Beobachten Sie Ihr Produkt

Schauglas gemäß DIN 28120

Konzept

Das verschraubte Schauglas wird für die visuelle Überprüfung von Prozessen in Gefäßen genutzt, die typischerweise unter hohem Druck stehen und hohe Temperaturen aufweisen. Das Schauglas wird in der Chemie-, Pharma- und Kosmetikindustrie sowie in Molkereien, Brauereien und anderen Lebensmittelindustrien verwendet.

Standardausführung

Das Schauglas besteht aus einem Basisflansch, einem Deckelflansch, Dichtungen, einer Glasscheibe, Muttern und Bolzen. Das Schauglas wird in oder an Gefäßwände geschweißt und entspricht in seiner Konstruktion und Montage den Abmessungs- und Konstruktionsrichtlinien der DIN-Norm 28120. Die Einhaltung der DIN-Vorschriften für die Flanschdicken garantiert bei korrektem Schweißen eine verzerrungsfreie Position der Schauglasscheibe. Die Druckfestigkeit der Glasscheibe hängt natürlich von der Sorgfalt ab, mit der die Bolzen und Muttern angezogen werden (immer an schräg gegenüberliegenden Paaren arbeiten). Für geschmierte Schrauben, Ra = 0,1 mm, sind die empfohlenen Anzugsdrehmomentwerte (in Nm) in der Tabelle auf Seite 2 angegeben. Die Glasscheiben bestehen aus Borsilikatglas nach DIN 7080, was bedeutet, dass die maximale Betriebstemperatur 280°C beträgt. Alle Stahlteile sind mit Werkstoffzertifikat EN10204. 3.1B/AD-W2 erhältlich.

TECHNISCHE DATEN

Temperatur

Temperaturbereich: . . . . . -10°C bis +140°C (EPDM), (höhere Temperaturen bis 280°C mit Dichtungen aus Klingersil).

Druck

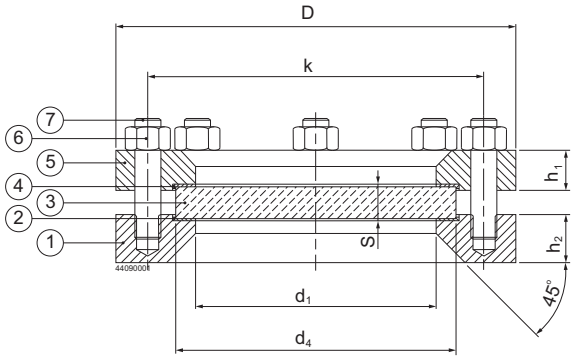
Max. Produktdruck: . . . . . Max. 10 bar (1000 kPa).
Min. Produktdruck: . . . . . Vakuum.

PHYSIKALISCHE DATEN

Werkstoffe

Basisflansch: . . . AISI 316L, Werkstoffzertifikat 3,1B/AD-W2.
Deckelflansch: . . AISI 321, Werkstoffzertifikat 3,1B/AD-W2.
Dichtungen: . . . . Klingersil C4400 (Deckelseite)/EPDM (Produktseite).
Glasscheibe: . . . Borsilikat nach DIN 7080, Werkstoffzertifikat 2.2 (max. 280°C).
Bolzen oder Stiftschrauben: . . Gemäß DIN 938/934 in A2-70.

Abmessungen (mm)



Größe DIN	Druckaus-legung	Durchmesser der Anzeige	Schauglas-scheibe		Basisflansch und Deckelflansch				Bolzen oder Stiftschrauben und Muttern		
DN	(bar)	d1	d4	s	D	k	H1	H2	Nummer	Größe	Anzugsmo-ment (Nm)
100	10	125	150	20	220	180	22	30	8	M16	26
125	10	150	175	20	250	210	25	30	8	M16	32
150	10	175	200	25	285	240	30	36	8	M20	47

Einbau

Die Zahlen in den folgenden Installationsanweisungen beziehen sich auf die Zeichnung oben.

Nach dem vollständigen Verschweißen des Basisflansches (1) an oder in der Gefäßwand werden die Dichtung (2), die Schauglasscheibe (3), die Dichtung (4) und der Deckelflansch (5) nacheinander montiert und dann die Muttern (6) angezogen, wobei immer an diagonal gegenüberliegenden Paaren gearbeitet werden sollte. Die oben angegebenen Anzugsdrehmomente müssen strikt eingehalten werden. Weitere Informationen bietet die DIN-Spezifikation 28120.

Optionen

- Produktberührte Seite der Dichtung aus Klingersil C4400.
- miniVISION Beleuchtungsarmatur.

Bestellung

Bei der Bestellung geben Sie bitte Folgendes an:

- DN-Größe.
- Werkstofftyp der produktberührten Seite.
- miniVISION Beleuchtungsarmatur, falls benötigt.

Die hier enthaltenen Informationen sind korrekt zum Zeitpunkt der Veröffentlichung; geringfügige Änderungen jedoch vorbehalten. ALFA LAVAL ist eine eingetragene Marke von Alfa Laval Corporate AB.

ESE02849DE 1409

© Alfa Laval

Wie nehme ich Kontakt zu Alfa Laval auf?
Kontaktpersonen und -adressen weltweit werden auf unserer Website gepflegt.
Bei Interesse besuchen Sie uns gerne auf unserer Homepage www.alfalaval.com.