

Información de seguridad**Uso previsto**

La mirilla 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.

**NOTA**

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

Indicaciones generales de seguridad**ADVERTENCIA****Peligro de lesión debido a un medio efluente**

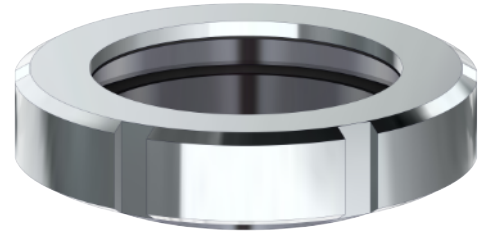
Con el desmontaje de la válvula, los líquidos o los gases pueden ocasionar lesiones.

- Los medios que fluyan a través de una salida de fugas, hay que derivarlos de manera segura a instalaciones de desagüe.
- Realizar el desmontaje sólo cuando la instalación esté con absoluta seguridad sin presión, sin líquidos y sin gases.

**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.

Imagen del producto**Función y operación****Detalles de instalación**

Hay que evitar el efecto de fuerza exterior condicionado por la instalación en la carcasa.

Posición de montaje

- La posición de montaje es arbitraria.

Limpieza

La limpieza óptima se lleva a cabo con la limpieza de la tubería.

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	Mirilla Tipo: 7022 (Vidrio borosilicato)
Medida de construcción	DN 25 - DN 150
Tipo de conexión	Extremo de soldadura DIN EN 10357

Rango de temperatura

Ambiente	de +4 a +45°C (Aire)
Funcionamiento	de +0 a +100°C (dependiente del medio)
Esterilización	EPDM +140°C HNBR +100°C NBR +100°C FKM +100°C VMQ +100°C

Materiales contacto con el producto

Acero inoxidable	1.4301 / AISI 304 1.4404 / AISI 316L
Superficie	Ra ≤ 0,8µm
Mirilla	• Vidrio borosilicato

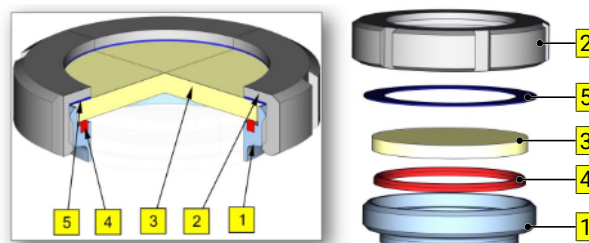
Desmontaje y montaje

Desmontaje

- Desenrosque la tuerca de unión de la ranura (2).
- Retire el cristal (3), la junta (4) y el anillo de deslizante (5) de la racor (1).

Montaje

- Realizar el montaje en orden inverso.



1 Conexión soldada roscada	2 Tuerca Almenada
3 Vidrio	4 Junta
5 Anillo de deslizante	

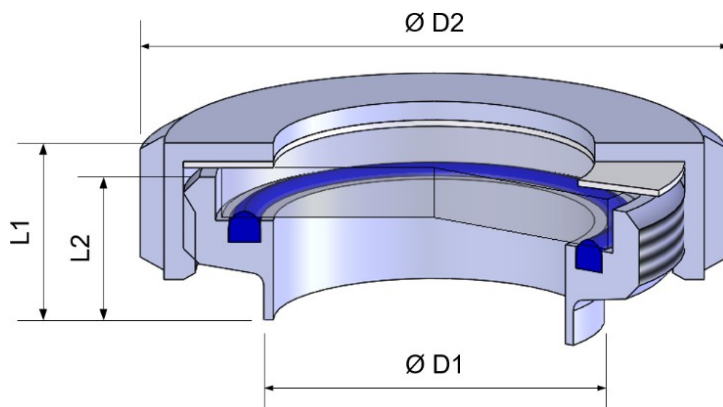
Recomendación de lubricante

	EPDM; HNBR; NBR; FKM; k-flex	- Klüber Paraliq GTE703*
	Silicona	- Klüber Sintheso pro AA2*
	Rosca	- Interflon Food*
*) Si la válvula es utilizada para la producción de alimentos o bebidas, sólo podrán ser utilizados lubricantes aprobados para ello. Tenga en cuenta la correspondiente ficha de seguridad del fabricante del lubricante.		

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

Dibujos y dimensiones

Diámetro nominal	Dimensiones [mm]				
	Ø D1	Ø D2	L1	L2	Rosca
DN 25	29 x 1,5	63	30	22	Rd 52 x 1/6
DN 32	35 x 1,5	70	28	22	Rd 58 x 1/6
DN 40	41 x 1,5	78	30	22	Rd 65 x 1/6
DN 50	53 x 1,5	92	29	23	Rd 78 x 1/6
DN 65	70 x 2,0	112	35	25	Rd 95 x 1/6
DN 80	85 x 2,0	127	33	26	Rd 110 x 1/4
DN 100	104 x 2,0	148	38	30	Rd 130 x 1/4
DN 125	129 x 2,0	178	56	46	Rd 160 x 1/4
DN 150	154 x 2,0	210	60	50	Rd 190 x 1/4



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

Piezas de desgaste

Diámetro nominal	Material	Mirilla	Vidrio (3)	anillo de deslizante (5)
		- completo	Borosilicato	PTFE
DN 25	1.4307	7022 025 xxx-021	7026025000-073	8040052026-053
	1.4404	7022 025 xxx-041	[30 bar]	
DN 32	1.4307	7022 032 xxx-021	7026032000-073	8040065038-053
	1.4404	7022 032 xxx-041	[30 bar]	
DN 40	1.4307	7022 040 xxx-021	7026040000-073	8040065038-053
	1.4404	7022 040 xxx-041	[16 bar]	
DN 50	1.4307	7022 050 xxx-021	7026050000-073	8040078050-053
	1.4404	7022 050 xxx-041	[14 bar]	
DN 65	1.4307	7022 065 xxx-021	7026065000-073	8040095066-053
	1.4404	7022 065 xxx-041	[8 bar]	
DN 80	1.4307	7022 080 xxx-021	7026080000-073	8040110081-053
	1.4404	7022 080 xxx-041	[6 bar]	
DN 100	1.4307	7022 100 xxx-021	7026100000-073	8040130100-053
	1.4404	7022 100 xxx-041	[8 bar]	
DN 125	1.4307	7022 125 xxx-021	7026125000-073	8040160125-053
	1.4404	7022 125 xxx-041	[7 bar]	
DN 150	1.4307	7022 150 xxx-021	7026150000-073	8040190150-053
	1.4404	7022 150 xxx-041	[5 bar]	

Diámetro nominal	Junta tórica (4)				
	EPDM	HNBR	NBR	FKM	VMQ
DN 25	2005025000-054	2004025000-050	2004025000-056	2008025000-051	2007025000-052
DN 32	2005032000-054	2004032000-050	2004032000-056	2008032000-051	2007032000-052
DN 40	2005040000-054	2004040000-050	2004040000-056	2008040000-051	2007040000-052
DN 50	2005050000-054	2004050000-050	2004050000-056	2008050000-051	2007050000-052
DN 65	2005065000-054	2004065000-050	2004065000-056	2008065000-051	2007065000-052
DN 80	2005080000-054	2004080000-050	2004080000-056	2008080000-051	2007080000-052
DN 100	2005100000-054	2004100000-050	2004100000-056	2008100000-051	2007100000-052
DN 125	2005125000-054	2004125000-050	2004125000-056	2008125000-051	2007125000-052
DN 150	2005150000-054	2004150000-050	2004150000-056	2008150000-051	2007150000-052

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