

Accessoires de cuves

Tanks accessories

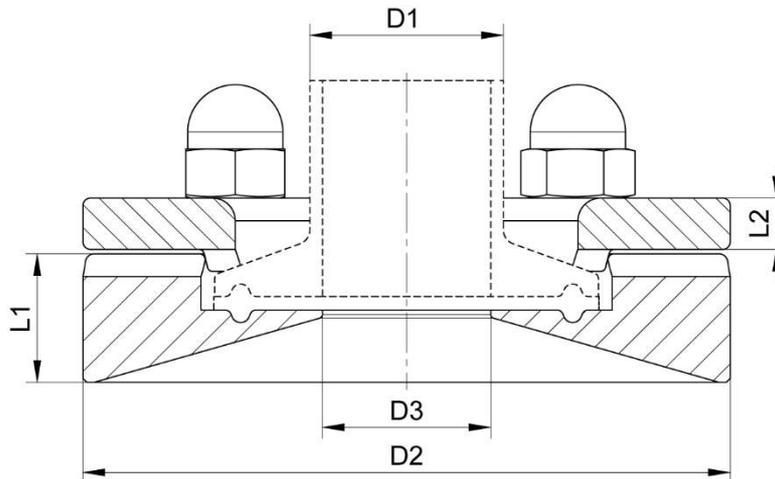
Modèle 8046 **Bride arasante aseptique faible épaisseur Inox 316L**



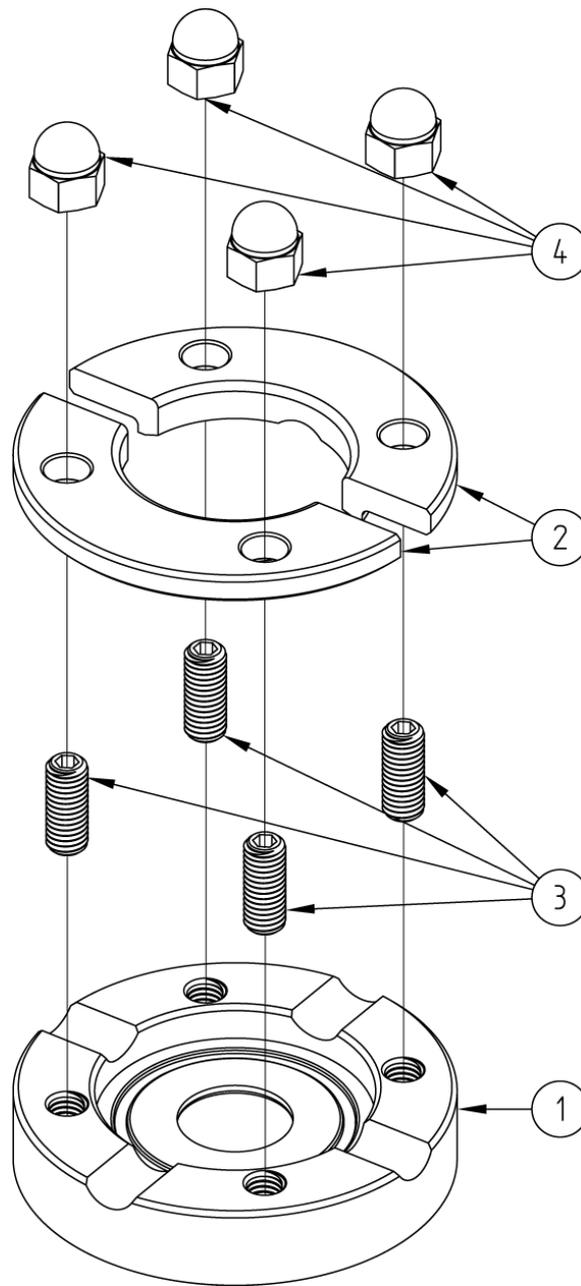
Caractéristiques

Dimensions : 1/2" au 4"
Pression de service : -1 à 7 bar
Matière : Inox 1,4404
Finition : Ra ≤ 0,51 µm (SF1)

