

Pozzetto termometrico a saldare (da barra) Esecuzione con tasca a saldare Modello TW20

Scheda tecnica WIKA TW 95.20

Applicazioni

- Industria petrolchimica, on-/offshore, costruzione di impianti
- Per condizioni di processo gravose

Caratteristiche distintive

- Diverse dimensioni per tasche a saldare standardizzate
- Standard internazionali
- Forme pozzetto termometrico possibili:
 - Modello TW20-A: conico
 - Modello TW20-B: dritto
 - Modello TW20-C: rastremato
 - versione "Quill Tip" (con punta aperta)

Descrizione

Ogni pozzetto termometrico è un componente importante di qualsiasi punto di misurazione della temperatura. Viene usato per separare il processo dall'area circostante, proteggendo così l'ambiente ed il personale operativo e mantenendo lontani i fluidi aggressivi, le alte pressioni e le velocità di processo e dallo stesso sensore di temperatura, consentendo quindi al termometro di essere sostituito durante il funzionamento.

Considerate le molteplici applicazioni esistono molte varianti riguardo le esecuzioni e i materiali. Il tipo di attacco al processo e la metodologia di costruzione sono importanti criteri per definire l'adeguata esecuzione. La prima differenziazione è riconducibile al tipo di attacco al processo che per i pozzetti può essere flangiato, saldato o filettato.



Pozzetto termometrico a saldare modello TW20

La seconda differenziazione riguarda il tipo di costruzione che può essere fatta partendo da un tubo o da barra piena. I pozzetti ricavati da tubo possono avere un attacco al processo filettato e saldato e la punta chiusa tramite un'ulteriore saldatura. Per i pozzetti ricavati da barra si parte da uno spezzone di metallo pieno.

I pozzetti a saldare ricavati da barra della serie TW20 sono adatti per essere usati con numerosi termometri elettrici e meccanici di WIKA.

Questo tipo di esecuzione molto robusta riconosciuta anche a livello internazionale è una delle prime scelte per applicazioni nei settori della petrolchimica, chimica e costruzione di impianti.

Versione standard

Materiali pozzetto termometrico

Acciaio inox 304/304L, 316/316L, 1.4571

A105, materiali speciali

Attacco al processo

Ø 26,7 mm, Ø 33,4 mm, Ø 48,3 mm

Collegamento al termometro

½ NPT, G ½ (femmina)

Versione "Quill Tip" con attacco a saldare ½" e ¾"

