

Doigt de gant, massif, à souder ou avec bride

Exécution selon DIN 43772 Forme 4, 4F

Types TW55-6, TW55-7

Fiche technique WIKA TW 95.55

Applications

- Industrie chimique, industrie du process, construction d'installations
- Pour contraintes mécaniques sévères

Particularités

- Exécution selon DIN 43772
- Forme du doigt de gant type TW55-6: forme 4 à souder
type TW55-7: forme 4F avec bride
- Pour des revêtements hautement résistants à la corrosion (type TW55-7)

Description

Matériau doigt de gant

Acier inox 1.4571, 316/316L

Acier 1.0460, 1.5415, 1.7335, 1.7380

Raccord process

- Diamètre extérieur doigt de gant (diamètre barre)
Ø 18 mm, 24 mm, 26 mm, 32 mm ...
- Brides selon les normes nationales ou internationales standards telles que, par ex., EN 1092-1, DIN 2527, ASME

Raccord côté instrument

M14 x 1,5, M18 x 1,5, G ½, G ¾ femelle

Diamètre intérieur

Ø 3,5 mm, Ø 7 mm, Ø 9 mm, Ø 11 mm

Longueur utile U₁, longueur du cône U et longueur totale L

Combinaisons d'exécutions voir tableau page 3

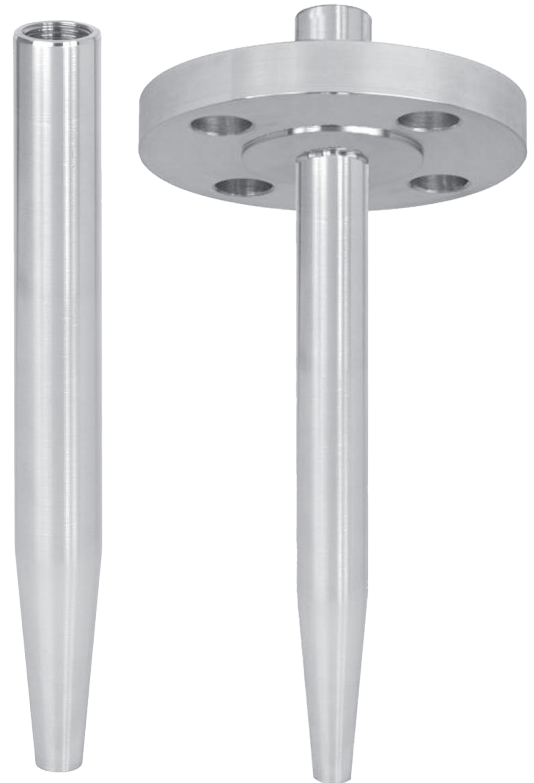


Figure de gauche : Doigt de gant à souder, type TW55-6

Figure de droite : Doigt de gant avec bride, type TW55-7

Revêtement

- PFA
Épaisseur minimale du revêtement 0,4 mm (standard) ou 0,6 mm (en option)
- E-CTFE (Halar®)
Épaisseur minimale du revêtement 0,6 mm

Pression process maximum

dépend de la pression nominale de la bride
Doigts de gant à souder voir DIN 43772

1) Ces données sont influencées par les paramètres suivants :

