

Pozzetto a saldare o flangiato (da barra) Esecuzione conforme a DIN 43772, forme 4, 4F Modello TW55

Scheda tecnica WIKA TW 95.55

Applicazioni

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

Caratteristiche distintive

- Esecuzioni secondo DIN 43772
- Esecuzione TW55-6: forma 4 a saldare
Esecuzione TW55-7: forma 4F con flangia
- Per rivestimenti con elevata resistenza alla corrosione (esecuzione TW55-7)



Fig. a sinistra: pozzetto a saldare, esecuzione TW55-6
Fig. a destra: pozzetto flangiato, esecuzione TW55-7

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 essere 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 TW55 dei pozzetti da barra con attacco flangiato o a saldare sono adatti all'utilizzo 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

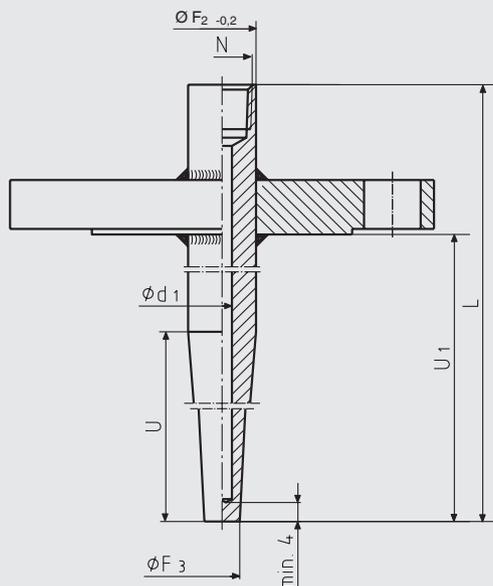
Modelli TW55-6 e TW55-7	
Esecuzioni secondo DIN 43772	<ul style="list-style-type: none"> ■ Esecuzione TW55-6: forma 4 a saldare ■ Esecuzione TW55-7: forma 4F con flangia, per rivestimenti con elevata resistenza alla corrosione
Materiali pozzetto termometrico	<ul style="list-style-type: none"> ■ Acciaio inox 1.4571 ■ Acciaio inox 316/316L ■ Acciaio P250GH (denominazione precedente: 1.0460, C22.8) ■ Acciaio 1.5415 ■ Acciaio 1.7380
Attacco al processo ¹⁾	
Diametro esterno del pozzetto (diametro della testa)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ø 18 mm [0,71 in] ■ Ø 24 mm [0,94 in] ■ Ø 26 mm [1,02 in] ■ Ø 32 mm [1,26 in]
Flange conformi alle norme nazionali e internazionali vigenti	<ul style="list-style-type: none"> ■ EN 1092-1 ■ DIN 2527 ■ ASME
Collegamento al termometro	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filettatura femmina M14 x 1,5 ■ Filettatura femmina M18 x 1,5 ■ Filettatura femmina G ½ ■ Filettatura femmina G ¾
Diametro del foro	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ø 3,5 mm [0,14 in] ■ Ø 7 mm [0,28 in] ■ Ø 9 mm [0,35 in] ■ Ø 11 mm [0,43 in]
Profondità d'immersione U1, lunghezza del cono U e lunghezza totale L	Per le combinazioni di esecuzioni, vedere la tabella a pagina 4
Rivestimento	
PFA	<ul style="list-style-type: none"> ■ Spessore dello strato min. 0,4 mm ■ Spessore dello strato min. 0,6 mm
ECTFE (Halar®)	Spessore dello strato min. 0,6 mm
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 - Pressione nominale flangia - Rivestimento ■ 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>

1) Altri attacchi di processo su richiesta

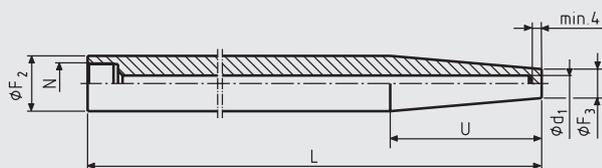
Halar® ECTFE è un marchio registrato dell'azienda Solvay Solexis.

