

Hublots PHARMA Hublots éclairants PHARMA-LED *nouveauté*

Fiche technique 14.01/2014

Les hublots se composent de deux brides dont l'une est munie d'un épaulement pour une soudure bout à bout, entre lesquelles se place une vitre et deux joints, assemblés par goujons et écrous borgnes.

Les brides inférieures sont arasantes pour une qualité aseptique maximale et réduire les zones de rétention.

◆ Application :

Observation de l'intérieur de cuves, bio réacteurs, etc...

◆ Conditions de service :

Pression : -1/10bar

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 contre brides peuvent être munies de trous taraudés destinés à la fixation de projecteurs, ou de grille.

Les hublots sont adaptables pour recevoir un essuie-glace.

L'usinage de la contre bride pour l'intégration d'une série de LED donne la possibilité d'obtenir un ensemble alliant la visibilité et un éclairage de surface sur le même hublot avec un design Pharma.

alimentation

24V DC (nécessite alimentation LED)

◆ Certificats :

Pour l'ensemble du hublot : certificat 2.2

Pour les brides : certificat 3.1, relevé rugosité

Pour le verre : épreuve hydraulique

Pour les joints : certificat FDA/USP selon qualité

◆ Nomenclatures et choix matières :

- Bride à souder et contre bride :

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 goujons et écrous borgnes

◆ Montage :

Après soudage de la bride inférieure par une soudure bout à bout 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.



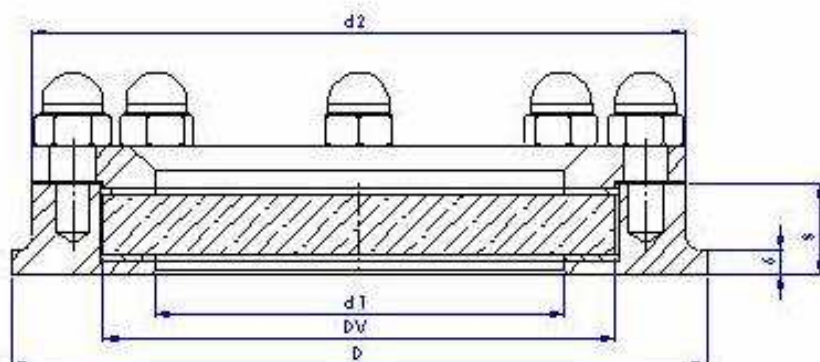
Hublot PHARMA DN150



Hublot PHARMA LED DN100

*LED frontale et compacte : 24VCC 1W/LED
température couleur 4800K
angle 45°
tension 24v tension continue
couleur blanche
température service LED :-40 à +80°C*

Cotes des hublots PHARMA



Taille		1	2	3	4	5	6
Ø nominal	DN	DN50	DN65	DN80	DN100	DN125	DN150
Ø visibilité	d1	50	65	80	100	125	150
Ø visi. LED /nb led	d1	-	40mm/ 6	55mm/6	75mm/8	100mm/8	125mm/10
PN		10	10	10	10	10	10
Vitre	DV	63	80	100	125	150	175
	s	10	12	15	15	20	20
Brides	D	96	116	142	168	198	230
	d2	90	110	136	160	190	220
	s	16	19	22	22	29	33
Vis d'assemblage	Nb	6	8	8	8	10	12
		M8	M8	M8	M10	M10	M10
Joints		65	82	102	127	152	177
		50	65	80	100	125	150

hauteur contre-bride H:30mm

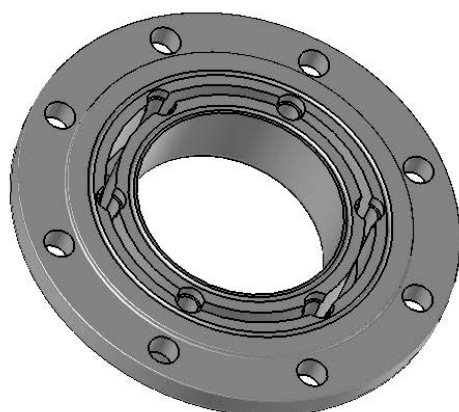
couple de serrage N.m 1,3 1,6 2,5 5,0 5,7 6,3

Instructions de commande : Hublot PHARMA ou Pharma LED
Ø Nominal (DN)

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

Finition : Surface intérieure : polie Ra<0,8µm

étanchéité par joints toriques



version PHARMA LED