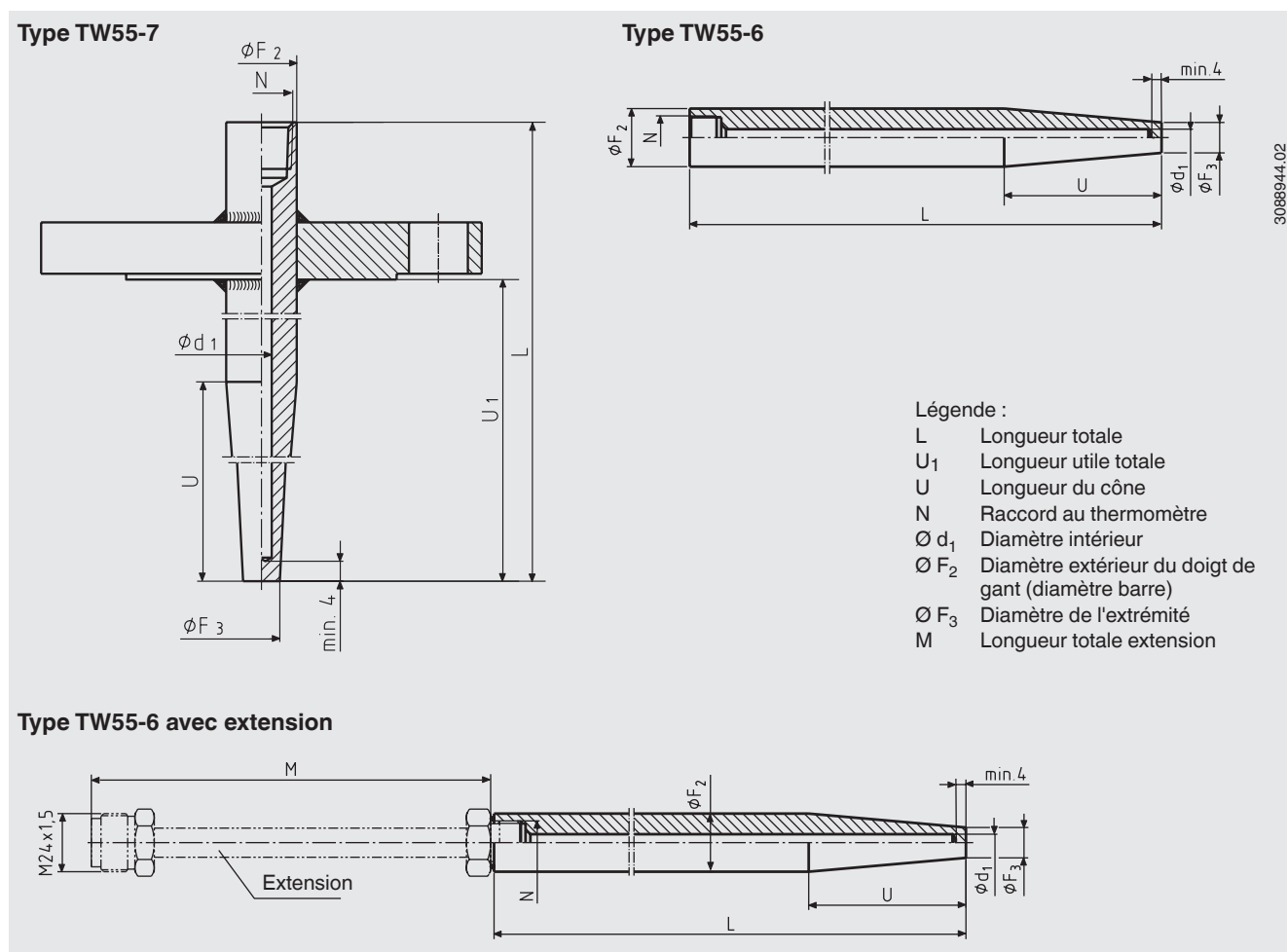
- Fluide process
- Pression process
- Température process (suivant le revêtement choisi)
- Vitesse d'écoulement
- Exécution du doigt de gant (dimensions, matériau)

Options

- Autres dimensions et matériaux
- Certificats de qualité
- Les calculs de stress selon Dittrich/Klotter sont recommandés pour les applications critiques. WIKA peut réaliser cette prestation.

Pour plus d'informations, voir notre documentation technique séparée IN 00.15 "Calcul de stress des doigts de gant".

Dimensions en mm



Longueurs standards du type TW55-7

Dimensions en mm	Poids en kg			
	DN 25, PN 40	DN 50, PN 40		
L	U	U ₁		
200	65	130	1,9	3,8
260	125	190	2,1	4,0
410 ¹⁾	275	340	2,3	4,2

Longueurs standards du type TW55-6

Dimensions en mm		Poids en kg
L	U	
110	65	0,24
110	73	0,23
140	65	0,34
170	133	0,34
200	65	0,54
200	125	0,45
260	125	0,65
410 ²⁾	275	0,92

Filetages du raccord standards

Dimensions en mm					
N	Ø d ₁	Ø F ₂	Ø F ₃	H ₁	H ₂
M14 x 1,5	3,5	18	9	16	13
M18 x 1,5	7	24	12,5	16	13
G ½	7	26	12,5	19	15
G ½	9	26	15	19	15
G ¾	11	32	17	22	17

1) pas avec diamètre intérieur Ø d₁ = 3,5 mm

2) Longueur standard d'extension M = 165 mm

Longueurs de plongeur adéquates

■ Thermomètres à cadran

Type de raccordement	Longueur du plongeur l ₁	
	sans extension	avec extension
S / 4 / 5	l ₁ = L - 10 mm	-
2	l ₁ = L - 30 mm	-
3	-	l ₁ = L + M - 10 mm ²⁾

2) Longueur standard d'extension M = 165 mm

■ Thermomètre industriel en verre

Type de raccordement	Longueur du plongeur l ₁	
	sans extension	avec extension
E	l ₁ = L - 10 mm	-
3	-	l ₁ = L + M - 10 mm ²⁾

Combinaisons de versions de longueur utile U₁, longueur du cône U et longueur totale L en mm