Dimensioni in mm [in]

Esecuzione TW55-7



Esecuzione TW55-6

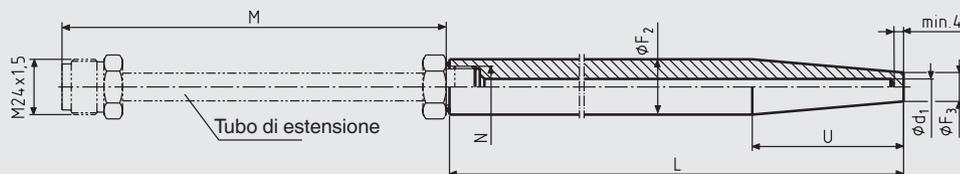


Legenda:

- L Lunghezza totale
- U₁ Lunghezza immersione
- U Lunghezza del cono
- N Collegamento al termometro
- Ø d₁ Diametro del foro
- Ø F₂ Diametro esterno del pozzetto (diametro della testa)
- Ø F₃ Diametro della punta
- M Lunghezza tubo di estensione

3088944.02

Esecuzione TW55-6 con tubo di estensione



Lunghezze standard esecuzione TW55-7

Dimensioni in mm [in]			Peso in kg [lbs]	
L	U	U ₁	DN 25, PN 40	DN 50, PN 40
200 [7,87]	65 [2,56]	130 [5,12]	1,9 [4,19]	3,8 [8,38]
260 [10,24]	125 [4,29]	190 [7,48]	2,1 [4,63]	4,0 [8,82]
410 ¹⁾ [16,14]	275 [10,83]	340 [13,39]	2,3 [5,07]	4,2 [9,26]

Lunghezze standard esecuzione TW55-6

Dimensioni in mm [in]		Peso in kg [lbs]
L	U	
110 [4,33]	65 [2,56]	0,24 [0,53]
110 [4,33]	73 [2,87]	0,23 [0,51]
140 [5,51]	65 [2,56]	0,34 [0,75]
170 [6,69]	133 [5,24]	0,34 [0,75]
200 [7,87]	65 [2,56]	0,54 [1,19]
200 [7,87]	125 [4,92]	0,45 [0,99]
260 [10,24]	125 [4,92]	0,65 [1,43]
410 ²⁾ [16,14]	275 [10,83]	0,92 [2,03]

Connessione filettata standard

Dimensioni in mm [in]					
N	Ø d ₁	Ø F ₂	Ø F ₃	H ₁	H ₂
M14 x 1,5	3,5 [0,14]	18 [0,71]	9 [0,35]	16 [0,63]	13 [0,51]
M18 x 1,5	7 [0,28]	24 [0,94]	12,5 [0,49]	16 [0,63]	13 [0,51]
G ½	7 [0,28]	26 [1,02]	12,5 [0,49]	19 [0,75]	15 [0,59]
G ½	9 [0,35]	26 [1,02]	15 [0,59]	19 [0,75]	15 [0,59]
G ¾	11 [0,43]	32 [1,26]	17 [0,67]	22 [0,87]	17 [0,67]

1) Non con foro Ø d₁ = 3,5 mm [0,14 in]

2) Standard della lunghezza del tubo di estensione M = 165 mm [6,5 in]

Lunghezze del bulbo adatte

■ Termometro a quadrante

Esecuzione dell'attacco	Lunghezza del bulbo l_1	
	Senza tubo di estensione	Con tubo di estensione
S, 4 o 5	$l_1 = L - 10 \text{ mm}$ [0,4 in]	-
2	$l_1 = L - 30 \text{ mm}$ [1,2 in]	-
3	-	$l_1 = L + M - 10 \text{ mm}$ [0,4 in] ¹⁾

■ Termometro a vetro

Esecuzione dell'attacco	Lunghezza del bulbo l_1	
	Senza tubo di estensione	Con tubo di estensione
E	$l_1 = L - 10 \text{ mm}$ [0,4 in]	-
3	-	$l_1 = L + M - 10 \text{ mm}$ [0,4 in] ¹⁾

1) Standard della lunghezza del tubo di estensione M = 165 mm [6,5 in]

Combinazioni delle esecuzioni profondità di immersione U_1 , lunghezza del cono U e lunghezza totale in L in mm [in]

