

Doigt de gant pour brides de recouvrement (lap flange), massifs

Version Vanstone

Type TW30

Fiche technique WIKA TW 95.30

Applications

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

Particularités

- Version haute résistance
- Version massive sans soudage
- Formes possibles de doigt de gant :
Exécution TW30-A : conique
Exécution TW30-B : droite
Exécution TW30-C : avec rétrein
- Pour brides de recouvrement (lap flange) selon ASME B16.5

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 pour brides de recouvrement (lap flange), type TW30

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.

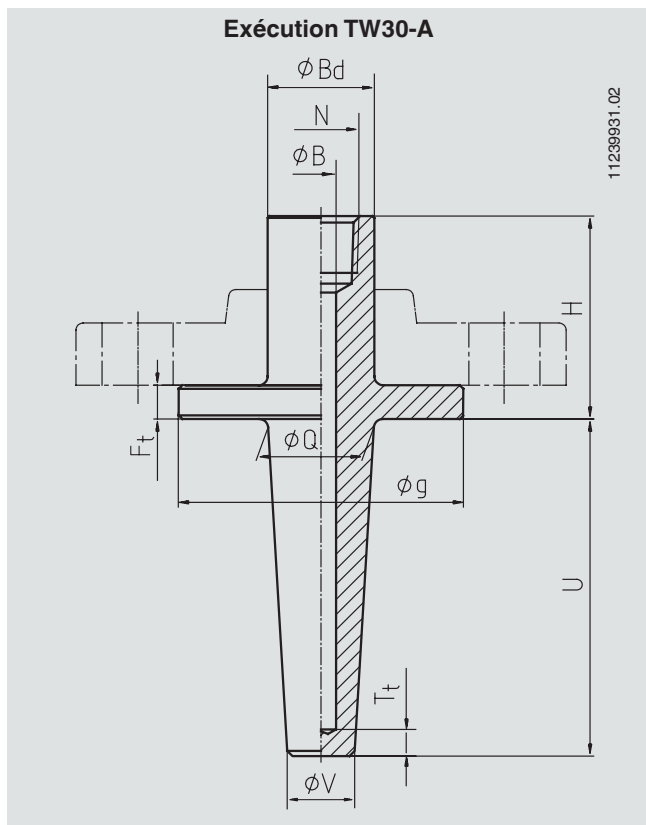
Les doigts de gant massifs de la série TW30 pour brides de recouvrement (lap flange) sont appropriés à une utilisation avec de nombreuses sondes de température électriques et thermomètres mécaniques de WIKA.

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.

Spécifications

Doigt de gant pour brides de recouvrement (massif), type TW30	
Versions	<ul style="list-style-type: none"> ■ Exécution TW30-A : conique ■ Exécution TW30-B : droite ■ Exécution TW30-C : avec rétrein
Matériaux du doigt de gant	<ul style="list-style-type: none"> ■ Acier inox 316/316L ■ Acier inox 304/304L ■ A105 ■ Acier inox 1.4571 ■ Alliage C4 ■ Alliage C276 ■ Alloy 400 ■ Titane grade 2 ■ Matériaux par spécifications ASTM Autres matériaux sur demande
Raccord process	<ul style="list-style-type: none"> ■ ½ NPT mâle ■ ¾ NPT (mâle) ■ 1 NPT mâle Autres filetages sur demande
Raccordement au thermomètre	<ul style="list-style-type: none"> ■ ½ NPT femelle ■ G ½ femelle 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	57 mm [2,244 in] Autres sur demande
Diamètre de la surface d'étanchéité g	selon ASME B16.5 (face surélevée RF) : <ul style="list-style-type: none"> ■ pour DN 1" : 51 mm [2,079 in] ■ pour DN 1 ½" : 73 mm [2,874 in] ■ pour DN 2" : 92 mm [3,622 in]
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 - Pression nominale de la bride de serrage ■ Conditions de process <ul style="list-style-type: none"> - Vitesse d'écoulement - Densité du fluide
Test de pression hydrostatique	Ce test non-destructif est effectué en conformité avec ASME B31.3 en utilisant les valeurs de pression du standard de bride ASME B16.5, en fonction de la pression nominale, de la plage de température et du matériau dans les limites du tableau de pression-température correspondant. le matériau du doigt de gant TW30 est à l'identique de matériau de la bride
Calcul de stress pour doigts de gant (en option)	Selon ASME PTC 19.3 TW-2016, recommandé dans les applications critiques 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 [pouces]



Légende :

- H Longueur du raccord
- U Longueur utile
- N Raccord côté instrument
- Ø B Diamètre intérieur
- Ø Q Diamètre de la racine
- Ø V Diamètre de l'extrémité
- Ø Bd Diamètre de la tête
- Ø g Diamètre de la surface d'étanchéité
- T_t Epaisseur de la pointe (6,4 mm [0,25 in])
- F_t Epaisseur de la surface d'étanchéité (9,5 mm [0,37 in])

