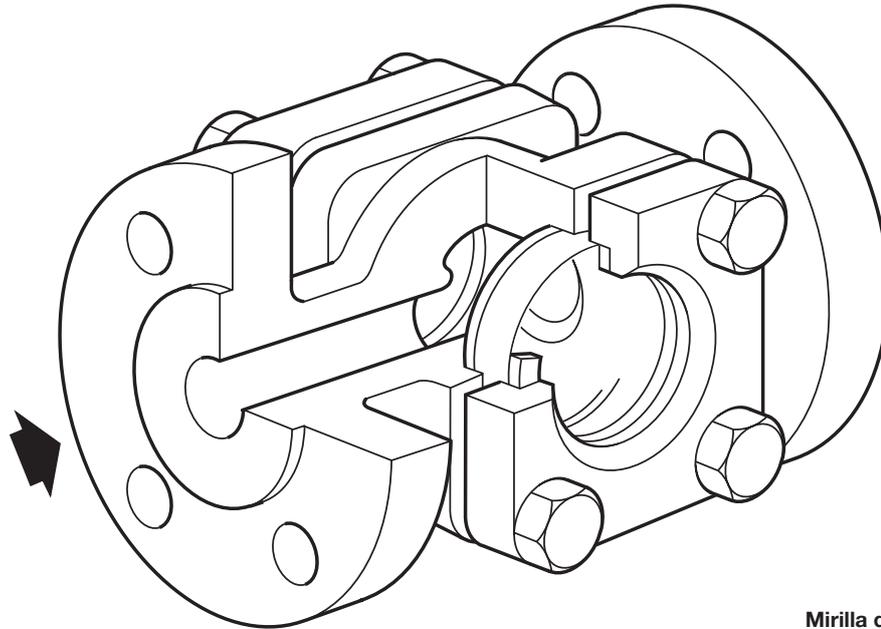


## Mirillas SGC40 y SGS40



Mirilla de DN32 con bridas integrales

**Nota:** En los tamaños pequeños de DN15 a DN25, las bridas están soldadas al cuerpo.

### Descripción

La SGC40 en acero al carbono fundido y la SGS40 en acero inoxidable son mirillas con conexiones roscadas, preparadas para soldar Socket Weld y con bridas.

### Normativas

Este producto cumple totalmente con los requisitos de la Directiva Europea de Equipos a Presión 2014/68/EU.

### Certificados

Dispone de estándar de informe típico de fabricante. Certificado EN 10204 3.1. si se solicita con el pedido.

**Nota:** Los certificados/requerimientos de inspección deben solicitarse con el pedido.

### Extras opcionales:

- Indicador de flujo tipo paleta para ver el flujo de líquido en la tubería.
- Resorte: Indicador de flujo tipo paleta cargado con resorte para aplicaciones en líneas verticales o con grandes caudales.
- Protectores del cristal de mica para aplicaciones severas - Al especificar la nomenclatura cambia a SGC40M y SGS40M.

En la siguiente tabla se indica cuando se ha de usar protectores del cristal de mica.

Aplicación	Tipo de cristal que debe ser usado	
Vapor o > pH9	Protectores del cristal de mica y	cristales de Borosilicato
>150°C y > pH7	Protectores del cristal de mica y	cristales de Borosilicato
<150°C y < pH7	Sólo cristales de Borosilicato	

### Tamaños y conexiones

½", ¾", 1", 1¼", 1½" y 2" Roscadas BSP, NPT y para soldar Socket weld.

DN15, DN20, DN25, DN32, DN40 y DN50 Conexiones sanitarias de acuerdo con ASME BPE.

DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80 y DN100

Bridas EN 1092 PN40, ASME Clase 150 y Clase 300, JIS/KS 10 y JIS/KS 20.

Las versiones con bridas tienen dimensiones entre caras de acuerdo con EN 558 Serie 1.

**Mirilla de DN32** con bridas integrales

**Nota:** En los tamaños pequeños de DN15 a DN25, las bridas están soldadas al cuerpo.

## Materiales

No. Parte	Material		
1 Cuerpo*	<b>SGC40</b>	Acero al carbono	EN 10213-2 1.0619+N / ASTM A216 WCB
	<b>SGS40</b>	Acero inoxidable	EN 10213-4 1.4308 / ASTM A351-CF8

Los materiales mostrados para el cuerpo son para todas las conexiones disponibles y para unidades bridadas de DN32 a DN100.

