

Doigt de gant fileté

Exécution de la tête : hexagonale, clé plate fraisée ou ronde avec hexagone, Type TW15

Fiche technique WIKA TW 95.15

Applications

- Industrie chimique, technologie de process, construction d'équipements techniques
- Pour de hautes contraintes chimiques
- Pour charges mécaniques sévères

Particularités

- Norme internationale
- Exécutions possibles de doigt de gant : conique, droite ou avec rétreint



Doigt de gant fileté, version TW15-H

Description

Chaque doigt de gant/tube de protection 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 différenciation de base peut être faite entre tubes de protection/doigts de gant à raccord fileté et à souder, et ceux à raccord à bride.

De plus, on peut faire la différence entre les tubes de protection et les puits thermométriques. 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 massifs filetés de la série TW15 sont appropriés à une utilisation avec de nombreux thermomètres électriques et 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

| Informations de base | |
|--------------------------------------|---|
| Forme du doigt de gant | <ul style="list-style-type: none"> ■ Filetage conique ■ Droit ■ Avec rétreint |
| Version | |
| Exécution TW15-H | Hexagonale |
| Exécution TW15-R | Clé plate fraisée |
| Exécution TW15-M | Ronde avec hexagone |
| Matériau (en contact avec le fluide) | <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 | |
|--|---|
| Type de raccord process | <ul style="list-style-type: none"> ■ Filetage mâle ½ NPT ■ Filetage mâle ¾ NPT ■ Filetage mâle 1 NPT |
| | → Autres filetages sur demande |
| Raccord côté instrument | <ul style="list-style-type: none"> ■ ½ NPT femelle ■ G ½ filetage femelle |
| | → Autres filetages sur demande |
| Diamètre intérieur | <ul style="list-style-type: none"> ■ Ø 6,6 mm [0,26 in] ■ Ø 8,5 mm [0,36 in] |
| | → Autres diamètres intérieurs sur demande |
| Longueur utile U | Selon la spécification du client |
| Longueur du raccord H | Selon la spécification du client (min. 45 mm [1,77 in]) |
| Épaisseur de l'extrémité | 6,4 mm [0,25 in] |
| | → Autres épaisseurs de fond sur demande |
| Longueurs de tige adéquates l_1 (thermomètre à cadran) | |
| Exécution de raccord S, 4 ou 5 | $l_1 = U + H - 10 \text{ mm [0,4 in]}$ |
| Exécution de raccord 2 | $l_1 = U + H - 30 \text{ mm [1,2 in]}$ |

| Conditions de fonctionnement | |
|--|--|
| 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 ■ Conditions de process <ul style="list-style-type: none"> - Vitesse d'écoulement - Densité du fluide |
| Calcul de stress pour doigts de gant (en option) | Pour les applications critiques, recommandé comme service d'ingénierie WIKA en conformité avec ASME PTC 19.3 TW-2016 → Pour plus d'informations, voir les Informations techniques IN 00.15 "Calcul du doigt de gant". |

Certificats (option)

