

Doigt de gant fileté ou à enficher/souder (mécano-soudé)

Version selon DIN 43772 formes 2, 3, 2G, 3G

Type TW35

Fiche technique WIKA TW 95.35

Applications

- Industrie chimique, technologie de process, construction d'équipements techniques
- Pour charges process faibles ou modérées

Particularités

- Exécution selon DIN 43772
- Exécution TW35-2 : forme 2 (droite)
Exécution TW35-3 : forme 3 (conique)
Exécution TW35-4 : forme 2G (droite)
Exécution TW35-5 : forme 3G (conique)
- Avec extension intégrée
- Types TW35-3, TW35-5 : version à temps de réponse court

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.



Figure de gauche : doigt de gant fileté,
version TW35-4 (forme 2G)
Figure de droite : doigt de gant à enficher/souder,
version TW35-3 (forme 3)

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 massive.

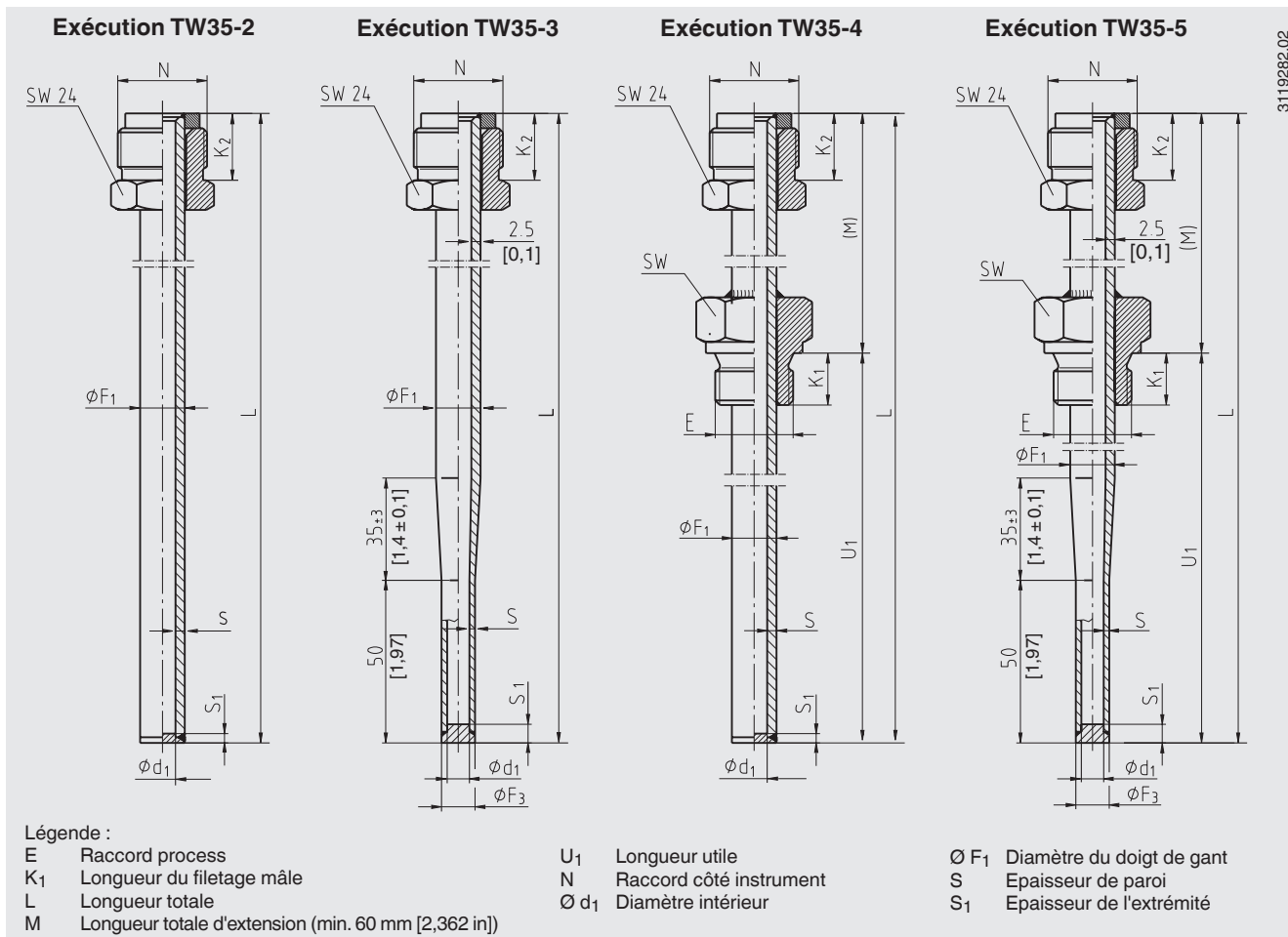
Les doigts de gant de la série TW35 mécano-soudés avec raccord à visser ou à souder peuvent être utilisés avec de nombreux thermomètres électriques et mécaniques WIKA.

