

# Accesorios para válvulas DIN

DIN valves and accessories

## Modelo 62426 Visor para soldar - Inox 316L



### Características

**Dimensiones:** DN25 a DN100

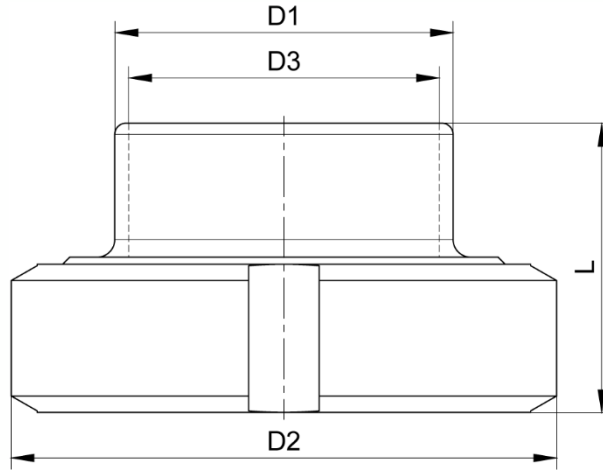
**Conexiones:** soldar

**Presión máx. :** 10 bar

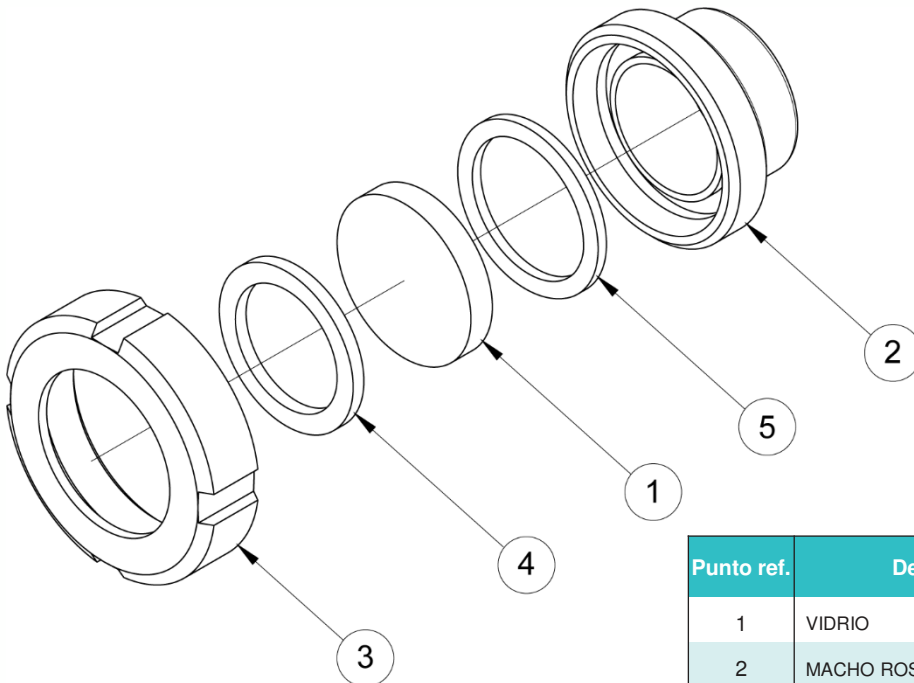
**Temperatura de trabajo:** -10°C a +100°C

**Material:** Inox 316L - juntas NBR

Previa solicitud: junta EPDM o FKM



DN (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L (mm)	Roscado DIN (tuerca + macho)	Peso (kg)	Referencia
25	35	63	26	38	52x1/6"	0,35	662426-25
32	41	70	32	42	58x1/6"	0,45	662426-32
40	48	78	38	42	65x1/6"	0,55	662426-40
50	61	92	50	44	78x1/6"	0,75	662426-50
65	79	112	66	52	95x1/6"	1,15	662426-65
80	93	127	81	57	110x1/4"	1,60	662426-80
100	114	148	98	66	130x1/4"	2,90	662426-100



Punto ref.	Designación	Material
1	VIDRIO	PYREX®
2	MACHO ROSCADO	AISI 316L
3	TUERCA DE APRIETE	AISI 304
4	ANILLO	PTFE
5	JUNTA DE ESTANQUEIDAD	NBR/EPDM/FKM*