La bride ne fait pas partie du détail de la livraison standard

Forme du doigt de gant conique, exécution TW30-A

Bride de recouvrement (lap flange)		Dimensions en mm [pouces]						Poids en kg [lbs]		
DN	PN en livres	H	Ø Q	Ø V	Ø B	Ø Bd	Ø g	U = 4 in	U = 13 in	U = 22 in
1"	150	2 ¼ in [environ 57 mm]	19 [0,750]	16 [0,625]	■ 6,6 [0,260] ■ 8,5 [0,355]	33,4 [1,315]	51 [2,008]	1,1 [2,425]	1,6 [3,527]	2,1 [4,629]
	300	2 ¼ in [environ 57 mm]	19 [0,750]	16 [0,625]	■ 6,6 [0,260] ■ 8,5 [0,355]	33,4 [1,315]	51 [2,008]	1,1 [2,425]	1,6 [3,527]	2,1 [4,629]
	600	2 ¼ in [environ 57 mm]	19 [0,750]	16 [0,625]	■ 6,6 [0,260] ■ 8,5 [0,355]	33,4 [1,315]	51 [2,008]	1,1 [2,425]	1,6 [3,527]	2,1 [4,629]
	1500	3 ¼ in [environ 83 mm]	19 [0,750]	16 [0,625]	■ 6,6 [0,260] ■ 8,5 [0,355]	33,4 [1,315]	51 [2,008]	1,1 [2,425]	1,6 [3,527]	2,1 [4,629]
1 ½"	150	2 ¼ in [environ 57 mm]	27 [1,063]	19 [0,750]	■ 6,6 [0,260] ■ 8,5 [0,355]	48,3 [1,902]	73 [2,874]	1,8 [3,968]	2,5 [5,512]	3,3 [7,275]
	300	2 ¼ in [environ 57 mm]	27 [1,063]	19 [0,750]	■ 6,6 [0,260] ■ 8,5 [0,355]	48,3 [1,902]	73 [2,874]	1,8 [3,968]	2,5 [5,512]	3,3 [7,275]
	600	2 ¼ in [environ 57 mm]	27 [1,063]	19 [0,750]	■ 6,6 [0,260] ■ 8,5 [0,355]	48,3 [1,902]	73 [2,874]	1,8 [3,968]	2,5 [5,512]	3,3 [7,275]
	1500	3 ¼ in [environ 83 mm]	27 [1,063]	19 [0,750]	■ 6,6 [0,260] ■ 8,5 [0,355]	48,3 [1,902]	73 [2,874]	1,8 [3,968]	2,5 [5,512]	3,3 [7,275]
2"	150	2 ¼ in [environ 57 mm]	27 [1,063]	19 [0,750]	■ 6,6 [0,260] ■ 8,5 [0,355]	60,3 [2,374]	92 [3,622]	2,7 [5,952]	3,4 [7,496]	4,1 [9,039]
	300	2 ¼ in [environ 57 mm]	27 [1,063]	19 [0,750]	■ 6,6 [0,260] ■ 8,5 [0,355]	60,3 [2,374]	92 [3,622]	2,7 [5,952]	3,4 [7,496]	4,1 [9,039]
	600	2 ¼ in [environ 57 mm]	27 [1,063]	19 [0,750]	■ 6,6 [0,260] ■ 8,5 [0,355]	60,3 [2,374]	92 [3,622]	2,7 [5,952]	3,4 [7,496]	4,1 [9,039]
	1500	3 ¼ in [environ 83 mm]	27 [1,063]	19 [0,750]	■ 6,6 [0,260] ■ 8,5 [0,355]	60,3 [2,374]	92 [3,622]	2,7 [5,952]	3,4 [7,496]	4,1 [9,039]

Longueurs de plongeur des thermomètres à écran mécanique adaptées

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]

Rugosité face de joint

Bride standard		AARH in μinch	Ra in μm
ASME B16.5	“Stock finish”	125 ... 250	3,2 ... 6,3
	“Smoth finish”	< 125	< 3,2

Certificats (option)

- Relevé de contrôle 2.2
- Certificat d'inspection 3.1

Informations de commande

Type / Forme de doigt de gant / Matériau du doigt de gant / Raccord côté instrument / Epaisseur de paroi du raccordement de la bride / Diamètre de l'orifice $\varnothing B$ / Diamètre nominal DN / Pression nominale PN / Longueur utile U / Longueur du raccord H / Diamètre de la tête $\varnothing Bd$ / Diamètre de la racine $\varnothing Q$ / Diamètre de l'extrémité $\varnothing V$ / 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.

