

Hublots éclairants PHARMA-LED

Composition et Conception

Les hublots se composent de deux brides dont l'une est munie d'un épaulement pour une soudure bout à bout, entre lesquelles se place une vitre et deux joints, assemblés par goujons et écrous borgnes. Les brides inférieures sont arasantes pour une qualité aseptique maximale et réduire les zones de rétention.

Applications

- Observation de l'intérieur de cuves, bio réacteurs, etc...

Conditions de Service

- Pression : -1/10bar Température- 280°C avec verre au silicate de bore DIN 7080- 150°C avec verre au silicate de soude DIN 8902

Options et Combinaisons Possibles

- Ces hublots peuvent être équipés de projecteurs ATEX ou de projecteurs classiques non ATEX. Les contre brides peuvent être munies de trous taraudés destinés à la fixation de projecteurs, ou de grille. Les hublots sont adaptables pour recevoir un essuieglace. L'usinage de la contre bride pour l'intégration d'une série de LED donne la possibilité d'obtenir un ensemble alliant la visibilité et un éclairage de surface sur le même hublot avec un design Pharma. alimentation 24V DC (nécessite alimentation LED

Certificats

- Pour l'ensemble du hublot : certificat 2.2 Pour les brides : certificat 3.1, relevé rugosité Pour le verre : épreuve hydraulique Pour les joints : certificat FDA/USP selon qualité

Matériaux des Composants

Bride à souder et contre bride : Inox 1.4404, 1.4307, 1.4435, 1.4539. ou autres.- Joints : Klingersil C-4400, EPDM, Silicone, PTFE.- Vitre Verre sodocalcique, borosilicate.- vis d'assemblage goujons et écrous borgnes

Montage :

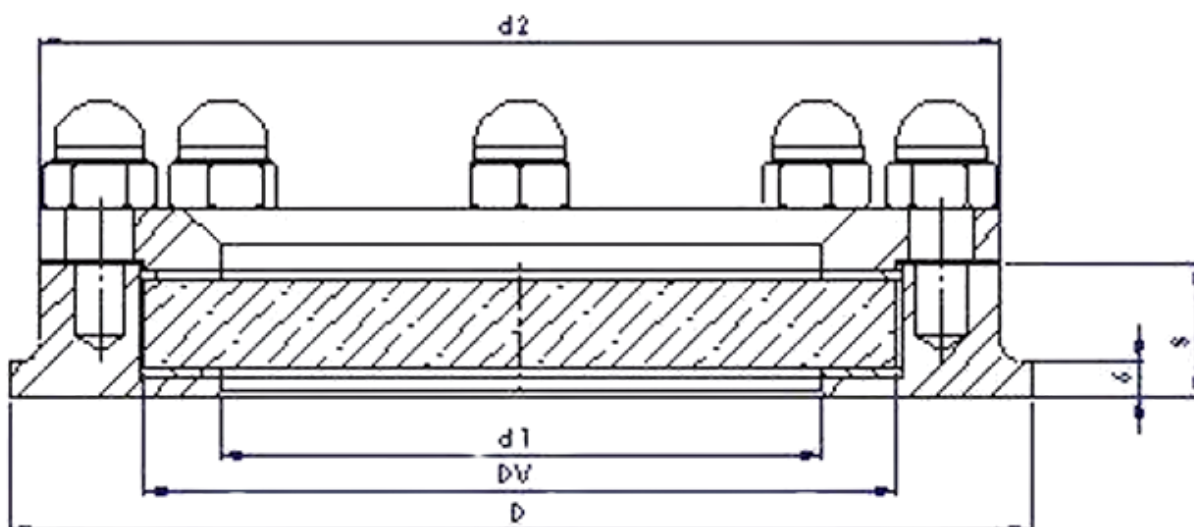
Après soudage de la bride inférieure par une soudure bout à bout sur ou dans la paroi de la cuve, mettre en place les joints, la vitre, la contre bride qui sera maintenue par les vis. Le serrage des boulons doit se faire progressivement et en croix.

Usinage à façon :

L'usinage d'un rayon de la bride à souder pour une soudure sur la virole de la cuve est possible. Les épaisseurs des brides inférieures sur demande. Usinage de brides spéciales suivant plans.



<https://www.gallet-fr.com>



Ønominal	DN	50	65	80	100	125	150
Øde visibilité	d1	50	65	80	100	125	150
Øvisi. LED /nb led	d1	/	40mm/4	50mm/4	75mm/6	100mm/8	118mm/8
PN		10	10	10	10	10	10
Vitre	dv	63	80	100	125	150	175
	s	10	12	15	15	20	20
Brides	D	96	116	142	168	198	230
	d2	90	110	136	160	190	220
	s	16	19	22	22	29	33
Vis d'assemblage		6 vis m8	8 vis m8	8 vis m8	8 vis m10	8 vis m10	12 vis m10
Joints		65	82	102	127	152	177
		50	65	80	100	125	150
COUPLE DE SERRAGE		1.3NM	1.6NM	2.5NM	5NM	5.7NM	6.3NM

Instructions de commande : Hublot PHARMA ou Pharma LED

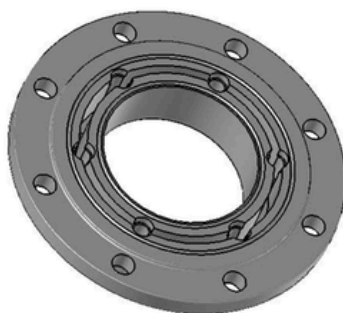
Ø Nominal (DN)

Matières : Bride à souder, Contre-bride, sur demande, certificats 3.1.B

Vitre, Joints

Finition : Surface intérieure : polie Ra<0,8µm

étanchéité par
joints toriques



version PHARMA LED



<https://www.gallet-fr.com>

GALLET EQUIPEMENTS INDUSTRIELS

12 Z.I SAINT ELOI

TEL: 03.87.78.33.83 E-MAIL : gallet@gallet-fr.com

JOINT PLAT	CE 1935 - 2004	FDA	USP VI	87/88	USP 121°	TSE BSE	T°
EPDM	Option	Oui	Oui	oui	oui	oui	-40/150°C
VITON	Option	Oui	/	/	/	/	200°C
PTFE	Option	Oui	Oui	/	Option	oui	250°C
KLINGERSIL	/	/	/	/	/	/	250°C
TOP CHEM	Oui	Oui	/	/	/	/	260°C
GYLON	/	Oui	Oui	/	Option	Option	260°C
PGAC	Oui	Oui	/	/	/	/	-220/240°C
SILICONE	Option	Oui	Oui	/	/	/	200°C
GRAPHITE PSM	/	/	/	/	/	/	500°C

JOINT TORIQUE	CE 1935 - 2004	FDA	USP VI	87/88	USP 121°	TSE BSE	T°
EPDM	Oui	Oui	Oui	option	option	oui	-40/150°C
VITON	Oui	Oui	Oui	/	/	/	200°C
VITON FEP	Oui	Oui	Oui	88	/	oui	-20/200°C
SILICONE	Oui	Oui	Oui	Option	option	oui	200°C
KALREZ	/	Oui	Oui	88	oui	/	330°C

<https://www.gallet-fr.com>