

Pozzetto termometrico filettato (da barra)

Esecuzione conforme a DIN 43772 forme 6, 7, 9

Modello TW50

Scheda tecnica WIKA TW 95.50

Applicazioni

- Industria chimica, tecnologia di processo, costruzione di apparecchiature
- Per condizioni di processo gravose

Caratteristiche distintive

- Esecuzioni secondo DIN 43772
- Esecuzione TW50-H: Forma 6
- Esecuzione TW50-I: Forma 7
- Esecuzione TW50-J: Forma 9

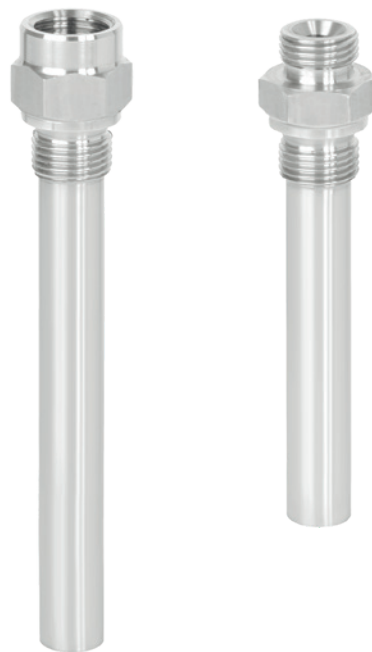


Fig. a sinistra: esecuzione TW50-H

Fig. a destra: esecuzione TW50-J

Descrizione

Ogni pozzetto termometrico è un componente importante per qualsiasi punto di misura della temperatura. Viene usato per separare il processo dall'area circostante, proteggendo così l'ambiente e 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. La seconda differenziazione riguarda il tipo di costruzione che può esser 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.

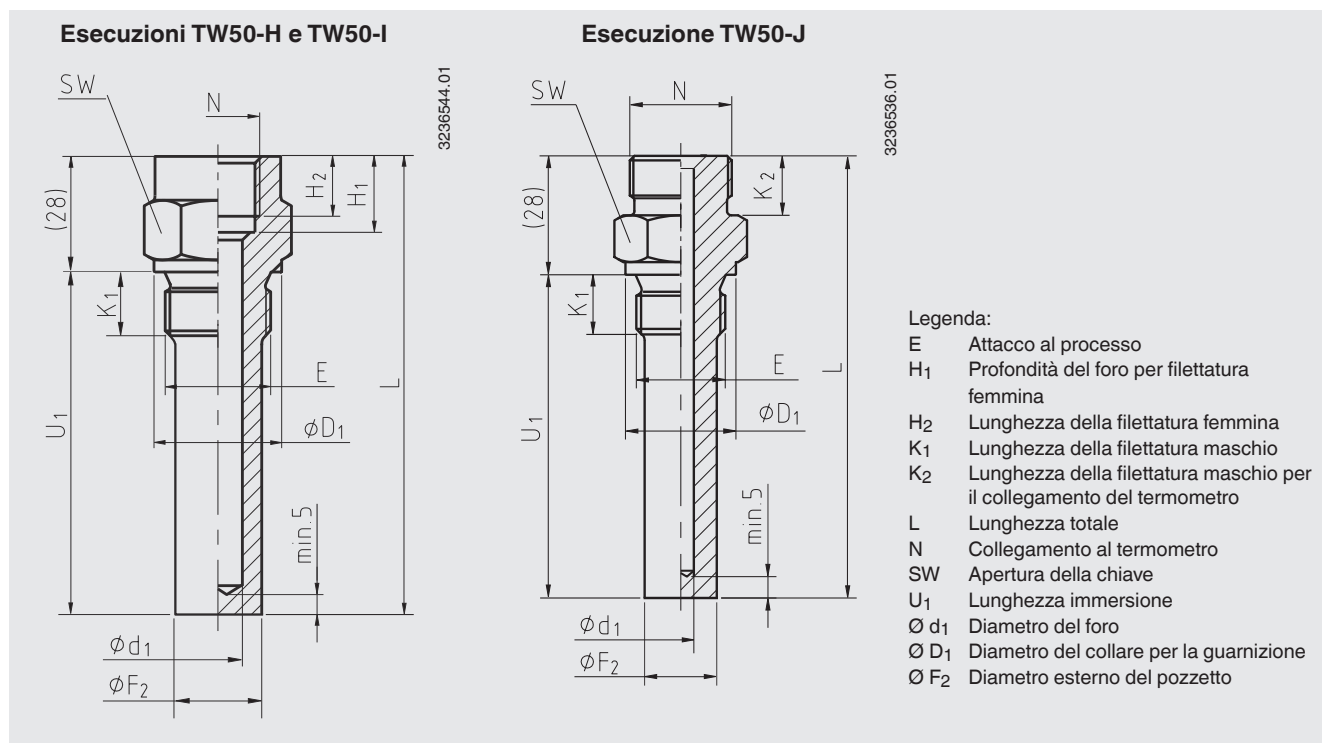
Le serie TW50 dei pozzetti filettati ricavati da barra sono adatte per essere usate con numerosi termometri elettrici e meccanici di WIKA.