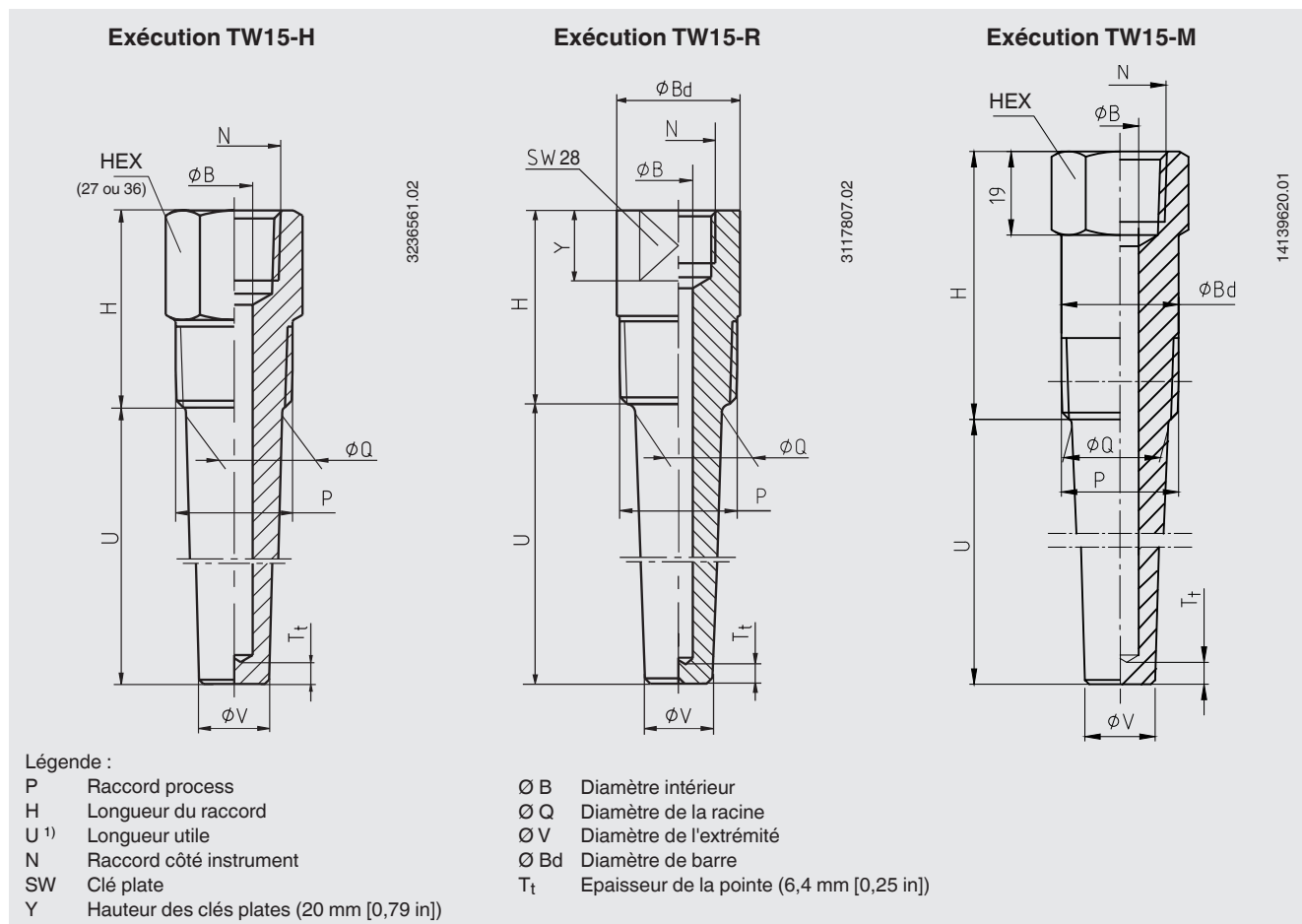
Certificats

Certificats

- Relevé de contrôle 2.2
- Certificat d'inspection 3.1

→ Agréments et certificats, voir site web

Dimensions en mm [pouces]



1) La longueur utile U est également mesurée avec des filets de raccordement au processus parallèles sous le filetage.

