

Osłony termometryczne z przyłączem gwintowym lub do spawania, wieloczęściowe

Modele SWT52G, SWT52S, SWT71G, SWT71S

Karta katalogowa WIKA TW 90.11

Zastosowanie

- Uniwersalne zastosowanie w przemyśle maszynowym, zbiornikach, rurociągach, konstrukcji aparatury i technologii grzewczej
- Odpowiednie dla termometrów mechanicznych model 52 i model 73

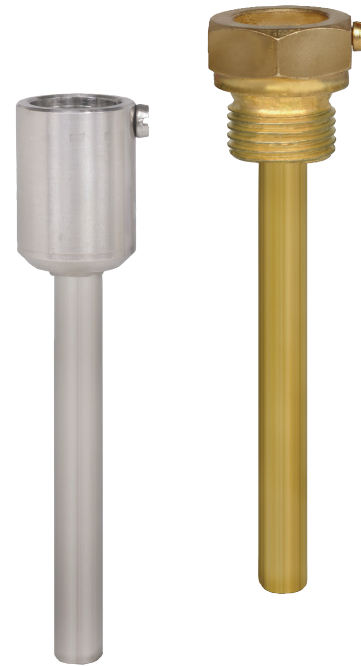
Specjalne właściwości

- Ekonomiczna konstrukcja
- Możliwość szybkiego i łatwego ustawiania oraz wymiany termometru

Opis

Osłona termometryczna jest ważnym elementem każdego punktu pomiarowego temperatury. Stosowana jest do oddzielania procesu od otoczenia, a tym samym ochrony środowiska i użytkowników przed wpływem agresywnych mediów. Chroni również czujnik temperatury przed wysokim ciśnieniem oraz natężeniem przepływu. Zastosowanie osłony termometrycznej pozwala na wymianę termometru bez konieczności zatrzymywania procesu.

Ze względu na szeroki zakres zastosowania dostępne są różne warianty osłon termometrycznych. Rodzaj przyłącza procesowego oraz podstawowe metody wytwarzania są ważnymi kryteriami wyboru osłony termometrycznej. Możemy dokonać wyboru, między osłoną do spawania a osłoną z przyłączem gwintowym lub kołnierzowym.



Osłona termometryczna wieloczęściowa z przyłączem gwintowym lub do spawania

Ponadto można wyróżnić osłony jednoczęściowe i wieloczęściowe. Wieloczęściowe są zbudowane z rury, która jest zamknięta na stałe przez spawaną końcówkę. Jednoczęściowe drążone wykonane są z pręta.

Wieloczęściowe¹⁾ osłony termometryczne model SWTxx przeznaczone są do pracy z termometrami mechanicznymi model 52 i 73

Ze względu na na ekonomiczną konstrukcję i łatwą oraz szybką możliwość nastawy i wymiany termometru, osłony te przeznaczone są przede wszystkim do zastosowania w przy budowie maszyn i technologii grzewczej.

1) W przypadku krótkiej długości zanurzeniowej (stop miedzi) opcjonalnie dostępna wersja jednoczęściowa

Materiał osłony termometrycznej

Stop miedzi , stal 35²⁾ lub stal CrNi

Przyłącze procesowe

Model SWT52G i SWT71G: G ½ B

Model SWT52S i SWT71S: przyłącze do spawania

Przyłącze do termometru

Odpowiednie do termometrów z czujnikiem gładkim (bez gwintu), średnica \varnothing 18 mm;

Mocowanie za pomocą śruby ustalającej M4

Średnica otworu

Odpowiednia dla czujnika o średnicy 8 mm (termometr model 52) lub 13 mm (termometr model 73)

Długość zanurzeniowa U_1

Odpowiednie do różnych termometrów standardowych
długość czujnika l_1 dla termometrów model 52 i 73

Maksymalne temperatura i ciśnienie procesowe

160 °C dla osłon termometrycznych ze stopu miedzi
(ciśnienie statyczne 6 bar)

