

Hublot à visser avec projecteur - série MV/SLM - série MV/ME

Fiche technique 01.04/01.02

Hublots à visser dérivés de DIN 11851, équipés de projecteurs LUMIGLAS spéciaux type **SLM (alliage d'aluminium)** ou type **ME (inox 304)** permettant la combinaison des fonctions d'éclairage et d'observation, de DN 65 à DN 125.

◆ Application :

Eclairage et observation de l'intérieur de cuves, réservoirs, citernes, silos, agitateurs, séparateurs et autres appareils étanches en règle générale, en atmosphère non explosible.

Utilisé de préférence dans les industries pharmaceutiques et alimentaires.

◆ Protection :

Étanche aux poussières et aux projections d'eau, IP 65 selon EN 60598.

◆ Conditions de service :

Tension d'alimentation : 24V

Lampe halogène 20W, 50W et 100W (selon type)

Support de lampe pour 2 broches.

Le projecteur est toujours équipé d'un bouton poussoir.

◆ Transformateurs :

Des transformateurs externes peuvent être fournis.

◆ Nomenclature et choix des matières :

- | Désignation | Matières |
|------------------------|---|
| 1. Projecteur LUMIGLAS | |
| 1.1 Corps | SLM / Alliage d'aluminium
ME : inox 304 |
| 1.2 Couvercle | SLM : Alliage d'aluminium
ME : inox 304 |
| 1.3 Joint à barrette | :Silicone, Klingersil C-4400 |
| 2. Hublot | |
| 2.1 Erou canalé | Inox 304 |
| 2.3 Vitre | *Verre au silicate de soude
précontraint DIN 8902 température de service 150°C
*Verre au silicate de bore
précontraint DIN 7080 température de service 280°C |
| 2.4 Joint semi-torique | Viton, PTFE, Perbunan, EPDM, Silicone |
| 2.5 Manchon à souder | Inox 1.4404, 1.4307, 1.4435 ? 1.4539 ou autres |

◆ Montage :

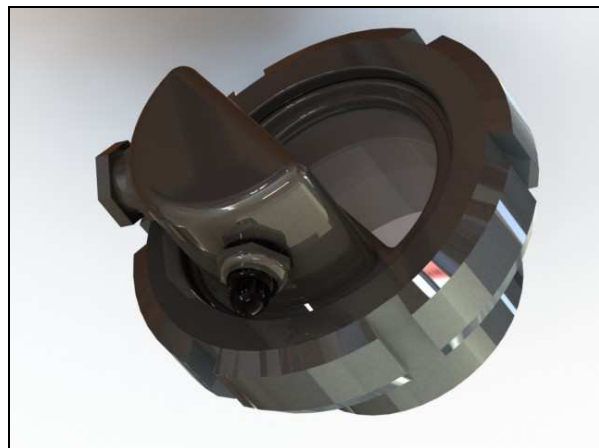
Le joint à barrette (1.3) est collé en usine sous le projecteur (1.) et forment ainsi un ensemble. Après soudage du manchon (2.5) sur la paroi de la cuve sont mis en place dans l'ordre, le joint semi-torique (2.4), la vitre (3), le projecteur (1.) et l'érou canalé.



Projecteur SLM

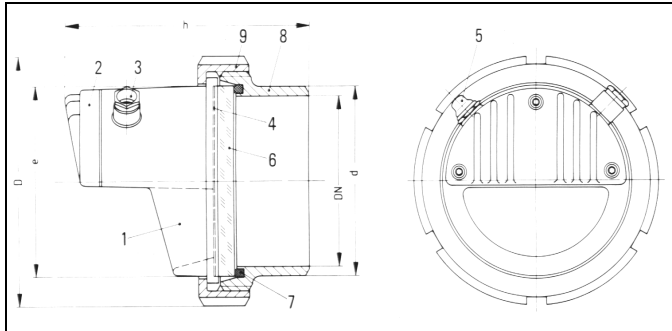


Hublot à visser série MV/ME - Vue éclatée



Hublot MVME65

Cotes des hublots à visser MV/SLM et MV/ME



- Pos. 1 : Corps du projecteur
- Pos. 2 : Couvercle
- Pos. 3 : Presse-étoupe
- Pos. 4 : Joint à barrette
- Pos. 5 : Bouton poussoir avec capuchon
- Pos. 6 : Vitre
- Pos. 7 : Joint semi- torique
- Pos. 8 : Manchon à souder
- Pos. 9 : Ecran cannelé

◆ Description :

Projecteur SLM en alliage d'aluminium résistant à la corrosion, peinture gris-blanc (RAL 9007).

Projecteur ME en inox 304.

Autorisé dans l'industrie alimentaire.

Le couvercle (2) muni d'un joint plat souple est fixé par vis au corps du projecteur (1) (boîtier de raccordement).

L'équipement comprend un bouton poussoir (intermittent) avec capuchon (5). Le raccordement se fait au travers d'un presse-étoupe (3) PG 9 sur bornes de 2,5 mm².

Taille		1	2	3	4
Type en alliage d'aluminium		MV/SLM65	MV/SLM80	MV/SLM100	MV/SLM125
Type en inox 304		MV/ME65	MV/ME80	MV/ME100	MV/ME125
Ø de regard	DN	65	80	100	125
Tension	V	24	24	24	24
Puissance	W	20	20	50	50 ou 100
Cotes	D	112	127	148	178
	D	72	87	106	132
	H	110	135	153	150

Branchement électrique :

- Choisir un câble compatible avec les conditions de service
- Déposer le couvercle du projecteur
- Raccorder le câble
- Serrer le presse étoupe
- Reposer le couvercle

Remplacement de la lampe

- a) cuve **hors** pression
- Couper l'alimentation
 - Dévisser l'écrou cannelé afin de dégager le projecteur
 - Mettre en place la nouvelle lampe, sans la toucher à mains nues, avec précaution
 - Réinstaller le projecteur sur le verre, et revisser l'écrou cannelé
 - Remettre la tension

- b) cuve **sous** pression
- Couper l'alimentation
 - Ouvrir le couvercle du projecteur, puis dévisser le support de lampe du corps du projecteur
 - Enlever la lampe défectueuse
 - Installer la nouvelle lampe selon a)
 - Remettre le support de lampe dans le projecteur
 - Revisser le projecteur.
 - Sur le projecteur ME le support de lampe est fixé sur le couvercle