Sur demande :
- Finition SF4



DN (pouces)	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	Ø Ferrule (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	Nb x vis	Poids (kg)	Référence SF1
1/2"	12,7	55	9,4	25,0	15	6,8	4 x M6	0,40	680461-050
3/4"	19,05	55	15,75	25,0	15	6,8	4 x M6	0,40	680461-075
1"	25,4	85	22,1	50,5	17	6,8	4 x M8	0,73	680461-100
1"1/2	38,1	85	34,8	50,5	17	6,8	4 x M8	0,73	680461-150
2"	50,8	100	47,5	64,0	17	7	4 x M8	0,95	680461-200
2"1/2	63,5	112	60,2	77,5	17	11	4 x M8	1,10	680461-250
3"	76,2	130	72,9	91,0	25	10	4 x M8	1,50	680461-300
4"	101,6	170	97,6	119,0	25	10	4 x M8	2,00	680461-400



Repère	Désignation	Matière	Quantité
1	CORPS	INOX 1.4404	1
2	DEMI-BRIDE DE SERRAGE	INOX 1.4301	2
3	VIS STHC (DIN 916)	A2	4
4	ECROU BORGNE (DIN 1587)	A2	4

Utilisation

La bride arasante aseptique sont utilisées sur les cuves dans les secteurs pharmaceutique et biotechnologie.

Elle permet d'installer tout accessoire, vanne ou instrumentation comportant un raccordement clamp.

Sa faible épaisseur permet de minimiser le bras mort de l'accessoire monté indirectement sur la cuve.

Fluides

Les éléments en contact avec le fluide sont le corps de la bride.

Veiller à respecter la compatibilité chimique de votre fluide avec ces éléments.

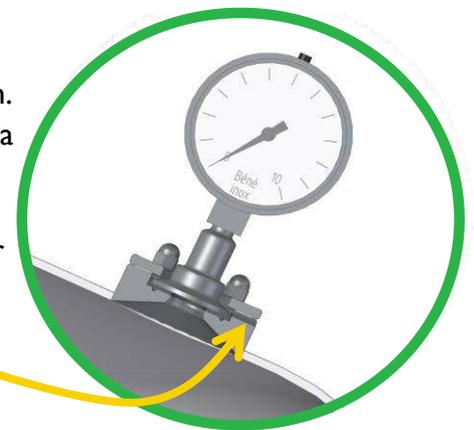


Instructions de montage et de maintenance

Installation

La bride arasante aseptique peut être installée dans n'importe quelle position. Afin de permettre l'écoulement de liquide dans un environnement humide, la bride arasante comporte 4 rainures de drainage qui empêchent le liquide de stagner. Pour que les rainures soient efficaces, il faut positionner l'une des rainures de drainage gravitaire vers le bas au moment de souder la bride sur la cuve.

Rainure de drainage gravitaire
à positionner vers le bas



Installation de la bride arasante :

Les soudures doivent être réalisées par du personnel qualifié.

La bride arasante doit être démontée pour ne pas l'abîmer pendant la soudure.

Remonter la bride arasante après soudure.

Nettoyer l'installation et vérifier que le matériel est propre et exempt de corps étrangers susceptibles de détériorer la bride.

Procéder aux essais de mise en pression de l'installation sans dépasser les caractéristiques de la bride et selon les normes en vigueur.

Maintenance

Dans des conditions normales d'utilisation, la bride arasante ne demande pas d'entretien particulier.

Montage / Démontage

La maintenance et les opérations de démontage / remontage d'une vanne doivent être effectuées par du personnel qualifié et formé à ce type d'intervention.



Avant intervention sur la bride, vérifier que l'installation est arrêtée et la tuyauterie vide et hors pression.

Attention aux risques de brûlures pour une température d'utilisation supérieure à 60°C.

Attention aux matières dangereuses : suivre les prescriptions d'utilisation des fournisseurs.

Pour installer ou retirer l'accessoire (raccord, vanne, ...) fixé sur la bride, dévisser les écrous **1** et retirer les deux demi-bridés **2**.

Si besoin, retirer les vis STHC **7** du corps **8**.

Nettoyer et inspecter toutes les pièces et changer le joint si nécessaire.

Pour le remontage, procéder en ordre inverse du démontage.

Normes et conformité

- Conforme à la directive CE 1935/2004 et CE 2023/2006
- Conforme à la certification USP Class VI