

spie visive a saldare

Questo tipo di indicatore è fabbricato per diventare parte integrante del serbatoio e per sopportare la pressione all'interno dell'indicatore stesso.

E' prodotto sia in acciaio al carbonio che in acciaio inox e può essere fornito sia con i cristalli a riflessione che a trasparenza. L'utilizzo di cristalli a riflessione è comunque consigliato per ottenere una migliore visibilità.

Per evitare deformazioni e alterazioni dell'indicatore durante il servizio, l'installatore dovrà ovviare all'indebolimento del serbatoio prevedendo il rinforzo della parete sulla quale l'indicatore viene saldato.

Per visibilità superiori a 320 mm è consigliabile saldare al serbatoio più indicatori posizionati su assi differenti al fine di non indebolire la struttura del serbatoio.

Durante le operazioni di saldatura (da effettuarsi esclusivamente ad indicatore non ancora assemblato) è necessario prestare particolare attenzione affinché la base da saldare non sia esposta per lungo tempo ad alte temperature che comprometterebbero la tenuta dell'indicatore durante il servizio.

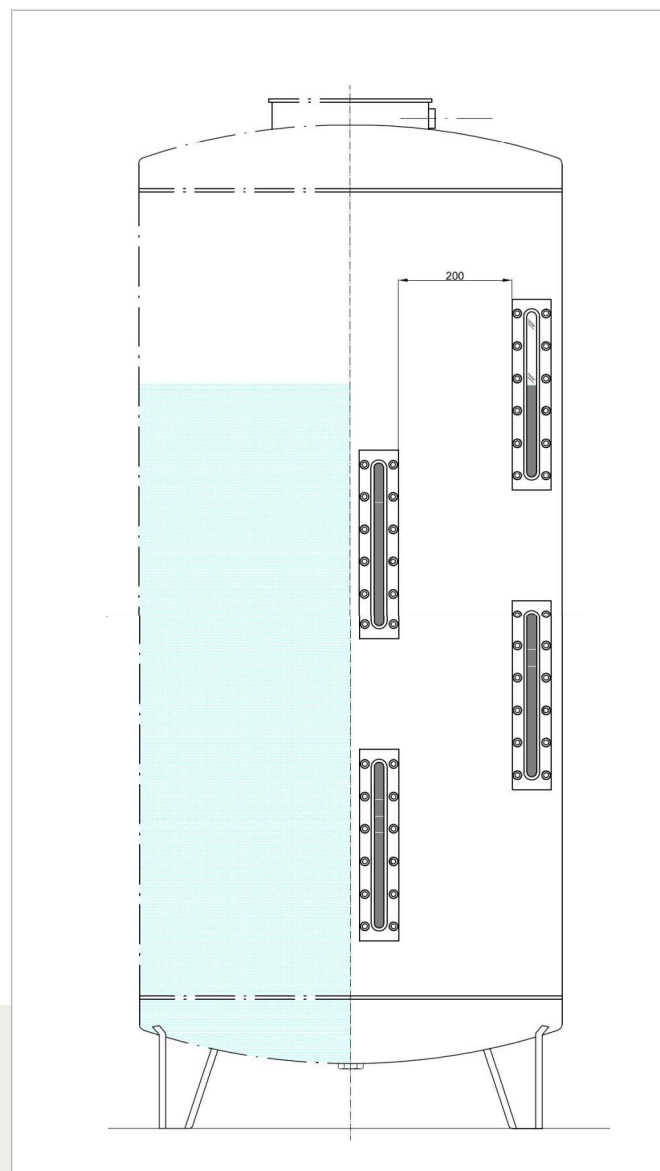
Limiti di impiego / Condizioni massime di utilizzo:

Processo (petrolchimico):

Pressione max: rating class 300 (A105: 51 bar; AISI 316L : 49,6 bar) @ 38°C

Temperatura max: 300°C (valore massimo ammesso dai cristalli in borosilicato a norma DIN 7081 - vedere pag. 1.69)

A richiesta: rating class 600 (A105: 102 bar; AISI 316L : 99,3 bar) @ 38°C



Esecuzioni / Materiali costruttivi:

Base a saldare:

- esecuzione standard: piana e con foro su tutta la lunghezza visibile
- opzioni: con raggio (specificare il raggio del serbatoio); con due fori \varnothing 15 mm alle estremità della lunghezza visibile

Parti a contatto con il fluido:

- standard: acciaio al carbonio ASTM A105 zincato o A105 LF2 zincato, acciaio inox AISI 316L
- opzioni: a richiesta

Parti non a contatto con il fluido:

- standard: acciaio al carbonio zincato, acciaio inox AISI 316L
- opzioni: a richiesta

Guarnizioni: (vedere da pag. 1.71)

- standard: grafite
- opzioni: PTFE, altro a richiesta

Cristalli: (vedere pag. 1.69)

- a riflessione o a trasparenza, in vetro borosilicato, termicamente trattato e extra-duro a norma DIN 7081

Ricambi:

I nostri ricambi sono intercambiabili con quelli dei maggiori produttori internazionali.

Per i set completi fare riferimento alla sezione ricambi da pag. 1.69.

Accessori:

Protezione cristallo con lamella in mica o PCTFE (solo per cristallo a trasparenza),
Scala graduata, Lastra antibrina, Freccia livello minimo (vedere da pag. 1.55 per dettagli)

Certificazioni (A richiesta):

- NACE MR0175
- Altro a richiesta



Questo tipo di indicatore può essere collaudato solo dopo essere diventato parte integrante del serbatoio a cui viene saldato. DIESSE controlla singolarmente i componenti secondo quanto previsto dalle procedure di qualità aziendali e dalle vigenti normative di settore.