Grazie alla loro esecuzione conforme a DIN 43772, questi pozzetti termometrici per elevati carichi di processo sono adatti per l'industria chimica, la tecnologia di processo e i costruttori di apparecchiature.

Specifiche tecniche

Pozzetto termometrico filettato (da barra), modello TW50	
Esecuzioni secondo DIN 43772	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modello TW50-H: Forma 6 ■ Modello TW50-I: Forma 7 ■ Modello TW50-J: Forma 9
Materiali pozzetto termometrico	Acciaio inox 1.4571
Attacco al processo	
Esecuzioni TW50-H, TW50-J	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filetto maschio G ½ B ■ Filetto maschio G ¾ B
Esecuzione TW50-I	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filetto maschio ½ NPT ■ Filetto maschio ¾ NPT ■ Filetto maschio 1 NPT
Collegamento al termometro	
Esecuzione TW50-H	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filettatura femmina G ½ ■ Filettatura femmina G ¾
Esecuzione TW50-I	Filettatura femmina G ½
Esecuzione TW50-J	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filetto maschio G ½ B ■ Filetto maschio G ¾ B
Diametro del foro	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ø 7 mm [0,28 in] ■ Ø 9 mm [0,35 in] ■ Ø 11 mm [0,43 in]
Lunghezza immersione U	
Esecuzioni TW50-H, TW50-I	<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]
Esecuzione TW50-J	<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]
Lunghezza totale L	Profondità di immersione U ₁ + 28 mm [1,1 in]
Max. temperatura di processo, pressione di processo	<p>In base a</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Diagramma di carico DIN 43772 ■ Esecuzione del pozzetto termometrico <ul style="list-style-type: none"> - Dimensioni - Materiale ■ Condizioni di processo <ul style="list-style-type: none"> - Velocità del flusso - Densità del fluido
Calcolo della frequenza di risonanza	<p>Il calcolo del pozzetto termico secondo Dittrich/Klotter o ASME PTC 19.3, TW-2016 è consigliato nelle applicazioni critiche e può essere richiesto al nostro reparto assistenza WIKA</p> <p>Per ulteriori informazioni, vedere l'Informazione tecnica IN 00.15 "Calcolo della frequenza di risonanza".</p>

Dimensioni in mm [in]



Esecuzione TW50-J

Dimensioni in mm [in]								Peso in kg [lbs]	
E	N	Ø d ₁	Ø D ₁	Ø F ₂	K ₁	K ₂	SW	U ₁ = 73 mm [2,87 in]	U ₁ = 410 mm [16,14]
G ½ B	G ½ B	7 [0,28]	26 [1,02]	17 [0,67]	14 [0,55]	12 [0,47]	27 [1,06]	0,22 [0,49]	0,72 [1,59]
	G ½ B	9 [0,35]	26 [1,02]	17 [0,67]	14 [0,55]	12 [0,47]	27 [1,06]	0,20 [0,44]	0,64 [1,41]
	G ½ B	11 [0,43]	26 [1,02]	17 [0,67]	14 [0,55]	12 [0,47]	27 [1,06]	0,18 [0,40]	0,53 [1,17]
G ¾ B	G ¾ B	7 [0,28]	32 [1,26]	17 [0,67]	16 [0,63]	14 [0,55]	32 [1,26]	0,31 [0,68]	0,79 [1,74]
	G ¾ B	9 [0,35]	32 [1,26]	17 [0,67]	16 [0,63]	14 [0,55]	32 [1,26]	0,29 [0,64]	0,71 [1,57]
	G ¾ B	11 [0,43]	32 [1,26]	19 [0,75]	16 [0,63]	14 [0,55]	32 [1,26]	0,29 [0,64]	0,78 [1,72]

