

Doigt de gant à souder (massif) Exécution pour soudage sur embase Type TW20

Fiche technique WIKA TW 95.20

Applications

- Industrie pétrochimique, on-/offshore, construction d'installations techniques
- Pour charges mécaniques sévères

Particularités

- Dimensions différentes standardisées embases à souder normées
- Norme internationale
- Formes possibles de doigt de gant :
 - Type TW20-A : conique
 - Type TW20-B : droite
 - Type TW20-C : avec rétreint
 - Version "Quill Tip" (avec extrémité ouverte)



Doigt de gant à souder, type TW20

Description

Chaque doigt de gant est un composant important de tout point de mesure de température. Il est utilisé pour séparer le process de la zone environnante, protégeant ainsi l'environnement et le personnel opérationnel et pour maintenir éloigné le capteur de température des fluides agressifs, des pressions et des vitesses d'écoulement élevées. Il permet ainsi le changement du capteur durant le fonctionnement.

Il existe un grand nombre de variantes de doigts de gant, selon le type d'exécution ou le type de matériau utilisé. Le type de raccord process et la méthode de fabrication sont d'importants critères de sélection. Une sélection peut être faite entre doigts de gant à raccord fileté, à souder, et à raccord bride.

De plus, il est possible de différencier les doigts de gant mécano-soudés de ceux massifs. Les doigts de gant mécano-soudés sont usinés à partir d'un tube, qui est fermé à son extrémité par une extrémité mécano-soudée. Les doigts de gant massifs sont usinés à partir d'une barre.

Les doigts de gant massifs à souder de la série TW20 sont appropriés à une utilisation avec de nombreuses sondes de température électriques et thermomètres mécaniques de WIKA.

Grâce à leur exécution robuste, ces doigts de gant en version internationale constituent le meilleur choix pour une utilisation dans les industries chimiques et pétrochimiques et dans la construction d'installations techniques.

Version standard

Matériaux du doigt de gant

Acier inox 304/304L, 316/316L, 1.4571
A105, matériaux spéciaux

Raccord process

Ø 26,7 mm, Ø 33,4 mm, Ø 48,3 mm

Raccord côté instrument

½ NPT, G ½ (femelle)

Version "Quill Tip" avec connexion soudée ½" et ¾"

