

Hublot à Manchon

**Réf :
280 300 470**

INOX

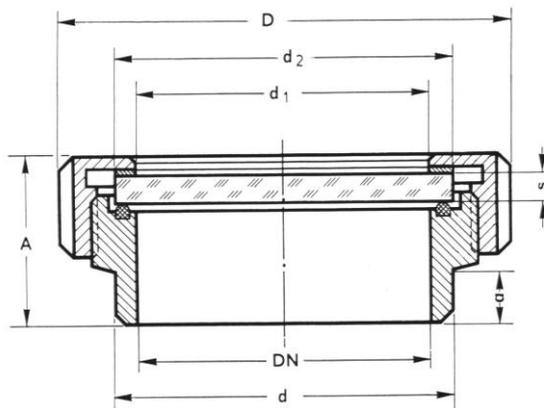
» DIN 11851

» A SOUDER

» ISO PN6

» T5 : + 280°C

» PMS : 6 bars, vide



DN	DN	d2	s	D	d	A	a
25	1"	40	10	63	31	40	12
32	1"1/4	45	10	70	37	40	16
40	1"1/2	50	10	78	43	40	16
50	2"	63	12	92	53	45	19
65	2"1/2	80	12	112	69	53	21
80	3"	94	12	127	84	58	23
100	4"	113	15	148	104	68	33
125	5"	142	15	178	132	58	19
150	6"	165	15	210	157	65	19

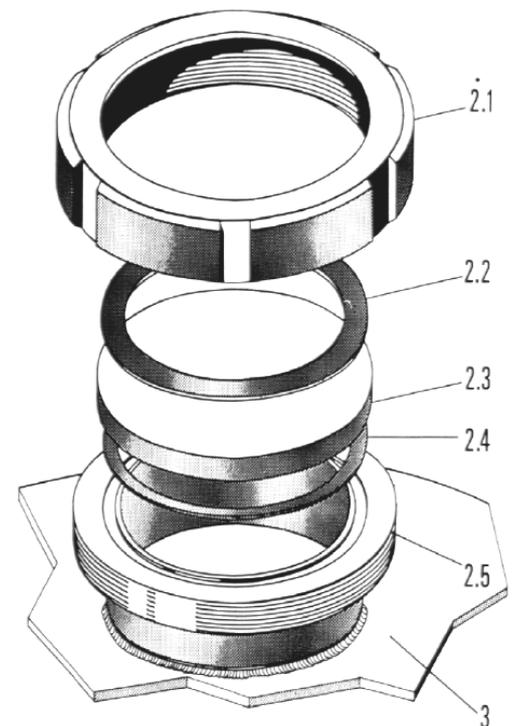
Unités : mm

Hublot à Manchon

**Réf :
280 300 470**

INOX

2.1 ECROU CANNELLE	INOX 316 L / ACIER
2.2 JOINT PLAT	KINGERSIL-4400 / PTFE
2.3 VERRE	SILICATE DE SOUDE 150°MAX SILICATE DE BORE 280°MAX
2.4 JOINT SEMI-TORIQUE	VITON / PTFE / EPDM / PERBUNAN
2.5 MANCHON A SOUDER	INOX 316 L / ACIER



Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- Conception robuste et originale

Sur demande :

- Projecteurs pour atmosphère non explosive
- Partie intermédiaire pour entraxe supérieur à 1 mètre
- Joint en VITON ou PTFE
- Raccordement à brides ISO PN16 –DN15/20
- Tube indicateur Ø16 mm

Montage :

Après soudage du manchon fileté (2.5) sur la paroi de la cuve (3) sont mis en place dans l'ordre, le joint semi-torique (2.4), le verre (2.3), le joint plat (2.2) et l'écrou cannelé.