Esecuzioni TW50-H, TW50-I

Modello	Dimensioni in mm [in]									Peso in kg [lbs]	
	E	N	Ø d ₁	Ø D ₁	Ø F ₂	H ₁	H ₂	K ₁	SW	U ₁ = 82 mm [3,23 in]	U ₁ = 382 mm [15,04 in]
TW50-H	G ½ B	G ½ B	7 [0,28]	26 [1,02]	17 [0,67]	19 [0,75]	15 [0,59]	14 [0,55]	27 [1,06]	0,22 [0,49]	0,67 [1,48]
	G ½ B	G ½ B	9 [0,35]	26 [1,02]	17 [0,67]	19 [0,75]	15 [0,59]	14 [0,55]	27 [1,06]	0,21 [0,46]	0,59 [1,3]
	G ½ B	G ½ B	11 [0,43]	26 [1,02]	17 [0,67]	19 [0,75]	15 [0,59]	14 [0,55]	27 [1,06]	0,19 [0,42]	0,50 [1,1]
	G ¾ B	G ½ B	7 [0,28]	32 [1,26]	17 [0,67]	19 [0,75]	15 [0,59]	16 [0,63]	32 [1,26]	0,28 [0,62]	0,72 [1,59]
	G ¾ B	G ½ B	9 [0,35]	32 [1,26]	17 [0,67]	19 [0,75]	15 [0,59]	16 [0,63]	32 [1,26]	0,27 [0,6]	0,65 [1,43]
	G ¾ B	G ½ B	11 [0,43]	32 [1,26]	19 [0,75]	19 [0,75]	15 [0,59]	16 [0,63]	32 [1,26]	0,25 [0,55]	0,63 [1,39]
	G ¾ B	G ¾ B	7 [0,28]	32 [1,26]	17 [0,67]	22 [0,87]	17 [0,67]	16 [0,63]	32 [1,26]	0,31 [0,68]	0,82 [1,81]
	G ¾ B	G ¾ B	9 [0,35]	32 [1,26]	17 [0,67]	22 [0,87]	17 [0,67]	16 [0,63]	32 [1,26]	0,30 [0,66]	0,75 [1,65]
	G ¾ B	G ¾ B	11 [0,43]	32 [1,26]	19 [0,75]	22 [0,87]	17 [0,67]	16 [0,63]	32 [1,26]	0,29 [0,64]	0,74 [1,63]
TW50-I	½ NPT-14	G ½ B	7 [0,28]	32 [1,26]	17 [0,67]	19 [0,75]	15 [0,59]	≈ 20 [0,79]	27 [1,06]	0,22 [0,49]	0,67 [1,48]
	½ NPT-14	G ½ B	9 [0,35]	32 [1,26]	17 [0,67]	19 [0,75]	15 [0,59]	≈ 20 [0,79]	27 [1,06]	0,21 [0,46]	0,59 [1,3]
	½ NPT-14	G ½ B	11 [0,43]	32 [1,26]	17 [0,67]	19 [0,75]	15 [0,59]	≈ 20 [0,79]	27 [1,06]	0,19 [0,42]	0,50 [1,1]
	¾ NPT-14	G ½ B	7 [0,28]	32 [1,26]	17 [0,67]	19 [0,75]	15 [0,59]	≈ 21 [0,83]	27 [1,06]	0,24 [0,53]	0,69 [1,52]
	¾ NPT-14	G ½ B	9 [0,35]	32 [1,26]	17 [0,67]	19 [0,75]	15 [0,59]	≈ 21 [0,83]	27 [1,06]	0,23 [0,51]	0,61 [1,34]
	¾ NPT-14	G ½ B	11 [0,43]	32 [1,26]	19 [0,75]	19 [0,75]	15 [0,59]	≈ 21 [0,83]	27 [1,06]	0,21 [0,46]	0,52 [1,15]
	1 NPT-11,5	G ½ B	7 [0,28]	32 [1,26]	17 [0,67]	19 [0,75]	15 [0,59]	≈ 25 [0,98]	36 [1,42]	0,32 [0,71]	0,85 [1,87]
	1 NPT-11,5	G ½ B	9 [0,35]	32 [1,26]	20 [0,79]	19 [0,75]	15 [0,59]	≈ 25 [0,98]	36 [1,42]	0,30 [0,66]	0,75 [1,65]
	1 NPT-11,5	G ½ B	11 [0,43]	32 [1,26]	22 [0,87]	19 [0,75]	15 [0,59]	≈ 25 [0,98]	36 [1,42]	0,29 [0,64]	0,74 [1,63]

Lunghezze del bulbo adatte

■ Termometro a quadrante

Pozzetto termometrico modello	Esecuzione dell'attacco	Lunghezza del bulbo l ₁
TW50-H	S, 4, 5	l ₁ = L - 10 mm [0,4 in] oppure l ₁ = U ₁ + 18 mm [0,7 in]
TW50-H	2	l ₁ = L - 30 mm [1,2 in] oppure l ₁ = U ₁ - 2 mm [0,1 in]
TW50-J	3	l ₁ = L - 12 mm [0,5 in] oppure l ₁ = U ₁ + 16 mm [0,6 in]

