

Schauglasarmatur Typ 5300 nach DIN28120/A Sightglass type 5300 according to DIN28120/A

*

Anwendungen:

Einsatz im Bereich der chemischen Prozessindustrie. Einbau in Lagertanks, Homogenisiermischern, Phasenkesseln, Rührkesseln, etc..

Einbau:

Der untere Flansch wird in Rohre oder Behälter eingeschweißt. Der Deckel-Flansch kann zum Wechseln der Schauglasplatte und der Dichtungen abgeschraubt werden. Für ein sicheres Funktionieren der Armatur sollten die umseitigen Montagehinweise beachtet werden.

Betriebsbedingungen:

Einsatztemperatur abhängig vom Werkstoff der Dichtung und der Schauglasplatte bis zu 280°C. Der maximale Betriebsüberdruck beträgt 16bar.

Kombinationsmöglichkeiten:

Lieferbar als Sichtschauglas, als kombiniertes Leuchten-Sichtschauglas, oder als kombiniertes Leuchten-Wischer-Sichtschauglas. Die Schauglasleuchten Typ 2000 und Typ 1600 können mit dem Schauglas kombiniert werden. Zusätzlich kann der Wischer Typ 4200 eingesetzt werden.

Produktberührte Werkstoffe:

Einschweißflansch und Blockflansch: 1.4541, 1.4404, 1.4435 oder 1.4439
Dichtungen: Klingersil C4400, PTFE, Gylon, Sigraflex HD
Schauglasplatte: Natron-Kalkglas nach DIN8902 oder Borosilikatglas nach DIN7080.
Andere Werkstoffe sind auf Anfrage lieferbar.

Werkszeugnisse:

Z.B. nach DINEN10204 3.1B können für die Flansche und die Schauglasplatte geliefert werden.

Application:

For usage in the field of chemical process industry. Installation in tanks, homogenisation mixers, cauldrons, mixing vessels, etc..

Installation:

The base flange is weld into or onto walls of vessels or pipes. The cover flange can be unscrewed to change sightglass disc or sealings. For safe operating the instructions overleaf should be followed.

Operating conditions:

Operating temperature, depending on the material of the sealing and sightglass disc, up to 280°C. The maximum operating gauge pressure is 16bar.

Possibilities of combination:

Available as sightglass, combined with luminaire, or combined with luminaire and wiper. The luminaires type 2000 and 1600 can be combined with the sightglass. Additionally the wiper type 4200 can be included.

Wet materials:

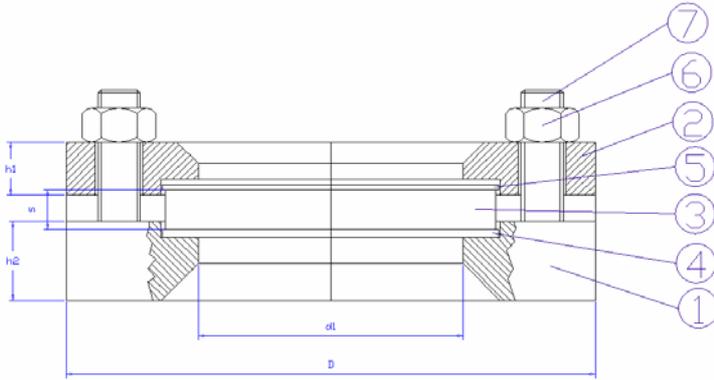
Base flange and cover flange: 1.4541, 1.4404, 1.4435 or 1.4439
Sealings: Klingersil C4400, PTFE, Gylon, Sigraflex HD
Sightglass disc: Sodalime according to DIN8902 or borosilicate according to DIN7080.
Other materials available on request.

Material certificates:

For example according to DINEN10204 3.1B the flanges and the sightglass disc can be delivered.



Schauglas Typ 5300 nach DIN28120/A
Sightglass type 5300 to DIN28120/A



DN	PN*	s	D	d1	h1	h2
50	10	15	165	80	16	30
	16	15				
80	10	15	200	100	20	30
	16	20				
100	10	20	220	125	22	30
	16	25				
125	10	20	250	150	25	30
	16	25				
150	10	25	285	175	30	36
	16	30				
200	10	30	340	225	35	36
	16					

Tabelle 2: Abmessungen (mm)

Spreadsheet 2: Sizes (mm)

*max. operating pressure

Pos.	Benennung Description	Werkstoff Material	Nr.
1	Blockflansch	1.4541	1
	Base flange	1.4571	2
2	Deckelflansch	1.4404	3
	Cover flange	1.4435	4
		1.4539	5
3	Schauglasplatte Sightglass disc	Natronkalkglas PN10	1
		Sodalime PN10	
		Natronkalkglas PN16	2
		Sodalime PN16	
		Borosilikatglas PN10	3
		Borosilicate PN10	
		Borosilikatglas PN16	4
		Borosilicate PN16	
4	Flanschdichtung Sealing	Klingersil	1
		PTFE	2
5	Deckeldichtung Sealing	Gylon	3
		Graphit	4
6	Mutter DIN934 Nut to DIN934	A2	1
7	Schraube DIN938 Stud to DIN928	A4	2

Tabelle 1 / Spreadsheet 1: Werkstoffe / Materials

Montage der Schauglasfassungen

Die Betriebssicherheit von Schaugläsern ist ganz erheblich von dem ordnungsgemäßen Einbau abhängig (siehe hierzu auch DIN28120). Der Blockflansch ist unbedingt verzugsfrei einzuschweißen. Die Schrauben sind gleichmäßig über Kreuz anzuziehen. Dabei sind die notwendigen Anzugsmomente einzuhalten (siehe Tabelle 3). Die Schrauben sollten vor dem Anziehen geschmiert werden. Werden die Anzugsmomente nicht eingehalten, besteht die Gefahr dass die Dichtkräfte nicht ausreichend sind oder dass die Schauglasplatte zerstört wird.

Installation of sightglass fittings

The operating safety of sightglasses is essentially depending on the correct installation (see also DIN28120). The base flange importantly needs to be weld in without distortion. The screws need to be tightened diametrically in opposed pairs. In addition the adequate tightening torque values need to be followed (see table 3). The screws need to be lubricated before tightening. If the tightening torque values are not followed, the leak tightness cannot be guaranteed and the sightglass disc is in danger of breaking.

Nennweite / Nominal diameter		50	80	100	125	150	200
Schrauben- anzugs- Moment(NM)	Tightening torque values	PN10 28	20	26	32	47	63
		PN16 32	23	30	34	54	-

Tabelle 3: Empfohlenes Anzugsmoment für eine Schraube, Schrauben geschmiert ($\mu=0,1$)

Spreadsheet 3: Recommended tightening torque value for a nut, studs lubricated ($\mu=0,1$)

Bestellschlüssel / Code

Typ	DN Nominal diameter	PN Nominal pressure	Wst. Blockfl. Material base flange	Wst. Deckel Material cover flange	Wst. Schauglaspl. Sightglass disc	Wst. Fl- Dichtung Sealing base flange	Wst. De- Dichtung Sealing cover flange	Wst. Mutter Material nuts	Wst. Schrauben Materials studs
5 3 0 0	-	-	-	-	-	-	-	-	-