

Conexões retangulares do visor - aprovadas/testadas pela TÜV

O flange da base da unidade de visor é soldado na parede do vaso; a janela de vidro com gaxetas em ambos os lados é firmemente mantida no lugar pelo flange da tampa aparafusada.

Aplicação:

Para visualizar as partes internas de tubulações, recipientes, vasos de pressão, reatores, silos, etc., usados principalmente como indicador de nível de fluido.

Condições operacionais:

Pressão: 230 psig (16 bar)

Serviço de vácuo

Antes de colocar o encaixe em operação, a resistência do reforço do recorte em combinação com a parede do vaso deve ser verificada de acordo com o folheto da TÜV.

Temperatura operacional:

100°C com vidro sodalima, DIN 8903

243°C com vidro borossilicato, DIN 7081

Essas temperaturas se referem a vidro desprotegido (ou seja, sem folha protetora de mica).

Certificações/Teste de aceitação:

Se exigido pelo cliente, por uma taxa adicional, testes e certificação podem ser fornecidos conforme DIN EN 10204 3.1/3.2.

Peças e materiais disponíveis no desenho à direita:

Opções de	material de peças	do item
1	estrutura base de aço	carbono RSt 37-2; aço inoxidável 316L ou alternativa
2	vedações	KLINGERSil C-4400; Neoprene; Gylon; PTFE ou alternativa
3	janela do visor	de borossilicato: temperado, DIN 7081, máx. 243°C
4	estrutura base de aço	carbono RSt 37-2; aço inoxidável 316 ou alternativa
5	parafusos de fixação de aço	carbono 5,6 ou aço inoxidável

Montagem

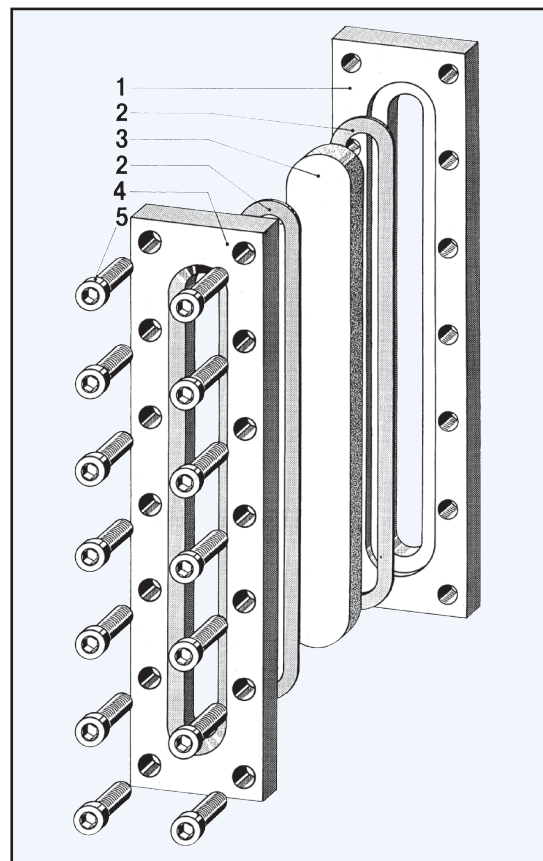
Antes da montagem, verifique o flange da base (1) para garantir que o assentamento do vidro seja plano e livre de qualquer distorção resultante da soldagem na parede do vaso. Qualquer distorção ou pontos irregulares podem levar a vazamentos ou até mesmo quebra do vidro quando a estrutura da tampa é apertada.

Depois que o flange de base (1) for soldado corretamente, coloque o vidro (3), as gaxetas (2) e a estrutura da tampa (4) na ordem mostrada na ilustração adjacente no recesso do flange de base (1) e localize com os parafusos (5), garantindo que todos estejam encaixados corretamente quando os parafusos estiverem apertados à mão.

Aperte progressiva e cuidadosamente a estrutura da tampa começando com parafusos no meio do flange e trabalhando para fora em sequência alternada transversal (consulte os números de sequência 1 a 14 na ilustração).

