

Doigt de gant fileté (mécano-soudé)

Version selon DIN 43772 formes 5, 8

Type TW45

Fiche technique WIKA TW 95.45

Applications

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

Particularités

- Exécution selon DIN 43772
- Exécution TW45-F : Forme 5
- Exécution TW45-G : Forme 8

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.

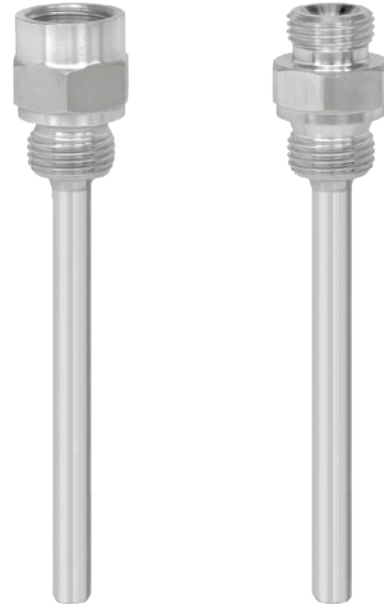


Figure de gauche : exécution TW45-F
Figure de droite : exécution TW45-G

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 TW45, mécano-soudés ¹⁾ avec raccord à visser, sont spécialement appropriés aux nombreux thermomètres électriques et mécaniques WIKA.

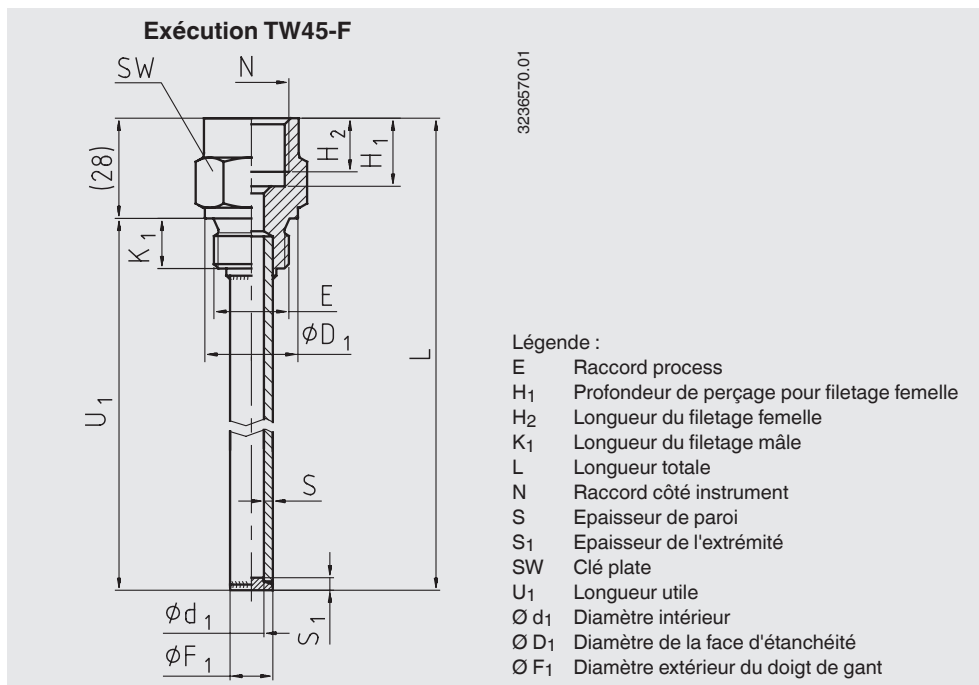
Grâce à leur exécution selon le DIN 43772, les doigts de gant pour process de charges faibles et modérées sont appropriés à l'usage dans l'industrie chimique, la technologie process et les équipementiers.

1) Avec des longueurs utiles courtes (alliage de cuivre), version forée dans la masse disponible en option

