

Les hublots selon DIN 28120 se composent de deux brides dont l'une est soudée, entre lesquelles se place une vitre et deux joints, assemblés par vis. Ils sont réalisés, pour ce qui est de l'assemblage et des cotes, selon les prescriptions de la norme DIN 28120, DN 50 à DN 200.

Les épaisseurs des brides, prescrites par la norme, garantissent une planéité des portées (sans déformation); sous réserve d'une soudure effectuée dans les règles de l'art.

◆ Application :

Observation de l'intérieur de réservoirs, de citernes, réacteurs, cuves, silos, agitateurs, séparateurs, tubulures, etc...

◆ Conditions de service :

Pression : 6, 10 ou 16 bars. (nous consulter pour pressions supérieures)

- Vide.

Température

- 280°C avec verre au silicate de bore DIN 7080
- 150°C avec verre au silicate de soude DIN 8902

◆ Combinaisons possibles :

Ces hublots peuvent être équipés de projecteurs ATEX ou de projecteurs classiques non ATEX.

Les hublots sont adaptables pour recevoir un essuie-glace, un lave vitre, une grille de protection, l'usinage d'une gorge pour un joint torique.

◆ Certificats :

Pour l'ensemble du hublot : certificat 2.2

Pour le verre : épreuve hydraulique

Pour les joints : certificat FDA/USP selon qualité

◆ Nomenclatures et choix matières :

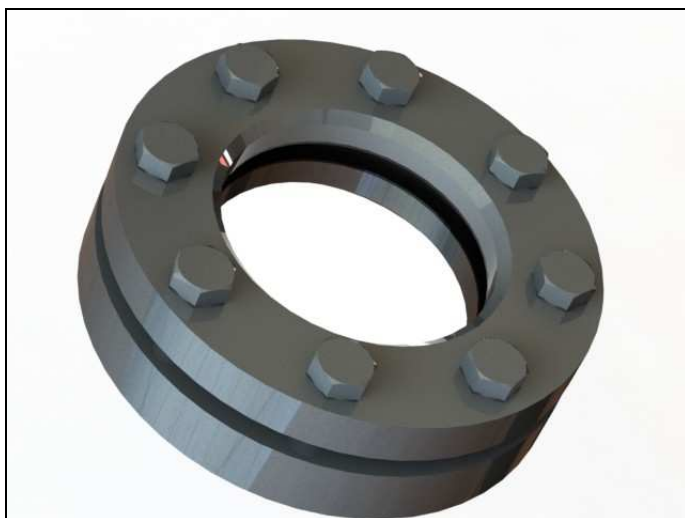
- Bride à souder et contre bride : Acier S235, P265GH; Inox 1.4404, 1.4307, 1.4435, 1.4539. Ou autres.
- Joints : Klingersil C-4400, EPDM, Silicone, PTFE.
- Vitre : Verre sodocalcique, borosilicate, quartz.
- vis d'assemblage DIN933

◆ Montage :

Après soudage de la bride inférieure sur ou dans la paroi de la cuve, mettre en place les joints, la vitre, la contre bride qui sera maintenue par les vis. Le serrage des boulons doit se faire progressivement et en croix.

◆ Usinage à façon :

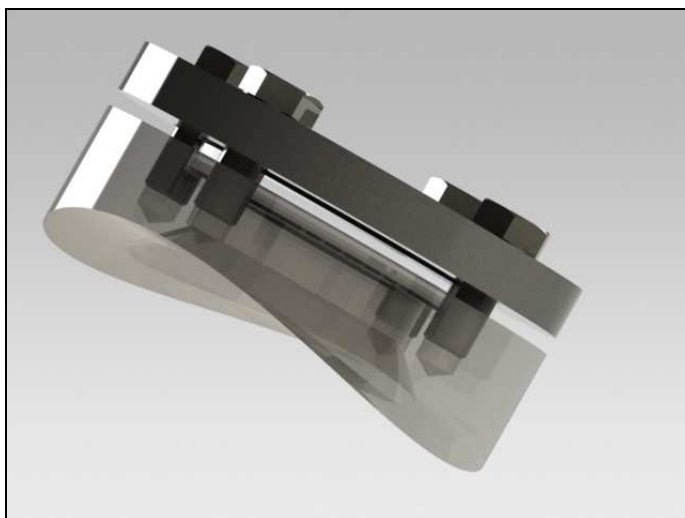
L'usinage d'un rayon de la bride à souder pour une soudure sur la virole de la cuve est possible. Les épaisseurs des brides inférieures sur demande. Usinage de brides spéciales suivant plans.



Hublot DIN 28120

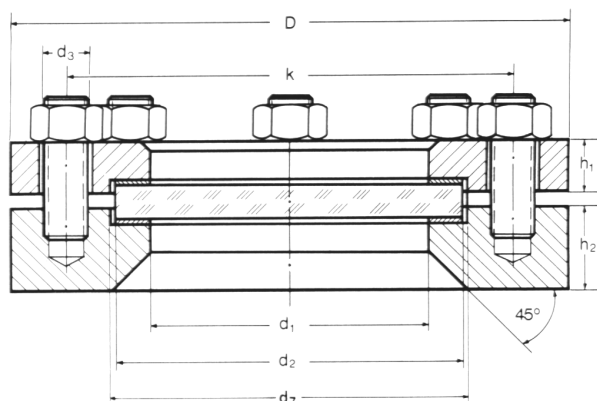


Hublot DIN 28120 - Vue éclatée



Hublot avec usinage rayon au niveau de la bride à souder

Cotes des hublots selon DIN 28120 PN 10/16 ou dérivés de DIN 28120 / PN6



Taille		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10							
Ø nominal	DN	25	40	50	80	100	125	150	200	250	300							
PN (bars)	PN	16	16	16	10	16	10	16	(6)	10	16	6	10	16	6	10	(6)	(4)
Ø regard	d1	48	65	80	100	125	150	175	225	275	325							
Vitre	d2	63	80	100	125	150	175	200	250	300	350							
	s	10	12	15	15	20	20	25	20	20	25	20	25	30	25	30	30	40
Brides	D	115	150	165	200	220	250	285	340	395	445							
	k	85	110	125	160	180	210	240	295	350	400							
	h1	16	16	16	20	20	22	22	18	25	18	30	20	/ 35	25	25		
	h2	25	30						36									
Vis	Nb	4				8						12						
	type	M 12	M16						M 20									
	d3	14	18						22									
Joint	d1	48	65	80	100	125	150	175	225	275	325							
	d7	65	82	102	127	127	152	152	177	177	177	202	202	202	252	302	352	
Couple serrage	Nm			28	20	23	26	30		32	34	-	47	54		63		

Instructions de commande : Hublot

Ø Nominal (DN)/Pression Nomiale (PN)

Matières : Bride à souder, Contre-bride, sur demande, certificats 3.1.B

Vitre, Joint