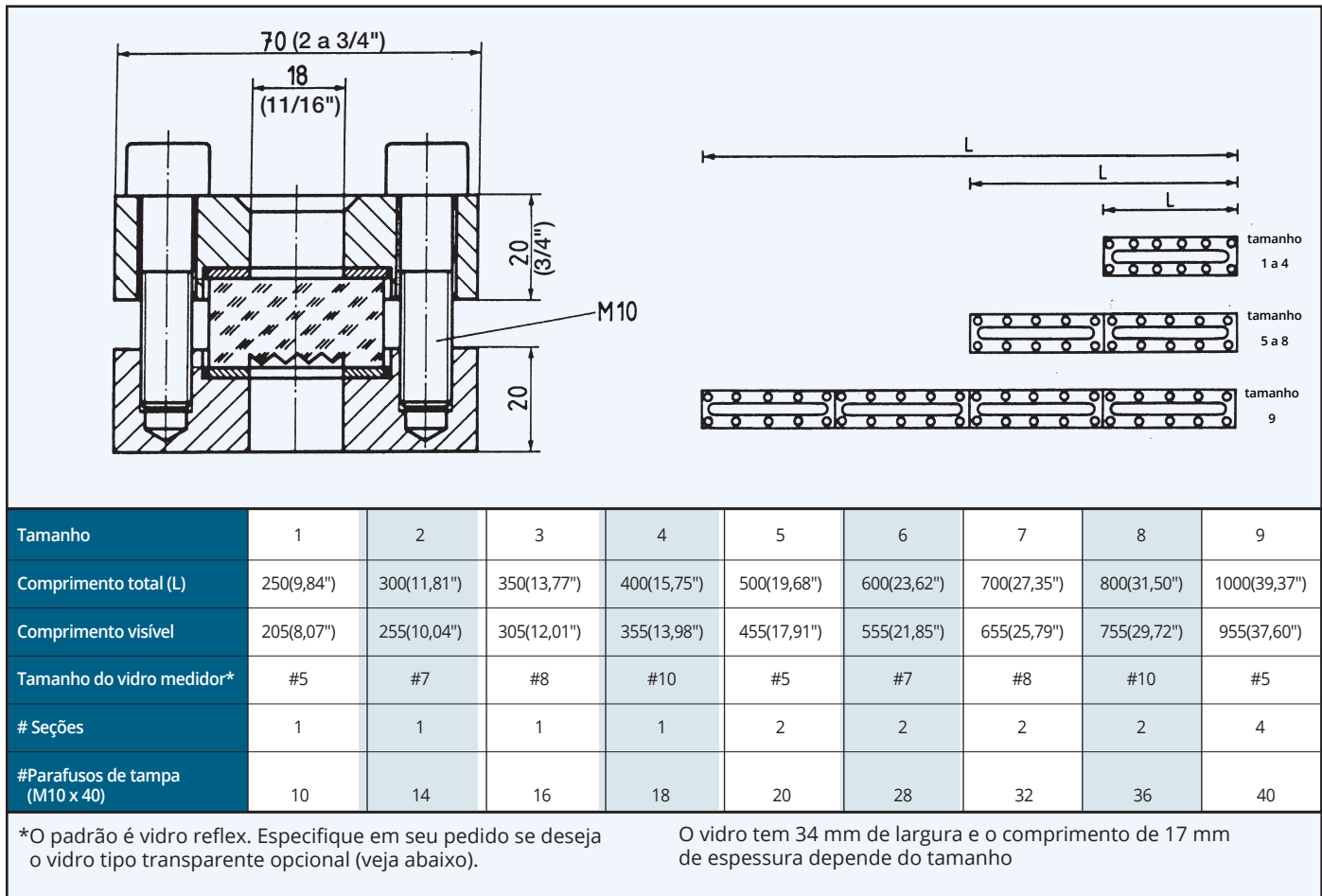


Montagem completa de uma unidade de visor retangular



Vista explodida de um conjunto de visor retangular

Dimensões dos encaixes retangulares do visor



O vidro Reflex, com suas ranhuras prismáticas, usa refração à luz para diferenciar melhor o nível sem iluminação interna.

Versões alternativas em forma, tamanho e material estão disponíveis mediante solicitação. A estrutura da base irradiada (adesiva de solda) também está disponível.

Os visores retangulares Lumiglas também estão disponíveis com estrutura de base fechada (veja o esboço à direita) para uso como indicador de nível de líquido externo. Para esse tipo, a unidade é alimentada por meio de tubos através de orifícios na placa da estrutura da base. A unidade vem com esses orifícios adequadamente perfurados ou roscados.

Informações sobre pedidos:

Especifique o item selecionado da seguinte forma:

Encaixe do visor retangular

Comprimento

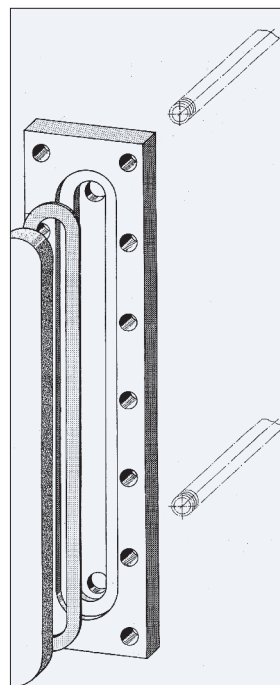
Material: Estrutura da base; aberta ou fechada (placa)

Estrutura da tampa:

Placa de vidro: reflexa ou transparente

Vedações:

Tipo de certificado de teste: 3.1A (TÜV) ou 3.1B (opcional)



CERTIFICADO ISO 9001 QA

FABRICANTE ALEMÃO:

F.H. CERTIFICADO DE APROVAÇÃO QA CONCEDIDO PELO PAPPENMEIER

Todas as dimensões em mm, salvo indicação em contrário
Sujeito a alterações sem aviso prévio