Hublot d'observation rond type 390V PN 16 - vide

avec embout à souder selon DIN EN 1092-1 type 11

Type 390V



Avec embout à souder selon DIN EN 1092-1 type 11

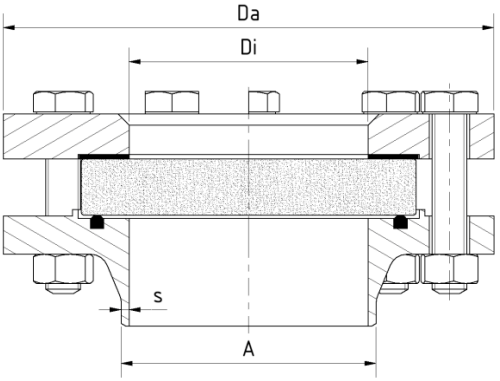
UTILISATION

Les hublots d'observation ronds servent à l'observation et à l'éclairage de l'intérieur de récipients ou de tuyauteries fermés pour des applications sous vide. Les hublots d'observation de type 390V sont des montures à bride rondes avec un embout selon DIN EN 1092-1 pour le soudage, complétées chacune par une plaque de verre d'observation insérée entre un joint plat et un joint annulaire et solidement vissée.

REMARQUE DE MONTAGE

Après le soudage de la bride de base, il convient de vérifier si les surfaces d'étanchéité se sont déformées ! Le cas échéant, une rectification doit être réalisée ! Veuillez également respecter les couples de serrage indiqués pour les assemblages vissés conformément au manuel d'exploitation et d'entretien.

DESSIN



Conditions de fonctionnement		
Température : (selon le verre et le joint)	≤ 200 °C	verre borosilicaté (DIN 70
	> 200 °C	sur demande
Pression :	≤ -0,9[1] bar(g) à 16 bar(g)	
Utilisation à basse température ainsi que températures / pressions plus élevé		

1) Dépend des variables ambiantes

Matériaux	
Bride de base:	1.4571; 1.4404; 1.4539; 1.4435; 1.4541; 1.4301/7; 1,4876; 1.4828; 2.4602; 2.4610
Verre:	verre borosilicaté (DIN 7080 ou équivalent)
Joint[2]:	PTFE; FKM; NBR; silicone; EPDM
Vis:	A2-70 / A4-70
Matériaux spéciaux sur demande	

2) Voir "INFO Joints"

Hublot d'observation rond type 390V PN 16 - vide

avec embout à souder selon DIN EN 1092-1 type 11

Type 390V

PN	DN	Da [mm]	Di [mm]	A [mm]	s [mm]	Type de joint	Poids [kg]
16	15	95	17	21,3	2	Joint en D DIN 11851	1,6
	20	105	22	26,9	2,3	Joint en D DIN 11851	2,3
	25	115	28	33,7	2,6	Joint en D DIN 11851	2,7
	32	140	37	42,4	2,6	Joint en D DIN 11851	4,0
	40	150	43	48,3	2,6	joint torique	4,4
	50	165	54	60,3	2,9	joint torique	5,3
	65	185	70	76,1	2,9	Joint en D DIN 11851	6,5
	80	200	83	88,9	3,2	Joint en D DIN 11851	8,4
	100	220	107	114,3	3,6	Joint en D DIN 11851	9,8
	125	250	132	139,7	4	Joint en D DIN 11851	13,3
	150	285	160	168,3	4,5	joint torique	17,1
PS 10[1]	200	340	207	219,1	6,3	joint torique	25,1
PS 6[1]	250	405	260	273	6,3	joint torique	37,4
	300	460	310	323,9	7,1	joint torique	49,3
	350	520	340	355,6	8	joint torique	70