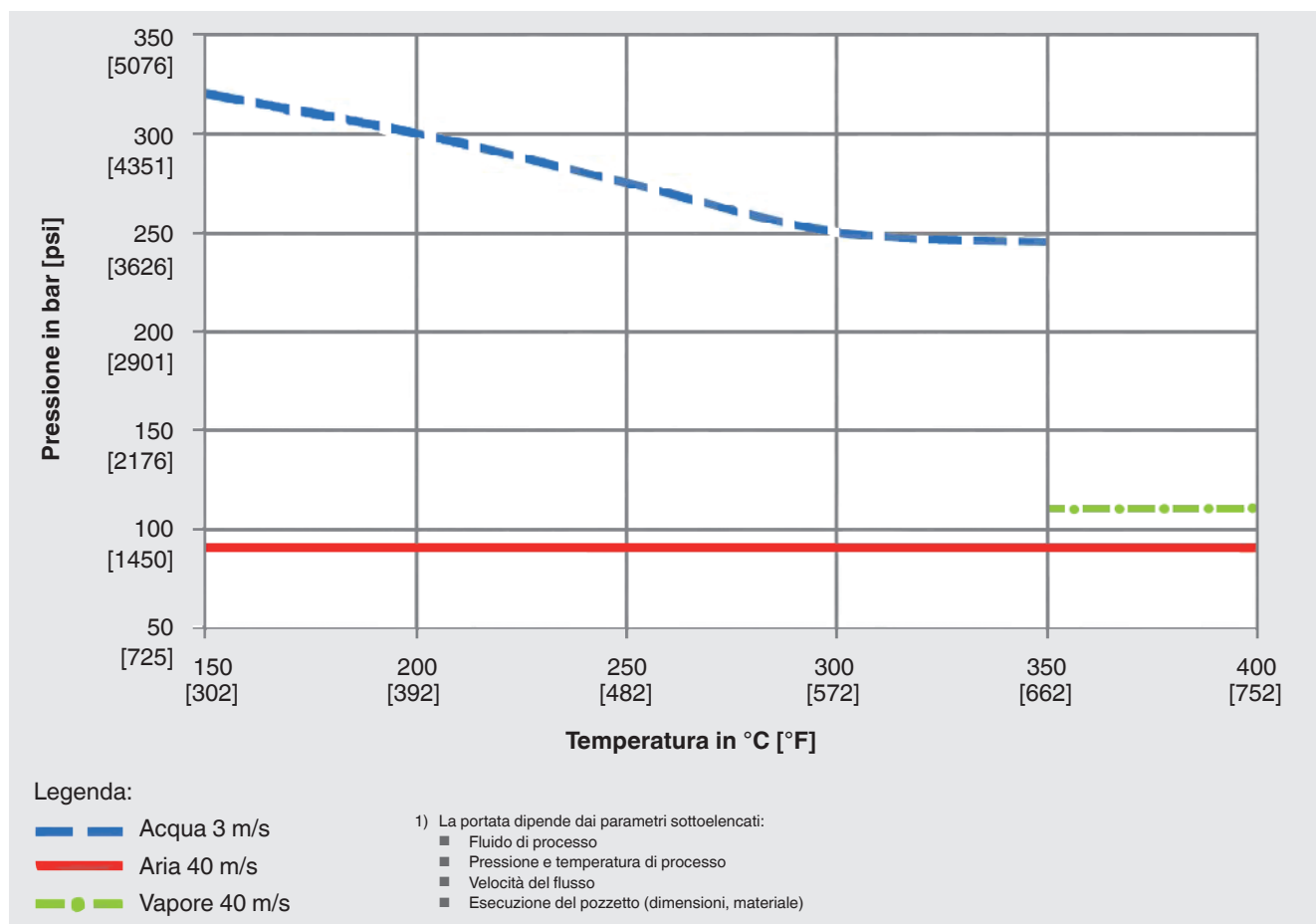
■ Termometro a vetro

Pozzetto termometrico modello	Esecuzione dell'attacco	Attacco al processo del termometro	Lunghezza del bulbo l ₁
TW50-H	E	Tutti	l ₁ = L - 10 mm [0,4 in] oppure l ₁ = U ₁ + 18 mm [0,7 in]
TW50-H	3	G ½	l ₁ = L - 12 mm [0,5 in] oppure l ₁ = U ₁ + 16 mm [0,6 in]
TW50-J	3	G ¾	l ₁ = L - 8 mm [0,3 in] oppure l ₁ = U ₁ + 20 mm [0,8 in]

Diagramma pressione e temperatura ¹⁾

Pozzetto modello TW50 in acciaio inox 1.4571

$U_1 = 232 \text{ mm}$ [9,13 in] con $\varnothing F_2 = 17 \text{ mm}$ [0,67 in] e $\varnothing d_1 = 7 \text{ mm}$ [0,28 in]



Certificati (opzione)

- Rapporto di prova 2.2
- Certificato d'ispezione 3.1

Informazioni per l'ordine

Modello / Forma pozzetto / Materiale pozzetto / Attacco al processo / Attacco alla sonda / Profondità di immersione U_1 / Diametro di foratura $\varnothing d_1$ / Assemblaggio con sonda di temperatura / 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.