Diamètre intérieur

Ø 6,6 mm, Ø 8,5 mm

Longueur utile U

Selon la spécification du client

Longueur du raccord H

Selon la spécification du client

Température process max., pression process

Dépend de

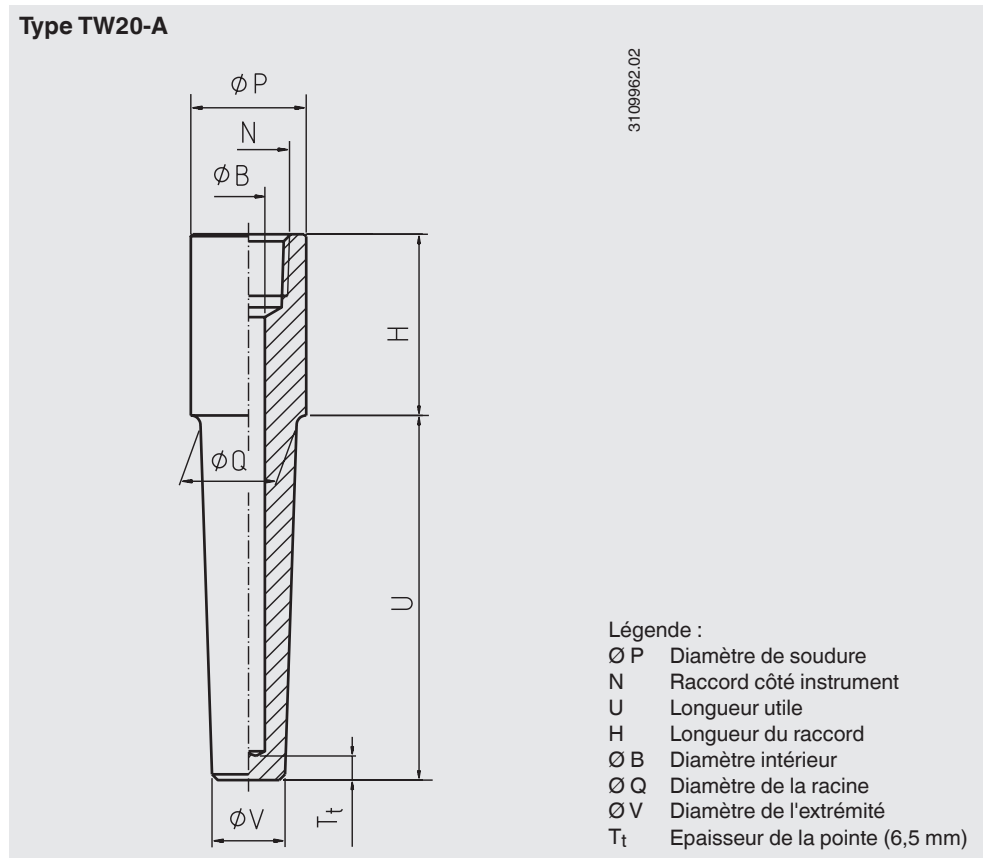
- Exécution des doigts de gant
 - Dimensions
 - Matériau
- Conditions de process
 - Vitesse d'écoulement
 - Densité du fluide

Options

- Autres dimensions et matériaux
- Version "Quill Tip"
- Certificats de qualité
- Le calcul du doigt de gant selon ASME PTC 19.3 TW-2016 est recommandé dans les applications critique en tant que service d'ingénierie WIKA

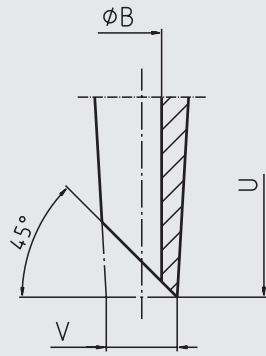
Pour plus d'informations, voir les Informations techniques IN 00.15 "Calcul du doigt de gant".

Dimensions en mm

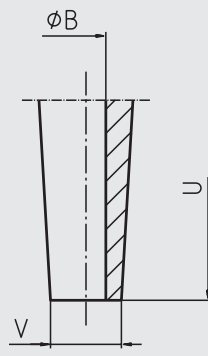


Version "Quill Tip"

Standard



Option : droit



11536128,01

Forme du doigt de gant conique

Dimensions en mm					Poids en kg (pour H = 45 mm)	
Ø P	N	Ø Q	Ø V	Ø B	U = 100 mm	U = 560 mm
26,7	½ NPT, G ½	19	16	6,6 ou 8,5	0,4	1,1
33,4	½ NPT, G ½	25	19	6,6 ou 8,5	0,6	1,9
48,3	½ NPT, G ½	38	19	6,6 ou 8,5	1,2	3,5

Longueurs de plongeur adaptées (pour thermomètres à cadran)

Type de raccordement	Longueur du plongeur l_1
S, 4, 5	$l_1 = U + H - 10 \text{ mm}$
2	$l_1 = U + H - 30 \text{ mm}$

Informations de commande

Type / Forme de doigt de gant / Diamètre de soudure P / Raccord côté instrument / Longueur utile U / Longueur de connexion H / Matériau du doigt de gant / Diamètre de l'orifice Ø B / Diamètre de la racine Ø Q / Diamètre de l'extrémité Ø V / Installation avec thermomètre / Certificats / Options

© 05/2017 WIKA Alexander Wiegand SE & Co. KG, tous droits réservés.
Les spécifications mentionnées ci-dessus correspondent à l'état actuel de la technologie au moment de l'édition du document.
Nous nous réservons le droit de modifier les spécifications et matériaux.

