

Doigts de gant

mécano-soudé, raccord à visser

Forme 5 selon DIN 43772 • Type SD500G

Forme 8 selon DIN 43772 • Type SD800G

Thermomètres

Application

Les doigts de gant type SD 500 G et SD 800 G sont montés vissés sur le process. Ils sont adaptés pour des contraintes moyennes, conditionnées par les données du process : débit, variations de température et de pression, vibrations. Une exécution avec temps de réponse optimisé est disponible grâce à un tube plus fin et à un espace réduit entre la paroi du doigt de gant et le diamètre du plongeur de l'instrument.

Caractéristiques standard

Matériau doigt de gant

Acier inox 316 TI (1.4571) (pas pour Ø int. 8,5 mm)
Alliage de cuivre (uniquement pour Ø int. 8,5 mm)

Raccord process

G ½ B, G ¾ B

Raccord côté instrument

SD 500 G : taraudage G ½, G ¾
SD 800 G : filetage G ½ B, G ¾ B

Diamètre intérieur

Exécution selon DIN 43 772 :
Ø 7 mm, Ø 9 mm, Ø 11 mm

Exécution similaire à la DIN 43 772, mais avec temps de réponse réduit.

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

Longueur utile U₁

SD 500 G : 82, 142, 182, 232, 382 mm
SD 800 G : 73, 110, 170, 260, 410 mm

Longueur totale L

Longueur utile + 28 mm

Température process maximum ¹⁾

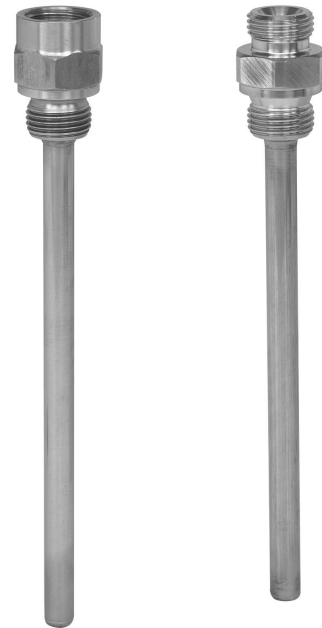
160 °C avec doigt de gant en alliage de cuivre
600 °C avec doigt de gant en acier inox 316 TI (1.4571)

Pression process maximum (statique) ¹⁾

25 bar avec doigt de gant en alliage de cuivre
40 bar avec doigt de gant en acier inox 316 TI (1.4571)

Options

- Autres dimensions ou matériaux
- Certificats qualitatifs



SD500G

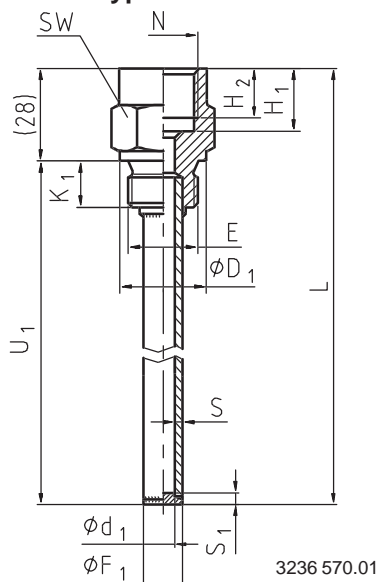
SD800G

1) Ces données sont influencées par les paramètres suivants :

- Fluide process
- Pression et température process
- Débit
- Exécution du doigt de gant (dimensions, matériau)

Dimensions

Type SD 500 G



Légende :

- E Raccord process
- H₁ Profondeur du perçage
- H₂ Longueur du taraudage
- K₁ Longueur du filetage
- L Longueur totale
- N Raccord côté instrument
- S Epaisseur paroi
- S₁ Epaisseur extrémité
- SW Surplat
- U₁ Longueur utile
- Ø d₁ Diamètre intérieur
- Ø D₁ Diamètre face de joint
- Ø F₁ Diamètre extérieur

