

Accesorios para válvulas DIN

DIN valves and accessories

Modelo 62430 Visor doble en cruz - Inox 316L



Características

Dimensiones: DN25 a DN100

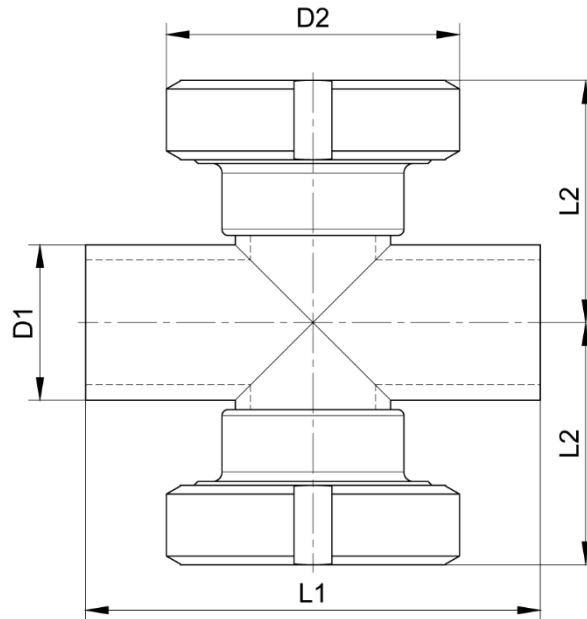
Conexiones: soldar

Presión máx. : 10 bar

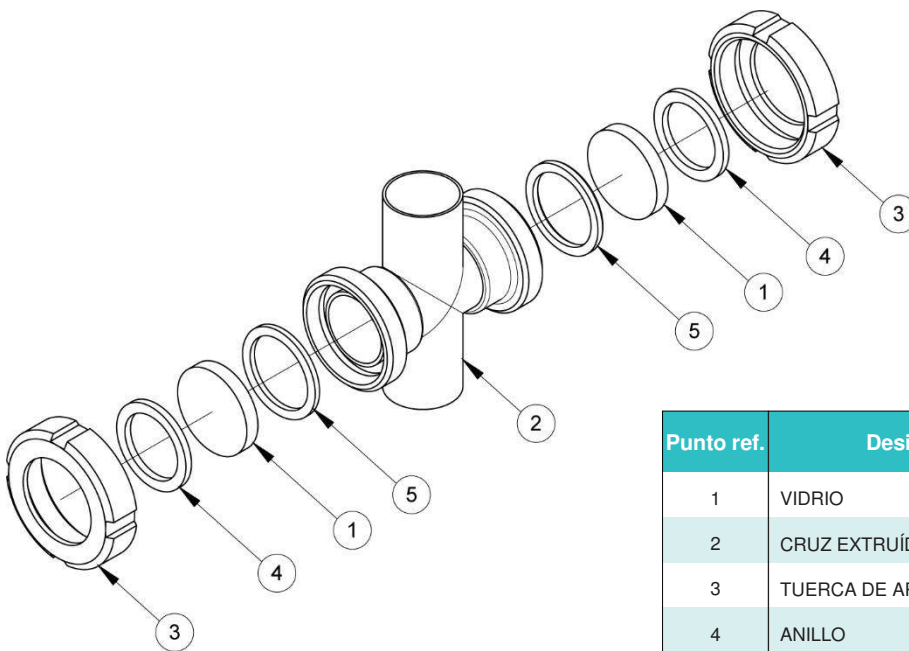
Temperatura de trabajo: -10°C a +100°C

Material: Inox 316L - juntas NBR

Previa solicitud: junta EPDM o FKM



DN (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	Roscado DIN (tuerca + macho)	Peso (kg)	Referenci a
25	29	63	100	55	52x1/6"	0,70	662430-25
32	35	70	110	62	58x1/6"	0,82	662430-32
40	41	78	120	65	65x1/6"	0,93	662430-40
50	53	92	140	73	78x1/6"	1,24	662430-50
65	70	112	160	90	95x1/6"	2,43	662430-65
80	85	127	180	103	110x1/4"	2,94	662430-80
100	104	148	200	126	130x1/4"	5,10	662430-100



Punto ref.	Designación	Material
1	VIDRIO	PYREX®
2	CRUZ EXTRUÍDA	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 – 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 doble en cruz 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 doble en cruz:

Las soldaduras deberán ser realizadas por personal cualificado.

Los visores deben desmontarse de la cruz para evitar dañar la junta y el vidrio durante la soldadura. Volver a montar los visores en la cruz tras la soldadura.

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

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

Mantenimiento

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

Si debido a la usura anormal o a un producto el visor doble en cruz 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 tuercas de apriete **3**.
Retirar los anillos **4**, los vidrios **1** y las juntas **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