**Nota:** En los tamaños pequeños de DN15 a DN25, las bridas están soldadas al cuerpo - ver material de bridas abajo.

Material bridas DN15 a DN25	<b>SGC40</b>	Acero al carbono	C22.8 según EN 10222-2 / A105N según ASTM A105
	<b>SGS40</b>	Acero inoxidable	1.4571 según EN 10222-5 /316Ti según ASTM A182
2 Tapa	<b>SGC40</b>	DN15 a DN50	Acero al carbono C22.8 según EN 10222-2 / A105N según ASTM A105
		DN65 a	Acero EN 10213-2 1.0619+N/ ASTM A216 WCB
	<b>SGS40</b>	Acero inoxidable	EN 10213-4 1.4308 / ASTM A351-CF8
3 Cristal		Borosilicato	DIN 7080
4 Juntas		Grafito laminado reforzado	
5 Tornillos tapa		Acero inox.	EN ISO 3506-1 A2-70

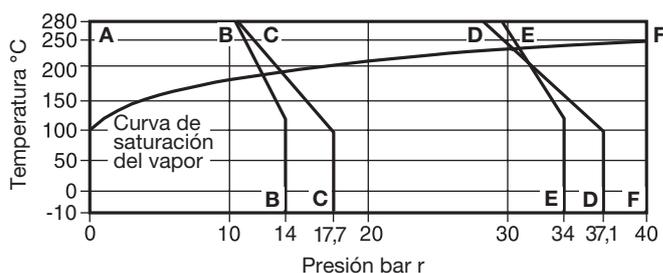
### Materiales - Extras opcionales

Nota: los extras opcionales listados a continuación no se muestran en la ilustración arriba.

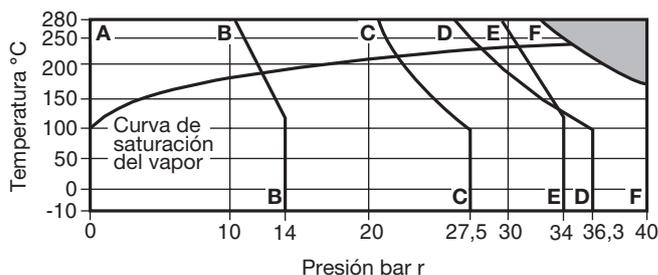
6	Indicador de flujo tipo paleta	Acero inoxidable	
7	Resorte	Acero inoxidable	
8	Protectores del cristal	Mica	

## Rango de operación

### SGC40 Acero al carbono



### SGS40 Acero inoxidable



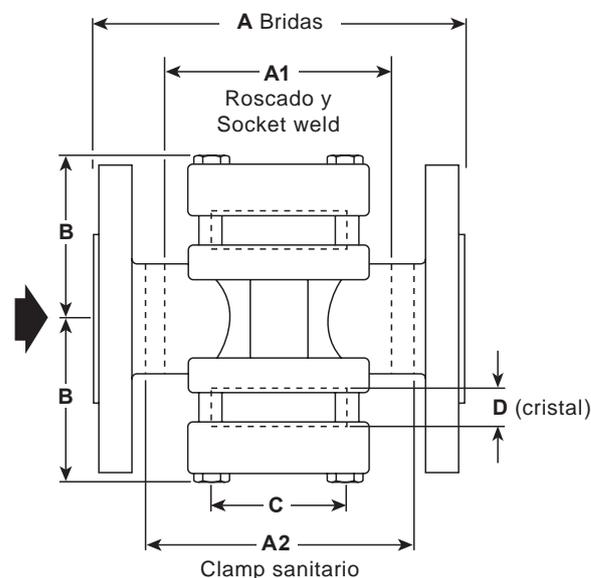
Este producto **no puede** trabajar en esta zona.