\*Joint NBR en estándar (EPDM o FKM previa solicitud)

**Béné Inox** – 11 Chemin de la Pierre Blanche – 69800 SAINT PRIEST – S.A.S au capital de 240 000 € – SIREN 311 810 287  
Tel.: +33 (0)4 78 90 48 22 – Fax: +33 (0)4 78 90 69 59 – [www.bene-inox.com](http://www.bene-inox.com) – [bene@bene-inox.com](mailto:bene@bene-inox.com)

La información técnica, ilustraciones y fotografías se proporcionan a título indicativo y no contractual. Algunas pueden variar en función de las tolerancias admitidas en la profesión y de las normas aplicables. Las instrucciones de uso, de montaje y de mantenimiento consisten en simples recomendaciones. Pueden variar, asimismo, en función de las condiciones de uso del producto, del entorno de montaje y de las necesidades del comprador, cuya definición depende exclusivamente de este último.

## Instrucciones de montaje y mantenimiento

### Instalación

El visor puede instalarse en cualquier posición. No obstante, vigile que el fluido circule libremente.

Asegurarse de que la zona de instalación esté lo suficientemente despejada para efectuar las operaciones de mantenimiento.

#### Instalación del visor:

Las soldaduras deberán ser realizadas por personal cualificado.

Debe desmontarse el visor para evitar dañar la junta y el vidrio durante la soldadura. Volver a montar el visor tras la soldadura.

Limpiar la instalación y comprobar que el material está limpio y que no presenta cuerpos extraños que podrían deteriorar el visor.

Proceder a los ensayos de presurización de la instalación respetando las características del visor y las normas vigentes (p. ej. EN 12266-1).

### Mantenimiento

En condiciones normales de utilización, el visor no necesita mantenimiento.

Si debido a la usura anormal o a un producto el visor se deteriorase y esto ocasionara una fuga o disfunción, podría ser necesario reemplazar algunas piezas.

En tal caso, ver el apartado «Montaje/Desmontaje».

### Montaje/Desmontaje

*El mantenimiento y las operaciones de desmontaje/montaje del visor deberán realizarse por personal cualificado y con formación para este tipo de intervención.*



Antes de intervenir en el visor, comprobar que la instalación está parada y las tuberías vacías y sin presión.

Cuidado con el riesgo de quemaduras con una temperatura de uso superior a 60 °C.

Cuidado con los materiales peligrosos: siga las prescripciones de uso de los proveedores.

Desenroscar la tuerca de apriete **3**.

Retirar el anillo **4**, el vidrio **1** y la junta **5**.

Limpiar e inspeccionar todas las piezas. Reemplazar las piezas usadas. Se recomienda reemplazar la junta de estanqueidad si se ha desmontado.

Para volver a montar, proceder en el orden inverso del desmontaje.

## Accesorios para el visor

A continuación figura el conjunto de accesorios para el visor y la tabla de correspondencias de las referencias de los accesorios según el DN de la pieza.

- Modelo **62427**: Anillo PTFE para visor (punto ref. **4**)
- Modelo **62428**: Vidrio Pyrex® de recambio (punto ref. **1**)
- Modelo **62394**: Junta de racor semitórica de NBR (punto ref. **5**)
- Modelo **62397**: Junta de racor semitórica de EPDM (punto ref. **5**)
- Modelo **62395**: Junta de racor semitórica de FKM con acreditación BNIC (punto ref. **5**)

DN (mm)	Referencia Anilla PTFE	Referencia Vidrio Pyrex®	Referencia Junta NBR	Referencia Junta EPDM	Referencia Junta FKM
25	962427-25	962428-25	962394-25	962397-25	962395-25
32	962427-32	962428-32	962394-32	962397-32	962395-32
40	962427-40	962428-40	962394-40	962397-40	962395-40
50	962427-50	962428-50	962394-50	962397-50	962395-50
65	962427-65	962428-65	962394-65	962397-65	962395-65
80	962427-80	962428-80	962394-80	962397-80	962395-80
100	962427-100	962428-100	962394-100	962397-100	962395-100

## Normas y conformidad

- Conforme a la Directiva sobre Equipos a Presión (PED), directiva 2014/68/EU artículo 4 § 3 (antiguamente 97/23/CE artículo 3 § 3)
- Conforme a la directiva CE 1935/2004