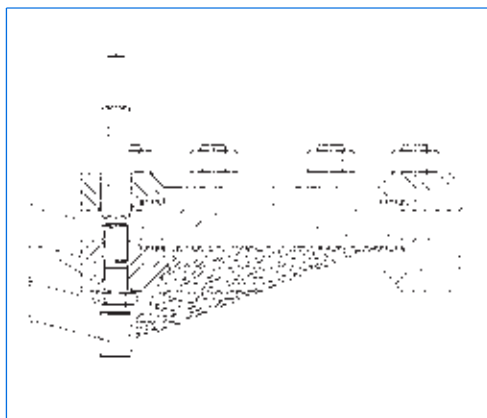


Laves-vitre

pour hublots ronds selon DIN 28120 ou similaires, gamme SVS



Lave-vitre de la gamme SVS



Lave-vitre SVS, monté dans un hublot selon DIN 28120

Agent exclusif:

Application:

Les laves-vitre VETROLUX[®] de la gamme SVS servent à un lavage automatique intermittent ou continu du verre du hublot dans lequel ils sont montés. Ils peuvent être utilisés sous pression ou sous vide, en zone antidéflagrante ou étanche. Le montage dans des appareils à pression soumis à une réception est permis. Selon utilisation, nous conseillons de monter plusieurs laves-vitre dans le même hublot.

Montage:

Le montage se fait à l'aide de raccords filetés résistant à la pression à travers la bride à souder et la bride supérieure du hublot. Le lave-vitre SVS se monte dans tous les hublots standard.

Conditions de service:

Elles sont identiques à celles du hublot à être pourvu du lave-vitre.

Matières:

Parties métalliques en contact avec le produit: Acier inoxydable
Joints: PTFE

Combinaisons possibles:

Les laves-vitre SVS peuvent être combinés simultanément avec les essuie-glaces VETROLUX[®] des gammes W / WD ou WS et les projecteurs antidéflagrants ou étanches des gammes CHEMLUX[®], EdelLUX[®], fibroLUX[®], miniLUX[®] ou metaLUX[®].

Raccordement:

Le raccordement se fait par un filetage M 14 x 1,5 dans la bride à souder. Dans la bride supérieure, un trou de passage de \varnothing 21 mm est à prévoir.

Remarques:

- Selon les conditions de service ou par raison de sécurité, une vanne anti-retour est à prévoir dans le tuyau de raccordement.
- Si le lave-vitre est commandé avec son hublot, l'adaptation des brides est réalisée par nos soins.

Montage et contenu de la fourniture:

Le dessin-coupe à gauche montre les éléments de la fourniture:

- 1 Pièce de raccordement
- 2 Joints
- 3 Contre-écrou
- 4 Tête de lavage

Exemple de commande:

Pour le montage dans un hublot selon DIN 28120, DN 125: 1 pièce SVS.

Important:

En cas de fourniture du hublot, nous vous prions de nous indiquer les informations suivantes:

- 1) Diamètre nominal (DN), 2) pression nominale (PN), 3) matières pour la bride à souder et la bride supérieure, 4) matières pour le joint côté produit et le joint côté couvercle, 5) matière pour le verre (silicate de bore / silicate de soude), 6) qualité de la visserie.