- A-B-B** Bridas JIS 10 y KS 10.
- A-C-C** Bridas ASME (ANSI) 150.
- A-D-D** Bridas EN 1092 PN40.
- A-E-E** Bridas JIS 20 y KS 20.
- A-F-F** Rosca BSP, NPT, para soldar Socket weld y Bridas ASME (ANSI) 300.

Condiciones de diseño del cuerpo		PN40	
PMA	Presión máxima admisible	SGC40	40 bar r a 280°C
		SGS40	40 bar r a 178°C
TMA	Temperatura máxima admisible	SGC40	280°C a 40 bar r
		SGS40	280°C a 32,5 bar r
Temperatura mínima admisible		-10°C	
PMO	Presión máxima de trabajo para vapor saturado	PN40	SGC40 31,3 bar r a 238°C
			SGS40 28 bar r a 230°C
		ASME (ANSI) 150	SGC40 14 bar r a 198°C
			SGS40 22,5 bar r a 220°C
		ASME (ANSI) 300	SGC40 40 bar r a 250°C
			SGS40 33 bar r a 240°C
		JIS 10 y KS 10	14 bar r a 120°C
		JIS 20 y KS 20	34 bar r a 120°C
TMO	Temperatura máxima de trabajo	SGC40	280°C a 40 bar r
		SGS40	280°C a 32,5 bar r
Temperatura mínima de trabajo		-10°C	
<b>Nota:</b> Para temperaturas de trabajo inferiores consultar con Spirax Sarco			
Prueba hidráulica:		60 bar r	

## Dimensiones / peso (aproximados) en mm y kg

Tamaño	Dimensiones (mm)						Peso (kg)		
	A	A1	A2	B	C	D	Flanged	Roscado y Socket weld	Clamp sanitario
DN15	130	95	120	48,5	46,7	10	3,5	2	2
DN20	150	95	140	51	46,7	10	4,3	2	2,2
DN25	160	95	155	68,5	60,8	15	6,4	3,5	4
DN32	-	150	-	91,5	71,4	15	-	7	-
DN32 bridas	180	-	-	72	60,8	15	7,8	-	-
DN40	-	150	202	91,5	71,4	20	-	6,75	7,4
DN40 bridas	200	-	-	86,5	71,4	20	10,5	-	-
DN50	230	150	232	91,5	71,4	20	12,5	6	7,6
DN65	290	-	-	126,5	113,2	30	27,7	-	-
DN80	310	-	-	134	113,2	30	31	-	-
DN100	350	-	-	143	113,2	30	37	-	-



## Seguridad, Instalación y Mantenimiento

Para información de seguridad, instalación y mantenimiento ver instrucciones que acompañan al equipo (IM-P130-29).

### Atención:

Ciertas condiciones corrosivas del fluido pueden afectar la cara interna del cristal, especialmente cuando hay presencia de ácido fluorhídrico y lejía. Si hubiese evidencia de desgaste, se debería cambiar inmediatamente el tubo visor. Se deberá usar protectores de mica para proteger el cristal en aplicaciones de vapor o cuando el ph es superior a ph9 o con temperaturas superiores a 150°C con un ph superior a ph7. Inspeccionar regularmente el cristal para comprobar que no haya desgaste. Si hubiese evidencias de daños por desgaste o erosión, sustituir inmediatamente el cristal. Siempre usar gafas de protección cuando se mira el contenido de una mirilla. Tomar las precauciones necesarias para proteger al personal de daños que pudiera causar por rotura del vidrio.

### Nota de instalación y mantenimiento:

Aplicar la grasa adecuada en las roscas de las conexiones y tornillería de mirilla de las mirillas de acero inoxidable SGS40 para evitar que se gripen.

Las mirillas deberán tener válvulas de interrupción en la entrada y salida. Es imprescindible cerrar primero la válvula de interrupción aguas arriba para evitar sobrepresión.

Las mirillas se instalan en las salidas de purgadores de vapor en líneas horizontales o verticales según indique la flecha de dirección de flujo en el cuerpo. Atención, cuando se pide con indicador de flujo tipo paleta para aplicaciones con el flujo en horizontal, la bisagra debe estar en la parte superior para que funcione correctamente. Cuando los purgadores son de descarga intermitente, por ejemplo termodinámico, es aconsejable instalarlas a una distancia de 1 metro para reducir el desgaste por erosión. Dejar suficiente espacio para poder realizar el mantenimiento.