Spécifications

Doigt de gant fileté (mécano-soudé), type TW45	
Versions	<ul style="list-style-type: none"> ■ Selon DIN 43772 ■ Similaire à DIN 43772, mais avec réponse rapide
Matériaux du doigt de gant	<ul style="list-style-type: none"> ■ Acier inox 1.4571 ■ Alliage de cuivre
Raccord process	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filetage mâle G ½ B ■ Filetage mâle G ¾ B
Raccord côté instrument	
Exécution TW45-F	<ul style="list-style-type: none"> ■ G ½ filetage femelle ■ G ¾ filetage femelle
Exécution TW45-G	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filetage mâle G ½ B ■ Filetage mâle G ¾ B
Diamètre intérieur	
Exécution selon DIN 43772	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ø 7 mm [0,28 in] ■ Ø 9 mm [0,35 in] ■ Ø 11 mm [0,43 in]
Exécutions similaires à DIN 43772, mais avec réponse rapide	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ø 6,2 mm [0,24 in] ■ Ø 8,2 mm [0,32 in] ■ Ø 8,5 mm [0,34 in] ■ Ø 10,2 mm [0,4 in]
Longueur utile U	
Exécution TW45-F	<ul style="list-style-type: none"> ■ 82 mm [3,23 in] ■ 142 mm [5,59 in] ■ 182 mm [7,17 in] ■ 232 mm [9,13 in] ■ 382 mm [15,04 in]
Exécution TW45-G	<ul style="list-style-type: none"> ■ 73 mm [2,87 in] ■ 110 mm [4,33 in] ■ 170 mm [6,69 in] ■ 260 mm [10,24 in] ■ 410 mm [16,14 in]
Longueur totale L	Longueur utile U ₁ + 28 mm [1,1 in]
Température process max., pression process	160 °C [320 °F] avec l'alliage de cuivre comme matériau du doigt de gant (6 bar [87 psi] stat.)
	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 [in]



Matériau	Dimensions en mm [in]											Poids en kg [lbs]	
	E	N	Ø d ₁	Ø D ₁	Ø F ₁	H ₁	H ₂	K ₁	S	S ₁	SW	U ₁ = 82 mm [3,22 in]	U ₁ = 382 mm [15,04 in]
Acier inox 1.4571	G ½ B	G ½	7 [0,28]	26 [1,02]	12 [0,47]	19 [0,75]	15 [0,59]	14 [0,55]	2,5 [0,1]	3,5 [0,15]	27 [1,06]	0,15 [0,33]	0,33 [0,73]
	G ½ B	G ½	9 [0,35]	26 [1,02]	14 [0,55]	19 [0,75]	15 [0,59]	14 [0,55]	2,5 [0,1]	3,5 [0,14]	27 [1,06]	0,15 [0,33]	0,36 [0,79]
	G ½ B	G ½	11 [0,43]	26 [1,02]	14 [0,55]	19 [0,75]	15 [0,59]	14 [0,55]	1,5 [0,06]	2,5 [0,1]	27 [1,06]	0,12 [0,26]	0,28 [0,62]
	G ½ B	G ½	6,2 [0,24]	26 [1,02]	8 [0,32]	19 [0,75]	15 [0,59]	14 [0,55]	0,9 [0,04]	1 [0,04]	27 [1,06]	0,12 [0,26]	0,18 [0,4]
	G ½ B	G ½	8,2 [0,32]	26 [1,02]	10 [0,39]	19 [0,75]	15 [0,59]	14 [0,55]	0,9 [0,04]	1 [0,04]	27 [1,06]	0,12 [0,26]	0,18 [0,4]
	G ½ B	G ½	10,2 [0,40]	26 [1,02]	12 [0,47]	19 [0,75]	15 [0,59]	14 [0,55]	0,9 [0,04]	1 [0,04]	27 [1,06]	0,12 [0,26]	0,19 [0,42]
	G ¾ B	G ½	7 [0,28]	32 [1,26]	12 [0,47]	19 [0,75]	15 [0,59]	16 [0,63]	2,5 [0,1]	3,5 [0,14]	32 [1,26]	0,24 [0,53]	0,42 [0,93]
	G ¾ B	G ½	9 [0,35]	32 [1,26]	14 [0,55]	19 [0,75]	15 [0,59]	16 [0,63]	2,5 [0,1]	3,5 [0,14]	32 [1,26]	0,24 [0,53]	0,45 [0,99]
	G ¾ B	G ½	11 [0,43]	32 [1,26]	14 [0,55]	19 [0,75]	15 [0,59]	16 [0,63]	1,5 [0,06]	2,5 [0,1]	32 [1,26]	0,22 [0,49]	0,37 [0,82]
	G ¾ B	G ½	6,2 [0,24]	32 [1,26]	8 [0,32]	19 [0,75]	15 [0,59]	16 [0,63]	0,9 [0,04]	1 [0,04]	32 [1,26]	0,21 [0,46]	0,27 [0,6]
	G ¾ B	G ½	8,2 [0,32]	32 [1,26]	10 [0,39]	19 [0,75]	15 [0,59]	16 [0,63]	0,9 [0,04]	1 [0,04]	32 [1,26]	0,21 [0,46]	0,27 [0,6]
	G ¾ B	G ½	10,2 [0,40]	32 [1,26]	12 [0,47]	19 [0,75]	15 [0,59]	16 [0,63]	0,9 [0,04]	1 [0,04]	32 [1,26]	0,21 [0,46]	0,28 [0,62]
	G ¾ B	G ¾	7 [0,28]	32 [1,26]	12 [0,47]	22 [0,87]	17 [0,67]	16 [0,63]	2,5 [0,1]	3,5 [0,14]	32 [1,26]	0,20 [0,44]	0,38 [0,84]
	G ¾ B	G ¾	9 [0,35]	32 [1,26]	14 [0,55]	22 [0,87]	17 [0,67]	16 [0,63]	2,5 [0,1]	3,5 [0,14]	32 [1,26]	0,20 [0,44]	0,41 [0,9]
	G ¾ B	G ¾	11 [0,43]	32 [1,26]	14 [0,55]	22 [0,87]	17 [0,67]	16 [0,63]	1,5 [0,06]	2,5 [0,1]	32 [1,26]	0,18 [0,4]	0,33 [0,73]

