

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

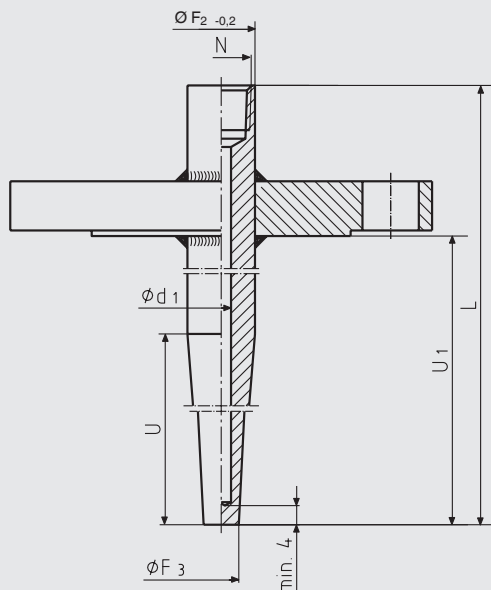
| Modelli TW55-6 e TW55-7 | |
|--|--|
| Esecuzioni secondo DIN 43772 | <ul style="list-style-type: none"> ■ Esecuzione TW55-6: forma 4 a saldare ■ Esecuzione TW55-7: forma 4F con flangia, per rivestimenti con elevata resistenza alla corrosione |
| Materiali pozzetto termometrico | <ul style="list-style-type: none"> ■ Acciaio inox 1.4571 ■ Acciaio inox 316/316L ■ Acciaio 1.0460 ■ 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

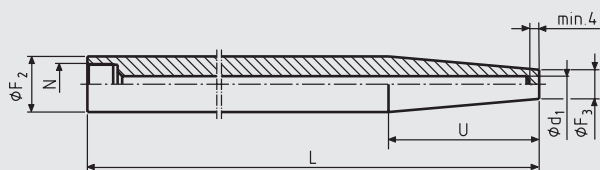
Halar® ECTFE è un marchio registrato dell'azienda Solvay Solexis.

Dimensioni in mm [in]

Esecuzione TW55-7



Esecuzione TW55-6

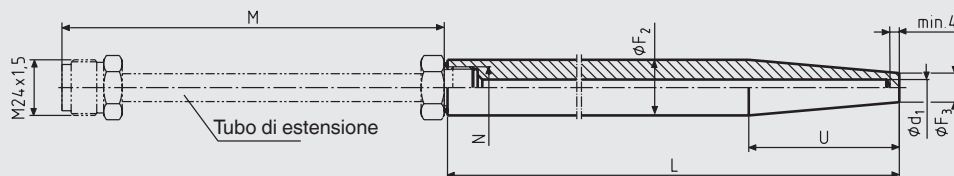


Legenda:

- 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 $M = 165 \text{ mm [6,5 in]}$

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

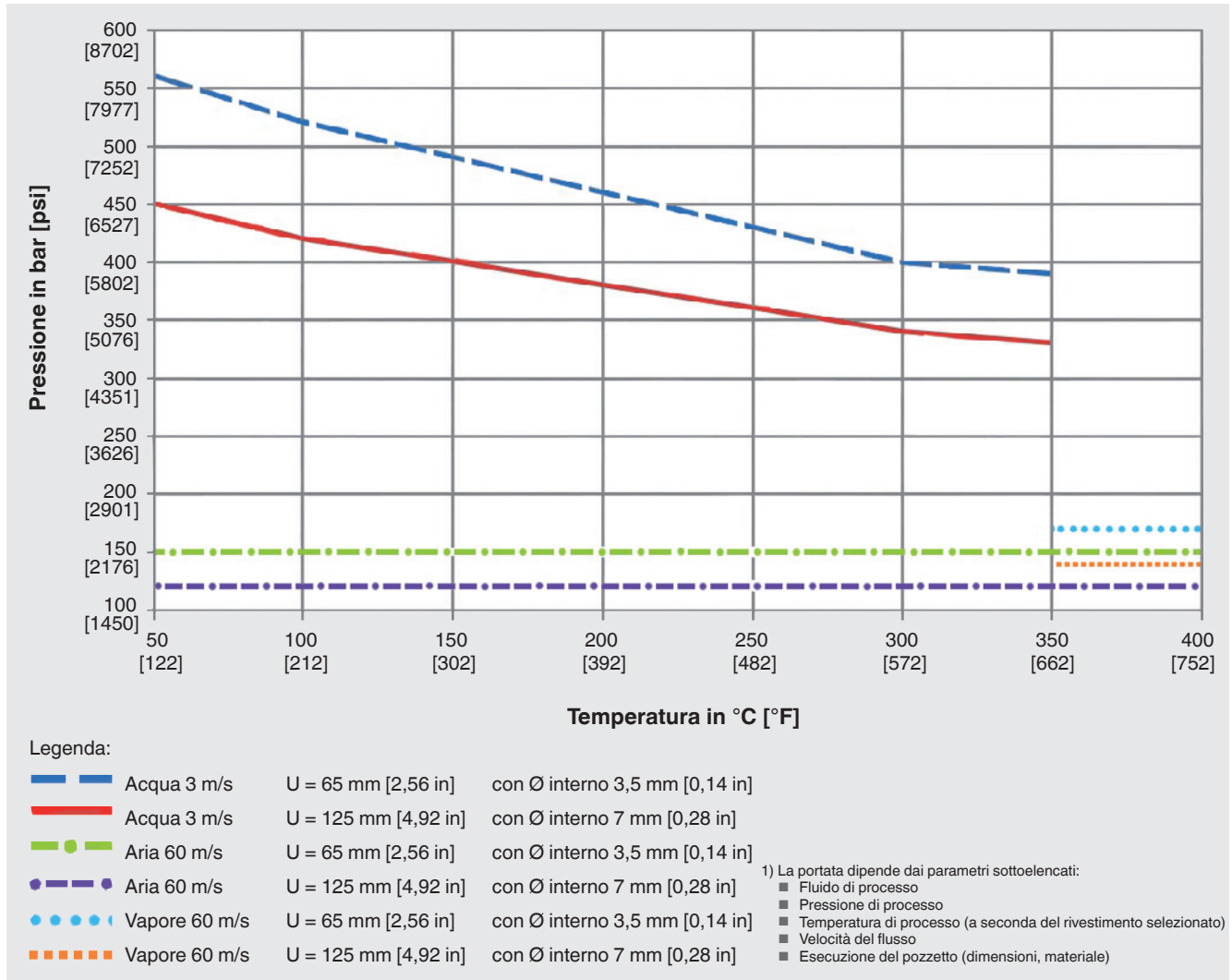
| Pozzetto | Lunghezza immersione | Lunghezza del cono | Lunghezza totale |
|---|---|---|--|
| Modello | U_1 | U | L |
| TW55-6 (Forma 4 da saldare) | - | <ul style="list-style-type: none"> ■ 65 [2,56] ■ 73 [2,87] ■ 125 [4,92] ■ 133 [5,24] ■ 275 [10,83] | <ul style="list-style-type: none"> ■ 110 [4,33] ■ 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.