### Eliminación

Este producto es totalmente reciclable. No es perjudicial con el medio ambiente si se elimina con las precauciones adecuadas.

## Como pasar pedido

**Ejemplo:** 1 Mirilla Spirax Sarco SGS40 de DN20 con cuerpo de acero inoxidable y conexiones con bridas EN 1092 PN40. La unidad se suministrará con indicador de flujo tipo paleta y protectores de cristal de mica.

## Recambios

Los recambios disponibles se representan con líneas continuas. Las piezas representadas con líneas discontinuas no están disponibles como recambio.

### Recambios disponibles

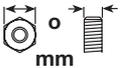
Juego de cristales y juntas	3, 4
Juego de juntas	4
Indicador de flujo tipo paleta (no se muestra)	6
Resorte (no se muestra)	7
Protectores de cristal de mica (no se muestra)	8

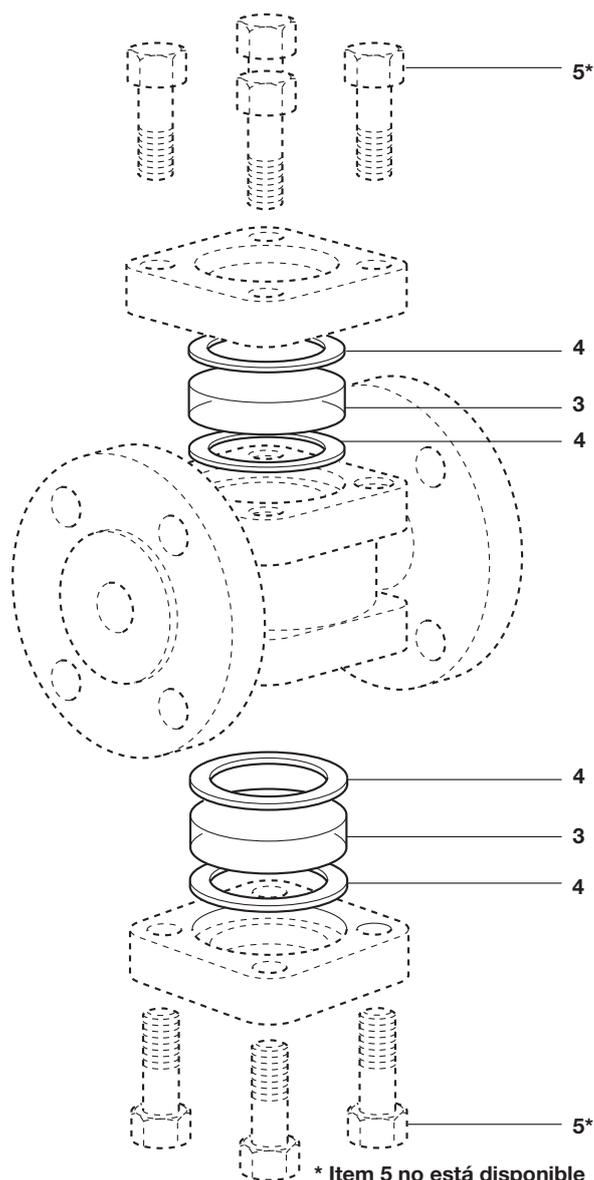
### Cómo pasar pedido

Debe utilizarse la nomenclatura señalada en el cuadro anterior indicando el tamaño y tipo de mirilla.

**Ejemplo:** 1 off Set of windows and gaskets for a Spirax Sarco SGS40 sight glass.indicador de flujo tipo paleta y protectores de cristal de mica.

### Pares de apriete recomendado

Item	Tamaño	Cant.		N m
5	DN15 - DN20	8	SGC40 16 E/C M10 x 35	12
			SGS40 17 E/C M10 x 35	12
5	DN25 - DN32	8	19 E/C M12 x 50	28
			SGC40 18 E/C M12 x 60	38
5	DN40 - DN50	8	SGS40 19 E/C M12 x 60	38



\* Item 5 no está disponible como recambio.