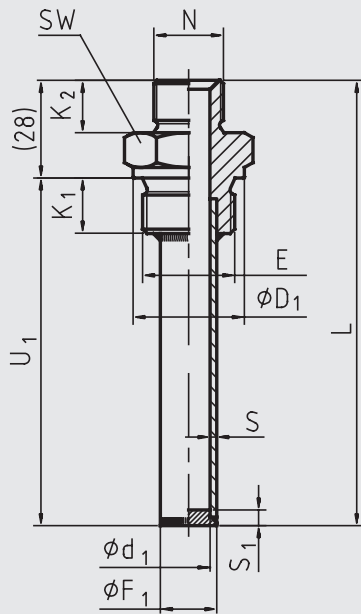
Matériau	Dimensions en mm [in]											Poids en kg [lbs]	
	E	N	Ø d ₁	Ø D ₁	Ø F ₁	H ₁	H ₂	K ₁	S	S ₁	SW	U ₁ = 82 mm [3,22 in]	U ₁ = 382 mm [15,04 in]
Acier inox 1.4571	G ¾ B	G ¾	6,2 [0,24]	32 [1,26]	8 [0,32]	22 [0,87]	17 [0,67]	16 [0,63]	0,9 [0,035]	1 [0,04]	32 [1,26]	0,17 [0,37]	0,23 [0,51]
	G ¾ B	G ¾	8,2 [0,32]	32 [1,26]	10 [0,39]	22 [0,87]	17 [0,67]	16 [0,63]	0,9 [0,04]	1 [0,04]	32 [1,26]	0,17 [0,37]	0,23 [0,51]
	G ¾ B	G ¾	10,2 [0,40]	32 [1,26]	12 [0,47]	22 [0,87]	17 [0,67]	16 [0,63]	0,9 [0,04]	1 [0,04]	32 [1,26]	0,17 [0,37]	0,24 [0,53]
Alliage de cuivre	G ½ B	G ½	8,5 [0,34]	26 [1,02]	10 [0,39]	19 [0,75]	15 [0,59]	14 [0,55]	0,75 [0,03]	0,75 [0,03]	27 [1,06]	0,11 [0,24]	0,18 [0,4]
	G ¾ B	G ½	8,5 [0,34]	32 [1,26]	10 [0,39]	19 [0,75]	15 [0,59]	16 [0,63]	0,75 [0,03]	0,75 [0,03]	32 [1,26]	0,23 [0,51]	0,29 [0,64]

Longueurs utiles appropriées

Type du thermomètre	Forme du raccord	Longueur utile l ₁
Thermomètres mécaniques à cadran	S ¹⁾ , 4 ou 5	l ₁ = L - 10 mm [0,4 in] ou l ₁ = U ₁ + 18 mm [0,7 in]
	2	l ₁ = L - 30 mm [1,2 in] ou l ₁ = U ₁ - 2 mm [0,1 in]
Thermomètre industriel en verre	E	l ₁ = L - 10 mm [0,4 in] ou l ₁ = U ₁ + 18 mm [0,7 in]

1) Non approprié pour l'usage avec un diamètre intérieur du doigt de gant de 6,2 mm (tuyauterie 8 x 0,9 mm), 8,2 mm (tuyauterie 10 x 0,9 mm) et 10,2 mm (tuyauterie 12 x 0,9 mm).

