabrication de produits alimentaires et de boissons, seules les matières lubrifiantes autorisées à cet effet peuvent être utilisées. Veuillez prendre connaissance des fiches de données de sécurité correspondantes du fabricant de matières lubrifiantes.*

Données techniques

Type de construction: Verre de regard

Type de vitre blindée: Type: 7001 - Verre trempé moulé
Type: 7022 - Verre borosilicate

Taille de construction: DN 25 - 150

Raccordement: Extrémités soudées DIN EN 10357

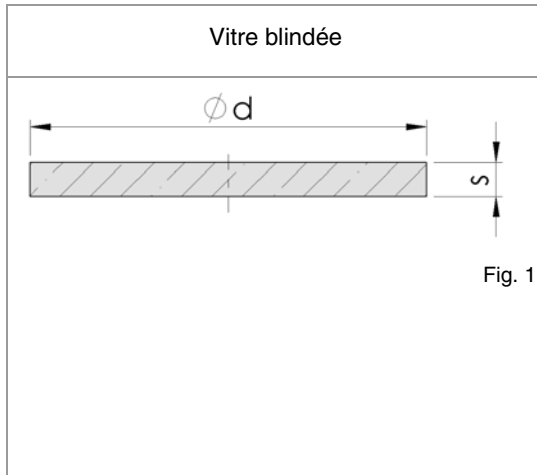
Temperature:

- Ambante +4° - +45°C
- Produit +0° - +95°C selon le milieu
- Stérilisation
 - NBR +130°C peu de temps (30min)
 - EPDM +140°C peu de temps (30min)
 - VITON +110°C peu de temps (30min)
 - k-flex +150°C peu de temps (30min)

Pression de fonction: voir table 1

	contact avec le produit	sans de contact avec le produit
Matériau:		
Inox:	1.4301 AISI304 1.4404 AISI316L	1.4301 AISI304
Surfaces:	RA 0,8µm	RA 1,5-2,5µm, E-électroplaquage
Vitre blindée:	- Verre trempé moulé - Borosilicate	-
Joints:	NBR; EPDM VITON; k-flex	PTFE

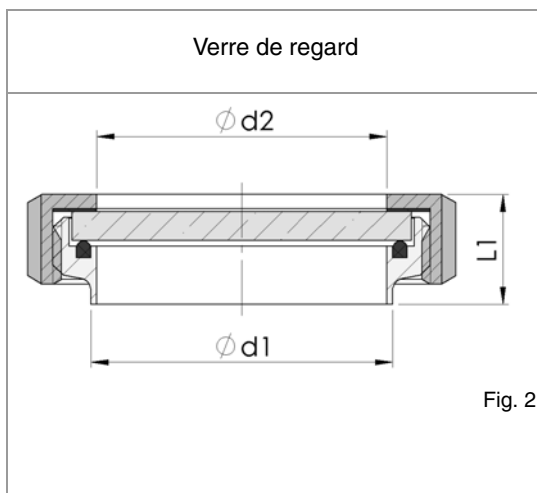
☐ Vitre blindée



DN	d	7002 xxx 000-072 Verre trempé moulé		7026 xxx 000-073 Verre borosilicate	
		s	bar	s	bar
25	42	8	20	8	20
32	48	8	12	8	12
40	54	8	12	8	12
50	66	8	12	8	12
65	84	10	10	10	9
80	99	10	6	10	8
100	117	12	8	13	8
125	147	15	7	15	7
150	173	15	4	15	4

Tab. 1: Vitre blindée

☐ Dimensions



Dimensions

DN	h	d	d1	Rd
25	27	ø 26	ø 29x1,5	Rd 52x1/6
32	27	ø 32	ø 35x1,5	Rd 58x1/6
40	27	ø 38	ø 41x1,5	Rd 65x1/6
50	28	ø 50	ø 53x1,5	Rd 78x1/6
65	32	ø 66	ø 69x2	Rd 95x1/6
80	33	ø 81	ø 85x2	Rd 110x1/4
100	38	ø 100	ø 104x2	Rd 130x1/4
125	56	ø 125	ø 129x2	Rd 160x1/4
150	59	ø 150	ø 154x2	Rd 190x1/4