Grâce à leur exécution selon le DIN 43772, les doigts de gant pour process de charges faibles et modérées sont appropriés à l'usage dans l'industrie chimique, la technologie process et les équipementiers.

Spécifications

Doigt de gant fileté ou à enficher/souder (mécano-soudé), type TW35	
Exécution selon DIN 43772	<ul style="list-style-type: none"> ■ Exécution TW35-2 : forme 2 (droite) ■ Exécution TW35-3 : forme 3 (conique), réponse rapide ■ Exécution TW35-4 : forme 2G (droite) ■ Exécution TW35-5 : forme 3G (conique), réponse rapide
Matériaux du doigt de gant	Acier inox1.4571
Raccord process	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filetage G ½ mâle ■ Filetage mâle G 1 B ■ Filetage mâle M20 x 1,5 ■ Filetage mâle ½ NPT ■ Fileté ou à enficher/souder Autres filetages sur demande
Raccord côté instrument	Raccord tournant M24 x 1,5 Autres filetages sur demande
Diamètre intérieur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ø 6,1 mm [0,24 in] ■ Ø 7 mm [0,28 in] ■ Ø 9 mm [0,35 in]
Longueur utile U₁	Selon DIN 43772 ou la spécification du client
Longueur totale L	
Exécution TW35-4	Longueur utile U ₁ + 145 mm [5,7 in]
Exécution TW35-5	Longueur utile U ₁ + 147 mm [5,8 in]
Température process max., pression process	Dépend de : <ul style="list-style-type: none"> ■ Diagramme de charge DIN 43772 ■ 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	Pour les applications critiques, recommandé en conformité avec Dittrich/Klotter comme service d'ingénierie WIKA. Pour plus d'informations, voir les Informations techniques IN 00.15 "Calcul de stress pour doigts de gant".

Dimensions en mm [pouces]



3119282.02

Dimensions en mm [pouces]					Poids en kg [lbs]
Ø d ₁	Ø F ₁	S	S ₁	E	L = 305 mm [12 in]
7 [0,38]	11 [0,43]	2 [0,08]	3 [0,12]	<ul style="list-style-type: none"> ■ G ½ B ■ G 1 B ■ M20 x 1,5 ■ ½ NPT 	0,23 [0,51]
7 [0,28]	12 [0,47]	2,5 [0,1]	3,5 [0,14]	<ul style="list-style-type: none"> ■ G ½ B ■ G 1 B ■ M20 x 1,5 ■ ½ NPT 	0,35 [0,77]
9 [0,35]	14 [0,55]	2,5 [0,1]	3,5 [0,14]	<ul style="list-style-type: none"> ■ G ½ B ■ G 1 B ■ M20 x 1,5 ■ ½ NPT 	0,23 [0,51]
6,1 [0,24]	12 [0,47]	2,5 [0,1]	5 [0,2]	<ul style="list-style-type: none"> ■ G ½ B ■ G 1 B ■ M20 x 1,5 ■ ½ NPT 	0,23 [0,51]

Longueurs du plongeur des thermomètres à cadran mécanique adaptées

Forme du raccord	Longueur du plongeur l_1
S, 3, 4 ou 5	$l_1 = L - 10 \text{ mm}$ [0,4 in] ou $l_1 = U_1 + M - 10 \text{ mm}$ [0,4 in]
2	$l_1 = L - 30 \text{ mm}$ [1,2 in] ou $l_1 = U_1 + M - 30 \text{ mm}$ [1,2 in]

Certificats (option)

- Relevé de contrôle 2.2
- Certificat d'inspection 3.1

Informations de commande

Type / Forme du doigt de gant / Matériau du doigt de gant / Raccord process / Raccord côté thermomètre / Longueur utile U_1 / Longueur hors tout L / Dimensions de tuyauterie / Assemblage 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.