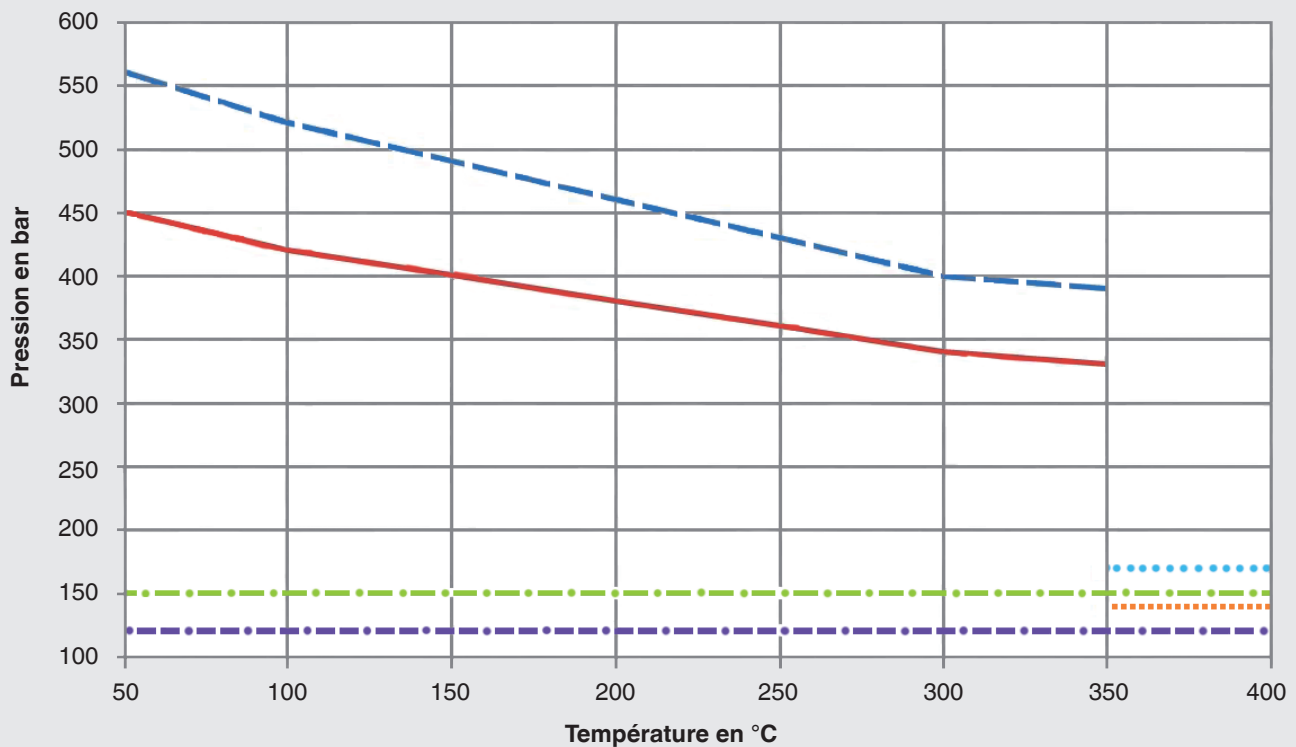
Gaine Type	Longueur utile U ₁	Longueur du cône U	Longueur totale L
TW55-6 (forme 4 à souder)	-	65, 73, 125, 133, 275	110, 140, 170, 200, 260, 410
TW55-7 (forme 4F avec bride)	130, 190, 340	65, 125, 275	200, 260, 410

Rugosité face de joint

Bride standard		AARH in µinch	Ra in µm	Rz in µm
ASME	"Stock finish"	125 - 250	3,2 - 6,3	-
B 16.5	"Smooth finish"	< 125	< 3,2	-
	RTJ	< 63	< 1,6	-
	Emboîtement mâle/femelle simple ou double	< 125	< 3,2	-
EN 1092	Forme B1	-	3,2 - 12,5	12,5 - 50
	Forme B2	-	0,8 - 3,2	3,2 - 12,5
DIN 2527	Forme C	-	-	40 - 160
	Forme E	-	-	< 16

Diagramme pression-température 1)

Doigt de gant, type TW55, fabriqué en acier inox 1.4571



Légende :

	eau 3 m/s	U = 65 mm	avec ID Ø 3,5 mm
	eau 3 m/s	U = 125 mm	avec ID Ø 7 mm
	air 60 m/s	U = 65 mm	avec ID Ø 3,5 mm
	air 60 m/s	U = 125 mm	avec ID Ø 7 mm
	vapeur 60 m/s	U = 65 mm	avec ID Ø 3,5 mm
	vapeur 60 m/s	U = 125 mm	avec ID Ø 7 mm

1) Ces données sont influencées par les paramètres suivants :

- Fluide process
- Pression process
- Température process (suivant le revêtement choisi)
- Vitesse d'écoulement
- Exécution du doigt de gant (dimensions, matériau)

Informations de commande

Type / Forme du doigt de gant / Matériau du doigt de gant / Diamètre barre / Raccord côté instrument / Orifice / Largeur nominale / Pression nominale / Face d'étanchéité / Longueur utile U1 / Longueur du cône U / Longueur totale L / Revêtement / Assemblage avec sonde à résistance ou thermocouple / Certificats / Options

© 2008 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.



WIK A Instruments s.a.r.l.
95610 Eragny-sur-Oise/France
Tel. (+33) 1 343084-84
Fax (+33) 1 343084-94
E-mail info@wika.fr
www.wika.fr