Tab. 2: Dimensions

❑ Jeux de pièces d'usure

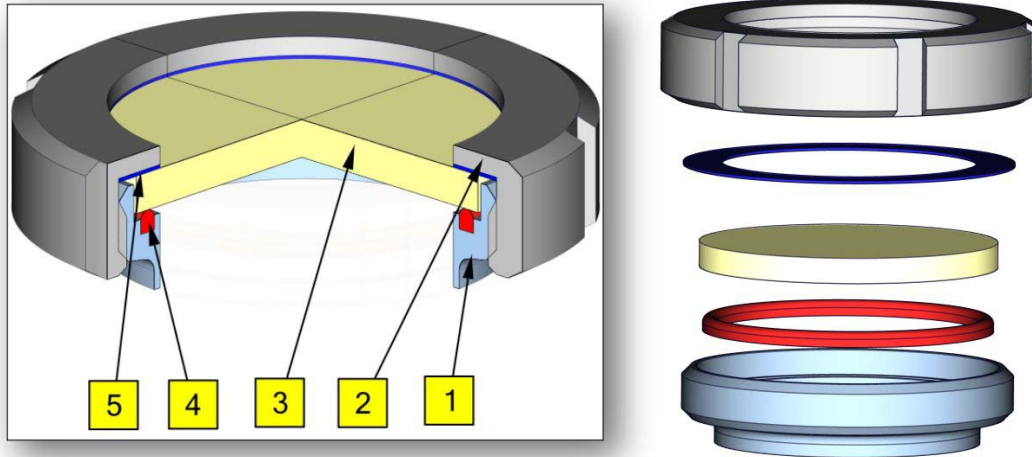


Fig. 3

Vitre blindée	Verre de regard	diamètre nominal DN	matériel de joints	matériel/ état de surface extérieure
Verre trempé moulé	7001	xxx	xxx	xxx
Borosilicate	7022			
		(p.e. xxxx 050 xxx-xxx)	(p.e. xxxx xxx 000-xxx)	(p.e. xxxx xxx xxx-041)

Diamètre nominal

DN25	DN32	DN40	DN50	DN65	DN80	DN100	DN125	DN150
025	032	040	050	065	080	100	125	150

(p.e. xxxx 050 xxx-xxx)

Matériel de joints

NBR	EPDM	FKM	k-flex
000	160	080	500

(p.e. xxxx xxx 000-xxx)

Matériel / état de surface extérieure

	brillamment tourné	polissage électrolytique	mat
1.4301/ AISI 304L	020	021	022
1.4404 / AISI 316L	040	041	042

(p.e. xxxx xxx xxx-041)

Pos. 1
Manchon soudées

	Manchon soudées
1.4301 / AISI304L	7001 xxx 001-020
1.4404 / AISI 316L	7001 xxx 001-040

(p.e. xxxx 050 xxx-xxx)

Pos. 2
Écrou cannelé

	Écrou cannelé
1.4301 / AISI304L	7001 xxx 002-020

(p.e. xxxx 050 xxx-xxx)

Pos. 3
Vitre blindée

	Vitre blindée
verre trempé moulé	7002 xxx 000-072
borosilicate	7026 xxx 000-073

(p.e. xxxx 050 xxx-xxx)

Pos. 4
Anneau d'étanchéité

	Anneau d'étanchéité G DIN11851
NBR	2004 xxx 000-056
EPDM	2005 xxx 000-054
FKM	2008 xxx 000-051
k-flex	2004 xxx 000-114

(p.e. xxxx 050 xxx-xxx)

Pos. 5
**Anneau de glissement
PTFE**

DN25	DN32	DN40	DN50	DN50
8040 052 026-053 ø52x26x1	8040 058 032-053 ø58x32x1	8040 065 038-053 ø65x38x1	8040 078 050-053 ø78x50x1	8040 078 050-053 ø78x50x1
DN65	DN80	DN100	DN125	DN150
8040 095 066-053 ø95x66x1	8040 110 081-053 ø110x81x1	8040 130 100-053 ø130x100x1	8040 160 125-053 ø160x125x1	8040 190 150-053 ø190x150x1