Diametro del foro

Ø 6,6 mm, Ø 8,5 mm

Lunghezza immersione U

Secondo le specifiche del cliente

Lunghezza estensione H

Secondo le specifiche del cliente

Max. temperatura di processo, pressione di processo

In base a

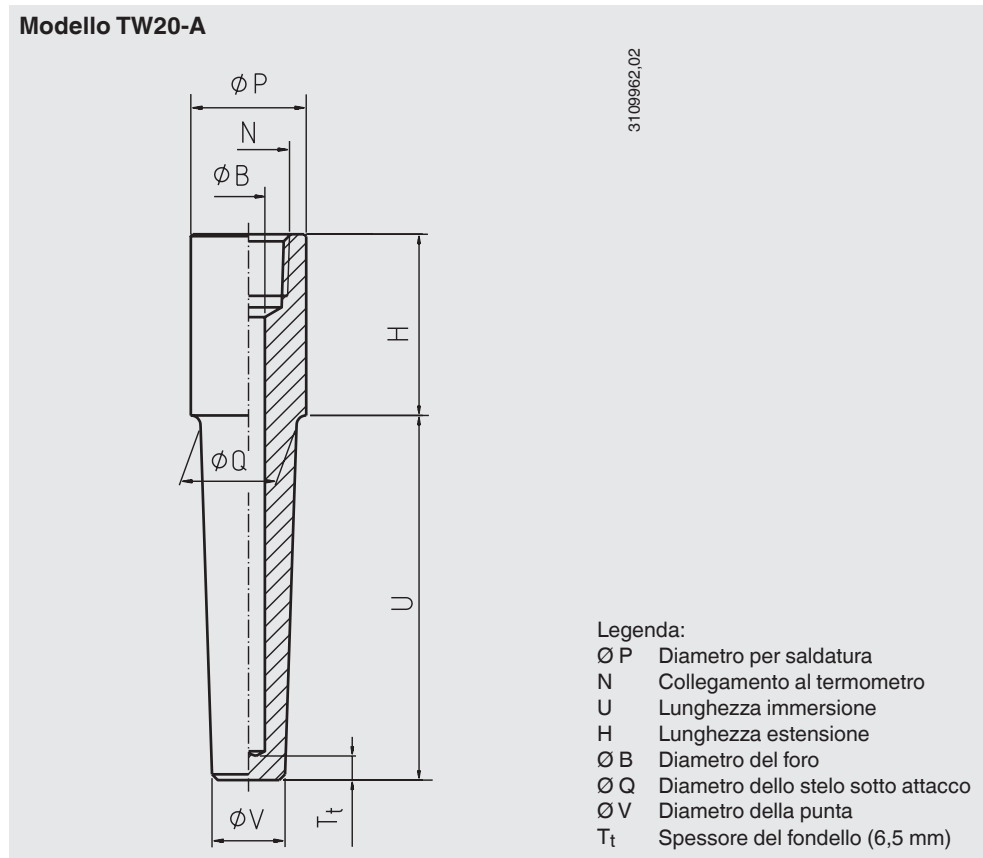
- Esecuzione del pozzetto termometrico
 - Dimensioni
 - Materiale
- Condizioni di processo
 - Velocità del flusso
 - Densità del fluido

Opzioni

- Altre dimensioni e materiali a richiesta
- Versione "Quill Tip"
- Certificati di qualità
- Il calcolo della frequenza di risonanza secondo ASME PTC 19.3 TW-2016 è consigliato in applicazioni critiche e può essere richiesto al nostro reparto assistenza WIKA.

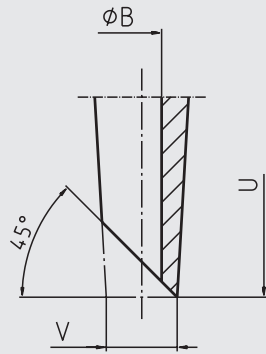
Per ulteriori informazioni vedere la Informazione tecnica IN 00.15 "Calcolo della frequenza di risonanza".

Dimensioni in mm

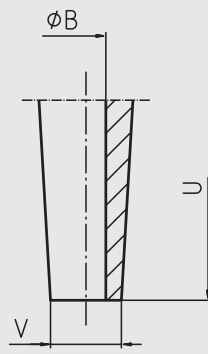


Versione "Quill Tip"

Standard



Opzione: dritta



11536128.01

Pozzetto termometrico di forma conica

Dimensioni in mm					Peso in kg (per 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 o 8,5	0,4	1,1
33,4	½ NPT, G ½	25	19	6,6 o 8,5	0,6	1,9
48,3	½ NPT, G ½	38	19	6,6 o 8,5	1,2	3,5

Lunghezze del bulbo adatte (Termometri a quadrante)

Tipo di collegamento	Lunghezza del bulbo l_1
S, 4, 5	$l_1 = U + H - 10 \text{ mm}$
2	$l_1 = U + H - 30 \text{ mm}$

Informazioni per l'ordine

Modello / Forma pozzetto / Diametro per saldatura P / Attacco al termometro / Profondità d'immersione U / Lunghezza collegamento H / Materiale pozzetto / Diametro foro Ø B / Diametro radice Ø Q / Diametro punta Ø V / Montaggio con termometro / Certificati / Opzioni

© 12/2007 WIKA Alexander Wiegand SE & Co, tutti i diritti riservati.
Le specifiche tecniche riportate in questo documento rappresentano lo stato dell'arte al momento della pubblicazione.
Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche alle specifiche tecniche ed ai materiali.

Scheda tecnica WIKA TW 95.20 - 05/2017

Pagina 3 di 3



WIKAL Italia Srl & C. Sas
Via Marconi, 8
20020 Arese (Milano)/Italia
Tel. +39 02 93861-1
Fax +39 02 93861-74
info@wika.it
www.wika.it