

Doigt de gant à visser mécano-soudé

Exécution selon DIN 43772 Forme 5, 8

Types TW45-F, TW45-G

Fiche technique WIKA TW 95.45

Applications

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

Particularités

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



Doigt de gant à visser
Figure de gauche : type TW45-F
Figure de droite : type TW45-G

Description

Tout doigt de gant est un composant important du 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.

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.

Les doigts de gant de la série TW45, mécano-soudés, raccord à visser ¹⁾ sont spécialement appropriés aux sondes de températures électriques et thermomètres mécaniques de 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, l'industrie du process et les équipementiers.

1) Pour les longueurs utiles courtes (alliage de cuivre), version massif en option

Version standard

Matériau du doigt de gant

Acier inox 1.4571 ou alliage de cuivre

Raccord process

G ½ B, G ¾ B mâle

Raccord côté instrument

Type TW45-F: G ½, G ¾ femelle

Type TW45-G: G ½ B, G ¾ B mâle

Diamètre intérieur

Versions selon DIN 43772:

Ø 7 mm, Ø 9 mm, Ø 11 mm

Exécutions similaires au DIN 43772, mais avec réponse

rapide : Ø 6,2 mm, Ø 8,2 mm, Ø 8,5 mm, Ø 10,2 mm

Longueur utile U₁

Type TW45-F: 82, 142, 182, 232, 382 mm

Type TW45-G: 73, 110, 170, 260, 410 mm

Longueur totale L

Longueur d'installation U₁ + 28 mm

Température process max., pression process

160 °C avec l'alliage en cuivre comme matériau du doigt de gant (6 bars stat.)

Dépend de

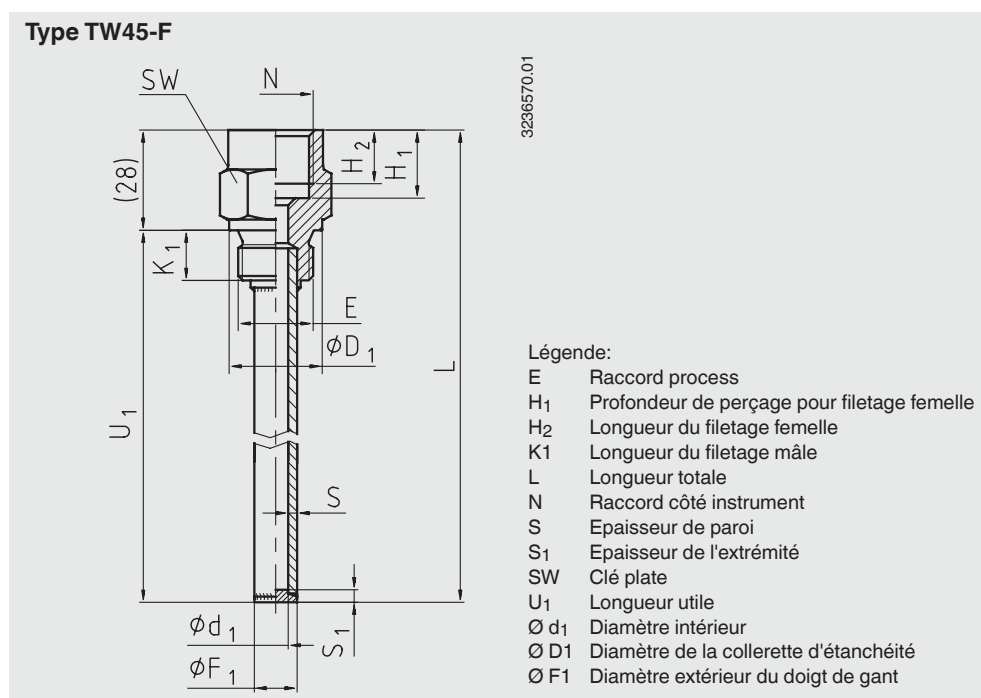
- Diagramme de charge DIN 43772
- Exécution des doigts de gant
 - Dimensions
 - Matériau
- Conditions de process
 - Vitesse d'écoulement
 - Densité du fluide

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 informations techniques
IN 00.15 "Calcul de stress pour doigts de gant".

