

## Hublot à Brides

**Réf :  
280 301 470**

**INOX**

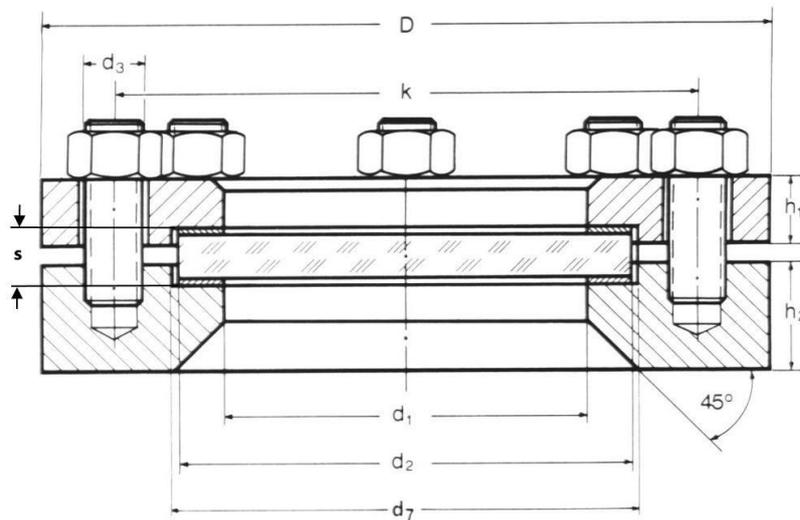
» DIN 28120

» A SOUDER

» T5 : + 280°C

» ISO PN6/10/13

» PMS : 16 bars



DN	25	40	50	80	100	125	150	200	250	300
PN (bar)	16	16	16	10/16	10/16	6/10/16	6/10/16	6/10	6	4
S	10	12	15	15/20	20/25	20/20/25	20/25/30	25/30	30	40
H1	16	16	16	20/20	22/22	18/25/25	18/30/30	20/35	25	25

DN	Ø	d1	d2	D	K	h2
25	1"	48	63	115	85	25
40	1 1/2"	65	80	150	110	30
50	2"	80	100	165	125	30
80	3"	100	125	200	160	30
100	4"	125	150	220	180	30
125	5"	150	175	250	210	30
150	6"	175	200	285	240	36
200	8"	225	250	340	295	36
250	10"	275	300	395	350	36
300	12"	325	350	445	400	36

Unités : mm

## Hublot à Brides

**INOX**

**Réf :  
280 301 470**

<b>BRIDES</b>	INOX 316 L / ACIER
<b>VERRE</b>	SODOCALCIQUE / BOROSILICATE / QUARTZ
<b>JOINT</b>	KINGERSIL-4400 / PTFE / EPDM / SILICONE
<b>CONTRE BRIDE</b>	INOX 316 L / ACIER

### Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- Pression : 6, 10, 16 bars.
- Température: 280°C avec verre au silicate de bore DIN 7080  
150°C avec verre en silicate de soude DIN 8902
- Certificat 2.2

### Sur demande :

- Ces hublots peuvent être équipés de projecteurs ATEX ou de projecteur classiques non ATEX
- Les hublots sont adaptables pour recevoir un essuie-glace, un lave vitre, une grille de protection, l'usinage d'une gorge pour un joint torique.
- Certificat 3.1

### Montage :

Après soudage de la bride inférieure 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.