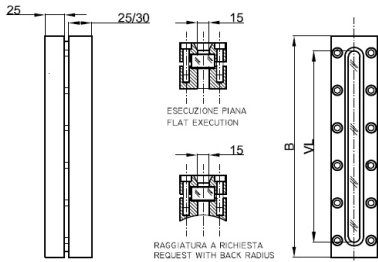
I relativi certificati vengono emessi su richiesta.

SPIA VISIVA A SALDARE a RIFLESSIONE o a TRASPARENZA PN40 / Class 300

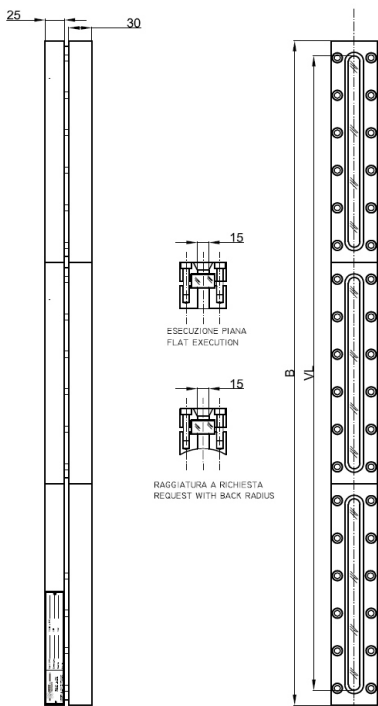
DS LG - RCW / TCW

Codice: DS LG-RCW...-CS/CS
Codice: DS LG-TCW...-CS/CS

REFLEX
TRANSPARENT



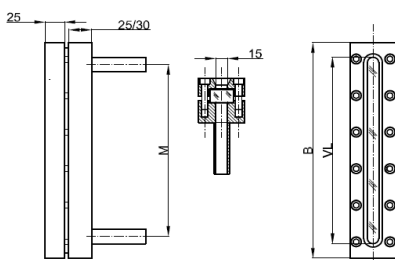
RCW/TCW



RCWM/TCWM

Codice: DS LG-RCWSP...-CS/CS
Codice: DS LG-TCWSP...-CS/CS

REFLEX
TRANSPARENT



RCWSP/TCWSP

Dati tecnici

Condizioni di esercizio

Pressione max: PN40; Class 300 (A105: 51 bar @ 38°C; AISI 316L: 49,6 bar @ 38°C)
A richiesta: PN100; Class 600 (A105: 102 bar @ 38°C; AISI 316L: 99,3 bar @ 38°C)
Temperatura max: 300°C (Come per specifiche DIN 7081 dei cristalli, vedere pag. 1.69)

Lunghezze

Standard: vedere tabella sotto
Altri: a richiesta sono disponibili lunghezze intermedie e superiori a 1.080 mm

Connessione al processo

Standard: fresatura passante corrispondente alla visibilità
Altro: a richiesta due fori Ø 15 mm all' estremità della visibilità oppure tramite due tubetti a saldare su interasse a richiesta (vedere disegno in basso)

Esecuzione base a saldare

Standard: piana
Altro: a richiesta con raggiatura

Materiali (Standard)

Esecuzione:	CS/CS	SS/CS	SS/SS
Corpo livelletta:	ASTM A105	AISI 316L	AISI 316L
Coperchio:	ASTM A105	ASTM A105	AISI 316L
Viti e dadi:	Acc. al carbonio zinc.	Acc. al carbonio zinc.	AISI 316

Guarnizioni

Standard: grafite
Altro: a richiesta PTFE

Cristalli

A riflessione o a trasparenza, in vetro borosilicato, termicamente trattato ed extra-duro a norma DIN 7081

Standard: tipo B (vedere pag. 1.69)

Altro: a richiesta tipo A (vedere pag. 1.69)

Accessori

Vedere da pagina 1.55 per dettagli

Pesi

Vedere tabella sotto

Momento di serraggio viti

Esecuzione standard: 25-30 Nm

Ricambi

Vedere da pag. 1.69

Utilizzo

Vedere da pag. 1.69

Per visibilità superiori a 320 mm è consigliabile saldare al serbatoio più indicatori posizionati su assi differenti al fine di non indebolire la struttura del serbatoio.

CODICE	TIPO	CORPO Lunghezza [mm]	VISIBILITA' [mm]	CRISTALLO Lunghezza [mm]	PESO Livellotta [Kg]
	x N. el.	B	VL	x N. elementi	
11	1x1	130	95	115	2,5
12	2x1	155	120	140	3,0
13	3x1	180	145	165	3,4
14	4x1	205	170	190	3,9
15	5x1	235	200	220	4,7
16	6x1	265	230	250	5,1
17	7x1	295	260	280	5,6
18	8x1	335	300	320	6,0
19	9x1	360	320	340	6,9
24	4x2	410	375	190x2	7,8
25	5x2	470	435	220x2	9,4
26	6x2	530	495	250x2	10,2
27	7x2	590	555	280x2	11,2
28	8x2	670	635	320x2	12,0
29	9x2	720	680	340x2	13,8
36	6x3	795	760	250x3	15,3
37	7x3	885	850	280x3	16,8
38	8x3	1005	970	320x3	18,0
39	9x3	1080	1040	340x3	20,7

Tab. RCW/TCW