Forme du doigt de gant conique

| Raccord process | Exécution de la tête | | | | Dimensions en mm [pouces] | | | | | Poids en kg [lbs] | |
|-----------------|-----------------------------------|-----------|--------------------|---------------------------|---------------------------|---------|---------------|---------------|---------|-------------------|------------|
| | Hexagonale ou ronde avec hexagone | | Ronde avec méplats | | N | Ø Q | Ø V | Ø B | H | U = 2 ½ in | U = 7 ½ in |
| | Métrique | Imperial | Métrique | Imperial | | | | | | | |
| ½ NPT | HEX 27 | HEX 1,125 | Ø 34 mm avec SW 28 | Ø 1,375 in avec SW 1 ½ in | ■ ½ NPT | 16 | 13 | ■ 6,6 [0,260] | 45 | 0,20 | 0,36 |
| | | | | | ■ G ½ | [0,625] | [0,512] | ■ 8,5 [0,355] | [1,772] | [0,441] | [0,794] |
| ¾ NPT | HEX 27 | HEX 1,125 | | | ■ ½ NPT | 22 | 16 | ■ 6,6 [0,260] | 45 | 0,31 | 0,56 |
| | | | | ■ G ½ | [0,866] | [0,625] | ■ 8,5 [0,355] | [1,772] | [0,683] | [1,235] | |
| 1 NPT | HEX 36 | HEX 1,375 | | | ■ ½ NPT | 27 | 19 | ■ 6,6 [0,260] | 45 | 0,50 | 0,84 |
| | | | | | ■ G ½ | [1,063] | [0,750] | ■ 8,5 [0,355] | [1,772] | [1,102] | [1,852] |
| G ½ B | HEX 27 | HEX 1,125 | - | - | ■ ½ NPT | 16 | 13 | ■ 6,6 [0,260] | 45 | 0,20 | 0,36 |
| | | | | | ■ G ½ | [0,625] | [0,512] | ■ 8,5 [0,355] | [1,772] | [0,441] | [0,794] |
| | | | | | ■ M20 x 1,5 | | | | | | |
| G ¾ B | HEX 32 | HEX 1,259 | - | - | ■ ½ NPT | 22 | 16 | ■ 6,6 [0,260] | 45 | 0,35 | 0,6 |
| | | | | | ■ G ½ | [0,866] | [0,625] | ■ 8,5 [0,355] | [1,772] | [0,772] | [1,323] |
| | | | | | ■ M20 x 1,5 | | | | | | |
| M20 x 1,5 | HEX 27 | HEX 1,125 | - | - | ■ ½ NPT | 16 | 13 | ■ 6,6 [0,260] | 45 | 0,20 | 0,36 |
| | | | | | ■ G ½ | [0,625] | [0,512] | ■ 8,5 [0,355] | [1,772] | [0,441] | [0,794] |
| | | | | | ■ M20 x 1,5 | | | | | | |
| M27 x 2 | HEX 32 | HEX 1,259 | - | - | ■ ½ NPT | 22 | 16 | ■ 6,6 [0,260] | 45 | 0,35 | 0,6 |
| | | | | | ■ G ½ | [0,866] | [0,625] | ■ 8,5 [0,355] | [1,772] | [0,772] | [1,323] |
| | | | | | ■ M20 x 1,5 | | | | | | |
| ½ BSPT | HEX 27 | HEX 1,125 | - | - | ■ ½ NPT | 16 | 13 | ■ 6,6 [0,260] | 45 | 0,20 | 0,36 |
| | | | | | ■ G ½ | [0,625] | [0,512] | ■ 8,5 [0,355] | [1,772] | [0,441] | [0,794] |
| | | | | | ■ M20 x 1,5 | | | | | | |
| ¾ BSPT | HEX 32 | HEX 1,259 | - | - | ■ ½ NPT | 22 | 16 | ■ 6,6 [0,260] | 45 | 0,35 | 0,6 |
| | | | | | ■ G ½ | [0,866] | [0,625] | ■ 8,5 [0,355] | [1,772] | [0,772] | [1,323] |
| | | | | | ■ M20 x 1,5 | | | | | | |
| 1 BSPW | HEX 36 | HEX 1,375 | - | - | ■ ½ NPT | 27 | 19 | ■ 6,6 [0,260] | 45 | 0,50 | 0,84 |
| | | | | | ■ G ½ | [1,063] | [0,750] | ■ 8,5 [0,355] | [1,772] | [1,102] | [1,852] |
| | | | | | ■ M20 x 1,5 | | | | | | |
| ½ BSPP | HEX 27 | HEX 1,125 | - | - | ■ ½ NPT | 16 | 13 | ■ 6,6 [0,260] | 45 | 0,20 | 0,36 |
| | | | | | ■ G ½ | [0,625] | [0,512] | ■ 8,5 [0,355] | [1,772] | [0,441] | [0,794] |
| | | | | | ■ M20 x 1,5 | | | | | | |
| ¾ BSPP | HEX 36 | HEX 1,375 | - | - | ■ ½ NPT | 22 | 16 | ■ 6,6 [0,260] | 45 | 0,50 | 0,84 |
| | | | | | ■ G ½ | [0,866] | [0,625] | ■ 8,5 [0,355] | [1,772] | [1,102] | [1,852] |
| | | | | | ■ M20 x 1,5 | | | | | | |

Informations de commande

Type / Forme du doigt de gant / Raccord process / Connexion au thermomètre / Longueur utile U / Longueur de connexion H / Matériau du doigt de gant / Diamètre de barre Ø Bd / Diamètre d'alésage Ø B / Diamètre de la racine Ø Q / Diamètre de l'extrémité Ø V / Installation avec le thermomètre / Certificats / Options

© 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.