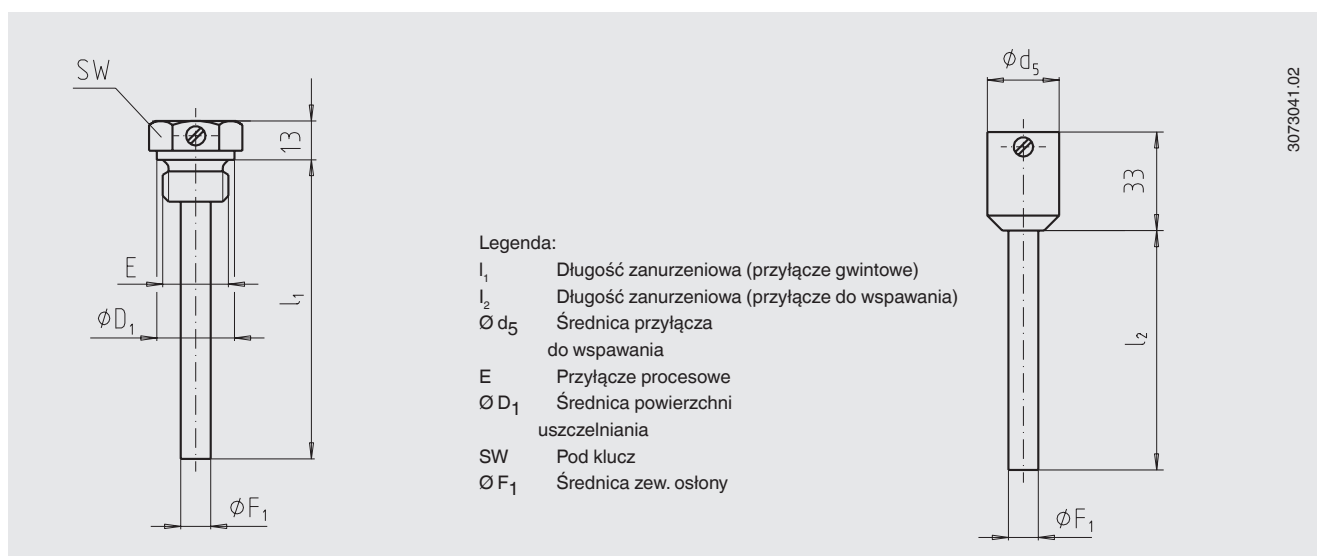
500 °C dla osłon termometrycznych ze stali 35 i stali CrNi:
max. 25 bar

Zależne od:

- Konstrukcji osłony
 - Wymiaru
 - Materiału
- Warunków procesowych
 - Przepływu
 - Gęstości medium

2) Materiał zanurzeniowy rury: stal CrNi

Wymiary w mm



Przyłącze procesowe - gwint

(Stop Cu, stal 35 lub stal CrNi)

Termometr	Wymiary w mm				
	l_1	E	SW	$\varnothing F_1$	$\varnothing D_1$
Model 52	45	G 1/2 B	27	10	26
	63	G 1/2 B	27	10	26
	100	G 1/2 B	27	10	26
	160	G 1/2 B	27	10	26
	200	G 1/2 B	27	10	26
Model 73	63	G 1/2 B	27	16	26
	100	G 1/2 B	27	16	26
	160	G 1/2 B	27	16	26
	200	G 1/2 B	27	16	26

Przyłącze procesowe do spawania

(St35 lub stal CrNi)

Termometr	Wymiary w mm		
	l_2	$\varnothing d_5$	$\varnothing F_1$
Model 52	43	24	10
	80	24	10
	140	24	10
	180	24	10
Model 73	43	24	16
	80	24	16
	140	24	16
	180	24	16

Odpowiednie długości zanurzeniowe dla termometru model 52 i 73

Przyłącze procesowe	Długość zanurzeniowa termometru l_1
Gwint	$l_1 =$ długość zanurzeniowa osłony termometrycznej l_1
Do spawania	$l_1 =$ długość zanurzeniowa osłony termometrycznej $l_2 + 20$ mm

Odpowiednie długości zanurzeniowe dla termometru model 52 i 73

Przyłącze procesowe	Długość zanurzeniowa l_1
Gwint	$l_1 = U_1$
Do spawania	$l_1 = U_1 + 20$ mm

Dane do zamówienia

Model / Materiał / Przyłącze procesowe / Długość zanurzeniowa U_1 / Opcjonalnie

© 2005 WIKA Alexander Wiegand SE & Co. KG, wszystkie prawa zastrzeżone.

Specyfikacje i wymiary podane w niniejszej karcie przedstawiają stan konstrukcyjny aktualny w momencie wydruku.

Istnieje możliwość wprowadzenia modyfikacji i zmian specyfikacji materiałowej bez wcześniejszego powiadomienia.

