

Accessoires de cuves

Tanks accessories

Modèle 8047 Hublot de visualisation aseptique - Inox 316L



Caractéristiques

Dimensions : 1" au 4"

Pression maximale de service : 6 bar

Température de service : +130°C (jusqu'à +150°C en pointe)

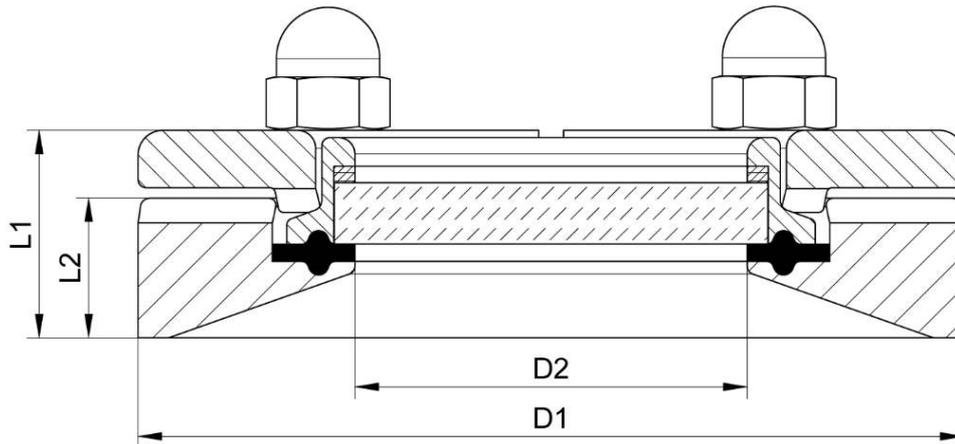
Matière : Inox 316L

Monté avec bride arasante et joint en silicone

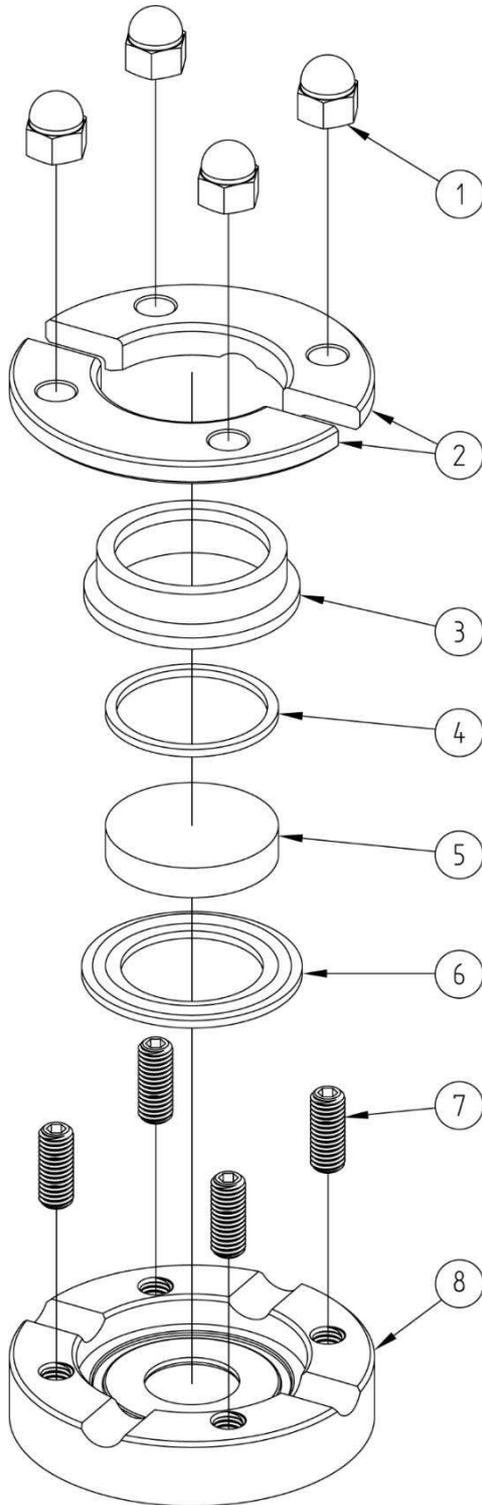
Finition : Ra ≤ 0,51 µm (SF1)

Sur demande :

- Finition SF4



DN (pouces)	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	Nb x vis	Poids (kg)	Référence SF1
1"	85	34,8	25	17	4 x M8	0,85	680471-100
1"1/2	85	34,8	25	17	4 x M8	0,85	680471-150
2"	100	47,5	25,2	17	4 x M8	1,05	680471-200
2"1/2	112	59,0	30	17	4 x M8	1,30	680471-250
3"	130	172,9	37	25	4 x M8	1,70	680471-300
4"	170	97	36	25	4 x M8	2,20	680471-400



Repère	Désignation	Matière	Quantité
1	ECROU BORGNE	A2	4
2	DEMI-BRIDE DE SERRAGE	1.4301	2
3	BAGUE	1.4301	1
4	BAGUE	PTFE	1
5	VERRE	VERRE TREMPÉ	1
6	JOINT CLAMP	SILICONE	1
7	VIS STHC	A2	4
8	CORPS	1.4404	1

Utilisation

Le hublot de visualisation aseptique est composé d'une bride arasante et d'un hublot en verre afin de contrôler visuellement le contenu d'une cuve dans le domaine pharmaceutique, de la biotechnologie, etc.

Le hublot utilise une bride arasante faible épaisseur pour minimiser le bras mort et éviter les zones de contamination à l'intérieur de la cuve.

Le hublot permet de contrôler des caractéristiques visibles à l'œil comme la présence, la quantité ou la couleur du fluide. Il permet également d'observer les composants se situant dans la cuve. (ex: tête de lavage)



Fluides

Les éléments en contact avec le fluide sont le corps de la bride, le verre et le joint en silicone.

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

Le joint est un joint clamp standard il peut être remplacé facilement par un joint fait à partir d'une autre matière.

Instructions de montage et de maintenance

Installation

Le hublot peut être installé 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 vers le bas au moment de souder la bride sur la cuve.

Installation du hublot :

Les soudures doivent être réalisées par du personnel qualifié.

Le hublot doit être démonté pour ne pas risquer d'abîmer le joint et le verre pendant la soudure.

Remonter le hublot après soudure.

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

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

Maintenance

Dans des conditions normales d'utilisation, le hublot ne demande pas d'entretien particulier.

Suite à une usure anormale, ou suite au passage d'un produit ayant détérioré le hublot et occasionné une fuite ou une dysfonction, il peut être nécessaire de changer certaines pièces.

Dans ce cas, voir le paragraphe « Montage/Démontage ».

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 le hublot, 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.

Dévisser les écrous **1** et retirer les deux demi-bridés **2**. Si besoin, retirer les vis STHC **7** du corps **8**.
Enlever la bague inox **3** maintenant la bague PTFE **4** et le verre **5**.
Sortir le joint Clamp **6** du corps **8** de la bride arasante.

Nettoyer et inspecter toutes les pièces. Changer les pièces d'étanchéité et le verre 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 réglementation FDA
- Conforme à la certification USP Class VI