Exécution TW45-G



Légende :

- E Raccord process
- K₁ Longueur du filetage mâle
- K₂ Longueur du filetage mâle pour thermomètre
- L Longueur totale
- N Raccord côté instrument
- S Epaisseur de paroi
- S₁ Epaisseur de l'extrémité
- SW Clé plate
- U₁ Longueur utile
- Ø d₁ Diamètre intérieur
- Ø D₁ Diamètre de la face d'étanchéité
- Ø F₁ Diamètre extérieur du doigt de gant

Matériau	Dimensions en mm [in]											Poids en kg [lbs]	
	E	N	Ø d ₁	Ø D ₁	Ø F ₁	H ₁	H ₂	K ₁	S	S ₁	SW	U ₁ = 73 mm [2,87 in]	U ₁ = 410 mm [16,14 in]
Acier inox 1.4571	G ½ B	G ½	7 [0,28]	26 [1,02]	12 [0,47]	19 [0,75]	15 [0,59]	14 [0,55]	2,5 [0,1]	3,5 [0,15]	27 [1,06]	0,14 [0,31]	0,34 [0,75]
	G ½ B	G ½	9 [0,35]	26 [1,02]	14 [0,55]	19 [0,75]	15 [0,59]	14 [0,55]	2,5 [0,1]	3,5 [0,14]	27 [1,06]	0,14 [0,31]	0,37 [0,82]
	G ½ B	G ½	11 [0,43]	26 [1,02]	14 [0,55]	19 [0,75]	15 [0,59]	14 [0,55]	1,5 [0,06]	2,5 [0,1]	27 [1,06]	0,12 [0,26]	0,30 [0,66]
	G ½ B	G ½	6,2 [0,24]	26 [1,02]	8 [0,32]	19 [0,75]	15 [0,59]	14 [0,55]	0,9 [0,04]	1 [0,04]	27 [1,06]	0,13 [0,27]	0,20 [0,44]
	G ½ B	G ½	8,2 [0,32]	26 [1,02]	10 [0,39]	19 [0,75]	15 [0,59]	14 [0,55]	0,9 [0,04]	1 [0,04]	27 [1,06]	0,13 [0,27]	0,20 [0,44]
	G ½ B	G ½	10,2 [0,40]	26 [1,02]	12 [0,47]	19 [0,75]	15 [0,59]	14 [0,55]	0,9 [0,04]	1 [0,04]	27 [1,06]	0,11 [0,24]	0,18 [0,4]
	G ¾ B	G ½	7 [0,28]	32 [1,26]	12 [0,47]	19 [0,75]	15 [0,59]	16 [0,63]	2,5 [0,1]	3,5 [0,14]	32 [1,26]	0,22 [0,49]	0,43 [0,95]
	G ¾ B	G ½	9 [0,35]	32 [1,26]	14 [0,55]	19 [0,75]	15 [0,59]	16 [0,63]	2,5 [0,1]	3,5 [0,14]	32 [1,26]	0,22 [0,49]	0,46 [1,01]
	G ¾ B	G ½	11 [0,43]	32 [1,26]	14 [0,55]	19 [0,75]	15 [0,59]	16 [0,63]	1,5 [0,06]	2,5 [0,1]	32 [1,26]	0,20 [0,44]	0,39 [0,86]
	G ¾ B	G ½	6,2 [0,24]	32 [1,26]	8 [0,32]	19 [0,75]	15 [0,59]	16 [0,63]	0,9 [0,04]	1 [0,04]	32 [1,26]	0,21 [0,46]	0,28 [0,62]
	G ¾ B	G ½	8,2 [0,32]	32 [1,26]	10 [0,39]	19 [0,75]	15 [0,59]	16 [0,63]	0,9 [0,04]	1 [0,04]	32 [1,26]	0,21 [0,46]	0,28 [0,62]
	G ¾ B	G ½	10,2 [0,40]	32 [1,26]	12 [0,47]	19 [0,75]	15 [0,59]	16 [0,63]	0,9 [0,04]	1 [0,04]	32 [1,26]	0,20 [0,44]	0,27 [0,6]

Longueurs utiles appropriées

Type du thermomètre	Forme du raccord	Raccord process du thermomètre	Longueur utile l ₁
Thermomètres mécaniques à cadran	3	-	l ₁ = L - 12 mm [0,5 in] ou l ₁ = U ₁ + 16 mm [0,6 in]
Thermomètre industriel en verre	3	G ½	l ₁ = L - 12 mm [0,5 in] ou l ₁ = U ₁ + 16 mm [0,6 in]
		G ¾	l ₁ = L - 8 mm [0,3 in] ou l ₁ = U ₁ + 20 mm [0,8 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 instrument / Longueur utile U₁ / 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.