Dimensions en mm



Matériau	Dimensions en mm											Poids en kg	
	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	U ₁ = 382 mm
Acier inox 1.4571	G ½ B	G ½	7	26	12	19	15	14	2,5	3,5	27	0,15	0,33
	G ½ B	G ½	9	26	14	19	15	14	2,5	3,5	27	0,15	0,36
	G ½ B	G ½	11	26	14	19	15	14	1,5	2,5	27	0,12	0,28
	G ½ B	G ½	6,2	26	8	19	15	14	0,9	1	27	0,12	0,18
	G ½ B	G ½	8,2	26	10	19	15	14	0,9	1	27	0,12	0,18
	G ½ B	G ½	10,2	26	12	19	15	14	0,9	1	27	0,12	0,19
	G ¾ B	G ½	7	32	12	19	15	16	2,5	3,5	32	0,24	0,42
	G ¾ B	G ½	9	32	14	19	15	16	2,5	3,5	32	0,24	0,45
	G ¾ B	G ½	11	32	14	19	15	16	1,5	2,5	32	0,22	0,37
	G ¾ B	G ½	6,2	32	8	19	15	16	0,9	1	32	0,21	0,27
	G ¾ B	G ½	8,2	32	10	19	15	16	0,9	1	32	0,21	0,27
	G ¾ B	G ½	10,2	32	12	19	15	16	0,9	1	32	0,21	0,28
	G ¾ B	G ¾	7	32	12	22	17	16	2,5	3,5	32	0,20	0,38
	G ¾ B	G ¾	9	32	14	22	17	16	2,5	3,5	32	0,20	0,41
	G ¾ B	G ¾	11	32	14	22	17	16	1,5	2,5	32	0,18	0,33
	G ¾ B	G ¾	6,2	32	8	22	17	16	0,9	1	32	0,17	0,23
	G ¾ B	G ¾	8,2	32	10	22	17	16	0,9	1	32	0,17	0,23
	G ¾ B	G ¾	10,2	32	12	22	17	16	0,9	1	32	0,17	0,24
Alliage de cuivre	G ½ B	G ½	8,5	26	10	19	15	14	0,75	0,75	27	0,11	0,18
	G ¾ B	G ½	8,5	32	10	19	15	16	0,75	0,75	32	0,23	0,29

Longueurs utiles appropriées

■ Thermomètres mécaniques à cadran

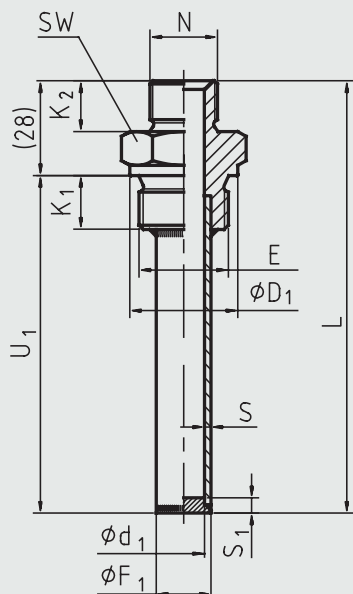
Type de raccordement	Longueur utile l ₁
S ¹⁾ , 4, 5	l ₁ = L - 10 mm ou l ₁ = U ₁ + 18 mm
2	l ₁ = L - 30 mm ou l ₁ = U ₁ - 2 mm

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

■ Thermomètres industriels de verre

Type de raccordement	Longueur utile l ₁
E	l ₁ = L - 10 mm ou l ₁ = U ₁ + 18 mm

Type TW45-G



3236688.01

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 collerette d'étanchéité
Ø F1	Diamètre extérieur du doigt de gant

Matériau	Dimensions en mm										Poids en kg	
	E	N	Ø d1	Ø D1	Ø F1	K1	K2	S	S1	SW	U1 = 73 mm	U1 = 410 mm
Acier inox 1.4571	G ½ B	G ½ B	7	26	12	14	12	2,5	3,5	27	0,14	0,34
	G ½ B	G ½ B	9	26	14	14	12	2,5	3,5	27	0,14	0,37
	G ½ B	G ½ B	11	26	14	14	12	1,5	2,5	27	0,12	0,30
	G ½ B	G ½ B	6,2	26	8	14	12	0,9	1	27	0,13	0,20
	G ½ B	G ½ B	8,2	26	10	14	12	0,9	1	27	0,13	0,20
	G ½ B	G ½ B	10,2	26	12	14	12	0,9	1	27	0,11	0,18
	G ¾ B	G ¾ B	7	32	12	16	14	2,5	3,5	32	0,22	0,43
	G ¾ B	G ¾ B	9	32	14	16	14	2,5	3,5	32	0,22	0,46
	G ¾ B	G ¾ B	11	32	14	16	14	1,5	2,5	32	0,20	0,39
	G ¾ B	G ¾ B	6,2	32	8	16	14	0,9	1	32	0,21	0,28
	G ¾ B	G ¾ B	8,2	32	10	16	14	0,9	1	32	0,21	0,28
	G ¾ B	G ¾ B	10,2	32	12	16	14	0,9	1	32	0,20	0,27

Longueurs utiles appropriées

■ Thermomètres mécaniques à cadran

Type de raccordement	Longueur utile l1
3	$l_1 = L - 12 \text{ mm}$ ou $l_1 = U_1 + 16 \text{ mm}$

■ Thermomètres industriels de verre

Type de raccordement	Raccord process du thermomètre	Longueur utile l1
3	G ½	$l_1 = L - 12 \text{ mm}$ ou $l_1 = U_1 + 16 \text{ mm}$
	G ¾	$l_1 = L - 8 \text{ mm}$ ou $l_1 = U_1 + 20 \text{ mm}$

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

© 2013 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.