1) Pression maximale 6 bar(g) ou 10 bar(g) pour ces diamètres nominaux

Hublot d'observation rond type 390V PN 16 - vide

avec embout à souder selon DIN EN 1092-1 type 11

Type 390V

CODE PRODUIT

Exemple pour expliquer la composition du code

11 - 390V - 9 - 1 - 2 - 1 - 1 - 000

GROUPE	TYPE	DIAMÈTRE NOMINAL	PN	BRIDE DE BASE[1]	VERRE	JOINT	VARIANTE
11	390V	1) 15	1) 16	2) 1.4571	1) Verre borosilicaté selon DIN 7080 ou similaire.	1) PTFE	000) Standard
		2) 20	2) Spécial	3) 1.4404	2) Verre sodocalcique selon DIN 8902 ou similaire.	2) FKM	
		3) 25		4) 1.4301/7	8) Verre borosilicaté non trempé	3) NBR	
		4) 32		5) 1.4539		5) Silicone	
		5) 40		7) 1.4435		6) EPDM	
		6) 50		8) 1.4541		8) Spécial	
		7) 65		9) Spécial			
		8) 80					
		9) 100					
		10) 125					
		11) 150					
		12) 200					
		13) 250					
		14) 300					
		15) 350					

1) bride de recouvrement selon l'offre / confirmation de commande
2) Conformément à DIN 7080

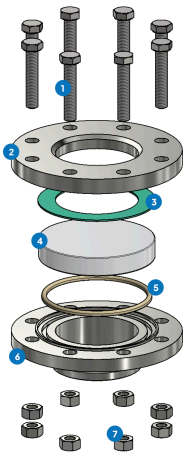
Sauf indication contraire, le standard d'usine mis en évidence sera livré.

EXEMPLE

Le code produit 11-390V-9-1-2-1-1-000 correspond à l'exécution standard:
ACI type 390V
DN 100
PN 16
bride de base en 1.4571
bride de recouvrement en 1.4571
verre borosilicaté (DIN 7080 ou équivalent)
joint PTFE en D

STRUCTURE

1. Vis
2. bride de recouvrement
3. coussin en verre
4. verre-regard
5. anneau d'étanchéité
6. bride de base
7. Écrous



Pour des milieux agressifs, on peut utiliser des plaques de hublot d'observation revêtues en FEP ou en Halar®.

Hublot d'observation rond type 390V PN 16 - vide

avec embout à souder selon DIN EN 1092-1 type 11

Type 390V

APERÇU RAPIDE

-0,9[1] bar(g) à max. 16 bar(g)

résistant à la chaleur jusqu'à 200 °C

pour fluides liquides

pour fluides gazeux

Diamètres nominaux DN 15 - 350

Fabrications spéciales possibles

Accessoires disponibles

CONDITIONS DE SERVICE

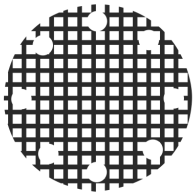
Les conditions de service dépendent du choix du verre et des joints :

		VERRE-REGARD	JOINTS				
		verre borosilicaté (DIN 7080 ou similaire)	PTFE max. 200 °C	FKM max. 200 °C	NBR max. 80 °C	Silicone max. 180 °C	EPDM max. 130 °C
TEMPÉRATURE	jusqu'à 80 °C	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	jusqu'à 130 °C	✓	✓	✓	✗	✓	✓
	jusqu'à 200 °C	✓	✓	✓	✗	✗	✗
	> 200 °C	Sur demande	Sur demande				
PRESSION	≤ -0,9[1] bar(g) jusqu'à 16 bar(g)	✓	✓	✓	✓	✓	✓

1) Dépend des variables ambiantes

✓ adapté ✗ inadapté

ACCESSOIRES EN OPTION



fenêtre grillagée de protection contre les chocs



Hublot d'observation de sécurité fusionné au métal

> pour les applications de sécurité



Lampes LED

> pour les zones Ex et non-Ex



disque de protection en FEP / revêtement FEP

> pour des valeurs de pH élevées

REMARQUE !

Les limites de pression-température s'appliquent conformément à DIN EN 1092-1!

Notre outil du même nom est disponible à cet effet sur notre site web.
(www.aci24.com, dans la catégorie Service, sous-rubrique Outils)

ACI Industriearmaturen GmbH

info@aci24.com
+49 (0) 2461 91634 00
www.aci24.com
+49 (0) 2461 91634 44
Königskamp 19 · 52428 Jülich · Allemagne