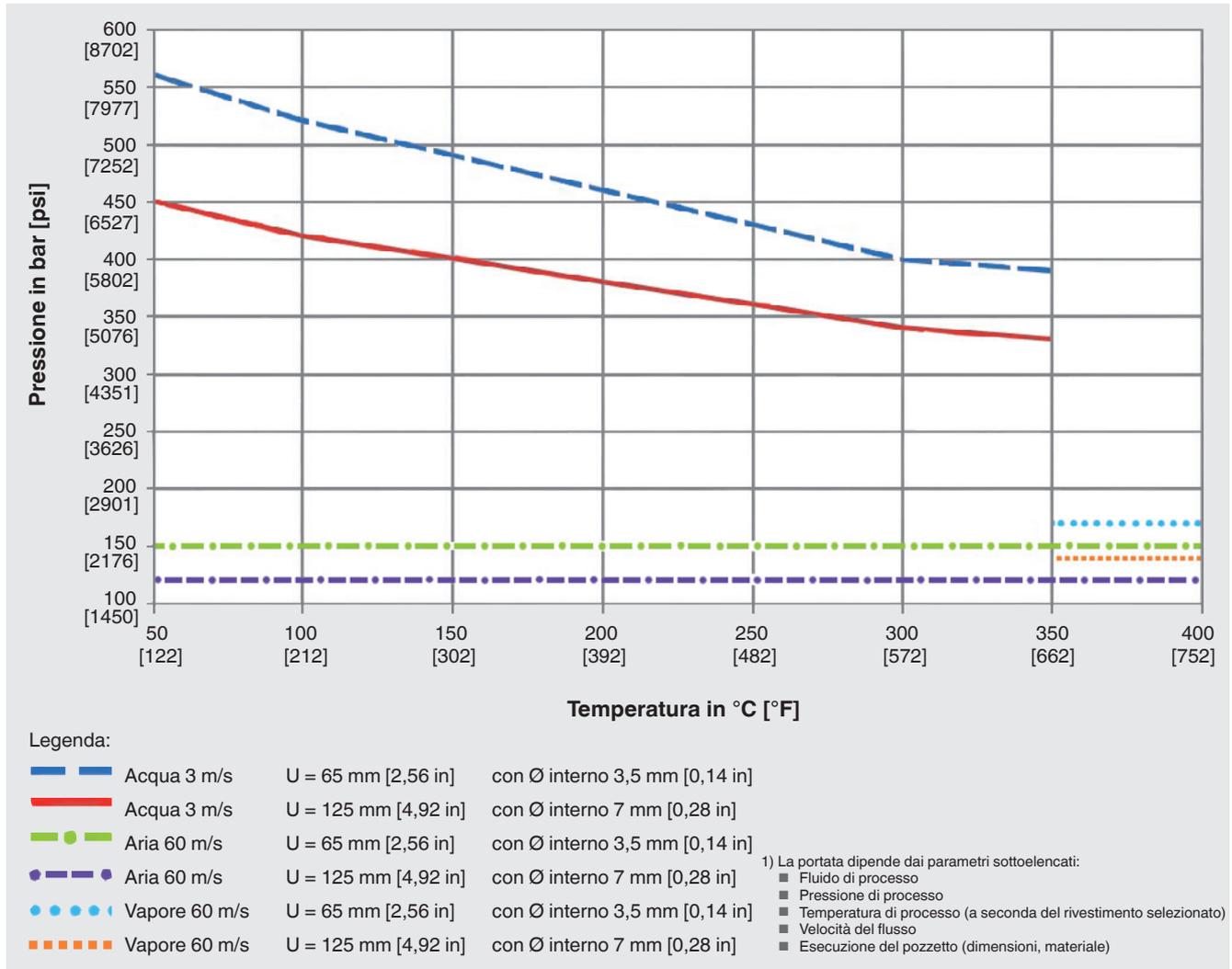
Pozzetto	Lunghezza immersione	Lunghezza del cono	Lunghezza totale
Modello	U_1	U	L
TW55-6 (Forma 4 da saldare)	-	<ul style="list-style-type: none"> ■ 65 [2,56] ■ 73 [2,87] ■ 125 [4,92] ■ 133 [5,24] ■ 275 [10,83] 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 110 [4,33] ■ 140 [5,51] ■ 170 [6,69] ■ 200 [7,87] ■ 260 [10,24] ■ 410 [16,14]
TW55-7 (forma 4F con flangia)	<ul style="list-style-type: none"> ■ 130 [5,12] ■ 190 [7,48] ■ 340 [13,39] 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 65 [2,56] ■ 125 [4,92] ■ 275 [10,83] 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 200 [7,87] ■ 260 [10,24] ■ 410 [16,14]

Rugosità delle superfici di tenuta

Norma per la flangia		AARH in μinch	Ra in μm	Rz in μm
ASME B16.5	Stock finish	125 ... 250	3,2 ... 6,3	-
	Smooth finish	< 125	< 3,2	-
	RTJ	< 63	< 1,6	-
	Tongue/groove	< 125	< 3,2	-
EN 1092-1	Forma B1	-	3,2 ... 12,5	12,5 ... 50
	Forma B2	-	0,8 ... 3,2	3,2 ... 12,5
DIN 2527	Forma C	-	-	40 ... 160
	Forma E	-	-	< 16

Diagramma pressione e temperatura ¹⁾

Pozzetto modello TW55 in acciaio inox 1.4571



Certificati (opzione)

- Rapporto di prova 2.2
- Certificato d'ispezione 3.1

Informazioni per l'ordine

Modello / Forma pozzetto termometrico / Materiale pozzetto termometrico / Diametro testa Ø F2 / Connessione alla sonda / Diametro del foro Ø d1 / Diametro nominale DN / Stadio di pressione PN / Superficie di tenuta / Diametro punta Ø F3 / Profondità di immersione U1 / Lunghezza totale del cono U / Lunghezza totale L / Rivestimento / Montaggio con sonda / 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.

