

Doigt de gant à souder (massif) Pour manchons de soudure 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 :
 - Exécution TW20-A : conique
 - Exécution TW20-B : droite
 - Exécution TW20-C : avec rétrein
 - Version "Quill Tip" (avec extrémité ouverte)

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.



Doigt de gant à souder, exécution TW20-A

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 nombreux thermomètres électriques et mécaniques de WIKA.

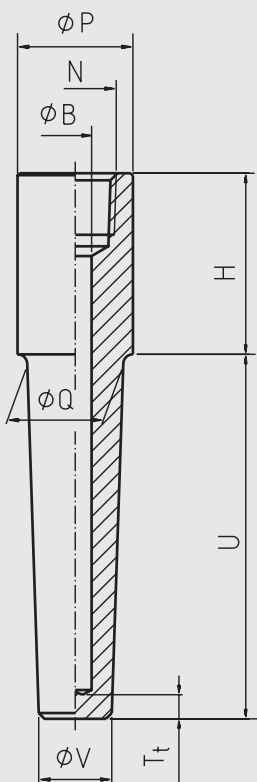
Grâce à leur exécution robuste, ces doigts de gant en version internationale constituent le meilleur choix pour une utilisation dans les industries chimiques et pétrochimiques et dans la construction d'installations techniques.

Spécifications

Doigt de gant à souder (foré dans la masse), type TW20	
Versions	<ul style="list-style-type: none"> ■ Exécution TW20-A : conique ■ Exécution TW20-B : droite ■ Exécution TW20-C : avec rétrein Option : <ul style="list-style-type: none"> ■ Version "Quill Tip"
Matériaux du doigt de gant	<ul style="list-style-type: none"> ■ Acier inox 316/316L ■ Acier inox 304/304L ■ A105 ■ Acier inox 1.4571 ■ Matériaux spéciaux Autres matériaux sur demande
Raccord process	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ø 26,7 mm [$\frac{3}{4}$ in] ■ Ø 33,4 mm [1 in] ■ Ø 48,3 mm [1,5 in] Autres filetages sur demande
Raccord côté instrument	<ul style="list-style-type: none"> ■ $\frac{1}{2}$ NPT femelle ■ G $\frac{1}{2}$ femelle ■ Version "Quill Tip" avec connexion soudée $\frac{1}{2}$ in et $\frac{3}{4}$ in Autres filetages sur demande
Diamètre intérieur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ø 6,6 mm [0,260 in] ■ Ø 8,5 mm [0,355 in]
Longueur utile U	Selon la spécification du client
Longueur du raccord H	Selon la spécification du client
Température process max., pression process	Dépend de : <ul style="list-style-type: none"> ■ Exécution des doigts de gant <ul style="list-style-type: none"> - Dimensions - Matériau ■ Conditions de process <ul style="list-style-type: none"> - Vitesse d'écoulement - Densité du fluide
Calcul de stress pour doigts de gant (en option)	Selon ASME PTC 19.3 TW-2016, recommandé dans les applications critiques par le service d'ingénierie WIKA Pour plus d'informations, voir les Informations techniques IN 00.15 "Calcul du doigt de gant".

Dimensions en mm [pouces]

Exécution TW20-A



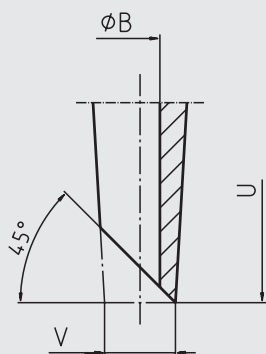
3109962,02

Légende :

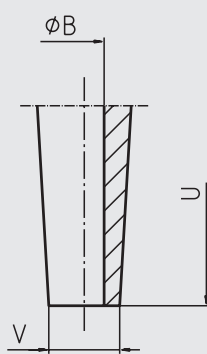
- ϕP Diamètre de soudure
- N Raccord côté instrument
- U Longueur utile
- H Longueur du raccord
- ϕB Diamètre intérieur
- ϕQ Diamètre de la racine
- ϕV Diamètre de l'extrémité
- T_t Epaisseur de la pointe (6,4 mm [0,25 in])

Version "Quill Tip"

Standard



Option : droit



11536128.01

Forme du doigt de gant conique

Dimensions en mm [pouces]					Poids en kg [lbs] (pour H = 45 mm)	
Ø P	N	Ø Q	Ø V	Ø B	U = 100 mm	U = 560 mm
26,7 [¾]	<ul style="list-style-type: none"> ■ ½ NPT ■ G ½ 	19 [0,750]	16 [0,625]	<ul style="list-style-type: none"> ■ 6,6 [0,260] ■ 8,5 [0,355] 	0,4 [0,882]	1,1 [2,425]
33,4 [1]	<ul style="list-style-type: none"> ■ ½ NPT ■ G ½ 	25 [1,000]	19 [0,750]	<ul style="list-style-type: none"> ■ 6,6 [0,260] ■ 8,5 [0,355] 	0,6 [1,322]	1,9 [4,188]
48,3 [1,5]	<ul style="list-style-type: none"> ■ ½ NPT ■ G ½ 	38 [1,496]	19 [0,750]	<ul style="list-style-type: none"> ■ 6,6 [0,260] ■ 8,5 [0,355] 	1,2 [2,646]	3,5 [7,716]

Longueurs de plongeur adaptées (pour thermomètres à cadran)

Type de raccordement	Longueur du plongeur l_1
S, 4 ou 5	$l_1 = U + H - 10 \text{ mm}$ [0,4 in]
2	$l_1 = U + H - 30 \text{ mm}$ [1,2 in]

Certificats (option)

- Relevé de contrôle 2.2
- Certificat d'inspection 3.1

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

© 12/2007 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.