Exécution selon DIN 43 772

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 316 TI (1.4571)	G ½ B	G ½	7	26	12	19	15	14	2.5	3.5	27	0.150	0.330			
			9		14								0.360			
			11		14								0.120	0.280		
			7		12								2.5	3.5	0.240	0.420
			9		14								1.5	2.5	0.220	0.370
			11		14								2.5	3.5	0.200	0.380
	G ¾ B	G ¾	7	32	12	22	17	16	1.5	2.5	32	0.180	0.330			
			9		14								0.410			
			11		14								0.200	0.380		
			7		12								2.5	3.5	0.220	0.370
			9		14								1.5	2.5	0.240	0.450
			11		14								2.5	3.5	0.180	0.330

Exécution similaire à la DIN 43 772, temps de réponse optimisé avec diamètre du thermomètre correspondant

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 316 TI (1.4571)	G ½ B	G ½	6.2	26	8	19	15	14	0.9	1	27	0.120	0.180					
			8.2		10								0.190					
			10.2		12								0.210	0.270				
			6.2		8								16	32	0.280			
			8.2		10								22	17	0.170	0.230		
			10.2		12								22	17	0.240			
	G ¾ B	G ¾	6.2	32	8	22	17	16	0.75	1	32	0.130	0.200					
			8.2		10								0.230					
			10.2		12								0.110	0.180				
			6.2		8								19	15	0.75	0.75	0.230	0.290
			8.2		10								22	17	1	32	0.130	0.200
			10.2		12								22	17	0.110	0.180		

Longueurs de plongeur adaptées pour les thermomètres mécaniques

Thermomètres à cadran

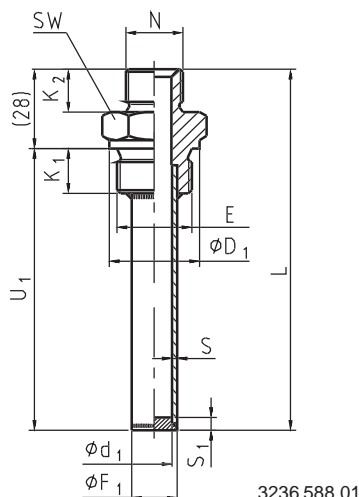
Forme du raccord	Longueur du plongeur I ₁
S/4/5	I ₁ = L - 10 mm ou I ₁ = U ₁ + 18 mm
2	I ₁ = L - 30 mm ou I ₁ = U ₁ - 2 mm

Thermomètres industriels en verre

Forme du raccord	Longueur du plongeur I ₁
E	I ₁ = L - 10 mm ou I ₁ = U ₁ + 18 mm

Dimensions

Type SD800 G



Légende :

- E Raccord process
- K₁ Longueur du filetage
- K₂ Longueur filetage côté instrum.
- L Longueur totale
- N Raccord côté instrument
- S Epaisseur paroi
- S₁ Epaisseur extrémité
- SW Surplat
- U₁ Longueur utile
- Ø d₁ Diamètre intérieur
- Ø D₁ Diamètre face de joint
- Ø F₁ Diamètre extérieur

Exécution selon DIN 43 772

Matériau	Dimensions en mm										Poids en kg	
	E	N	Ø d ₁	Ø D ₁	Ø F ₁	K ₁	K ₂	S	S ₁	SW	U ₁ = 73 mm	U ₁ = 410 mm
Acier inox 316 TI (1.4571)	G ½ B	G ½ B	7	26	12	14	12	2.5	3.5	27	0.140	0.340
			9		14							0.370
			11		1.5							2.5
	G ¾ B	G ¾ B	7	32	12	16	14	2.5	3.5	32	0.220	0.430
			9		14							0.460
			11		1.5							2.5

Exécution similaire à la DIN 43 772, temps de réponse optimisé avec diamètre du thermomètre correspondant

Matériau	Dimensions en mm										Poids en kg		
	E	N	Ø d ₁	Ø D ₁	Ø F ₁	K ₁	K ₂	S	S ₁	SW	U ₁ = 73 mm	U ₁ = 410 mm	
Acier inox 316 TI (1.4571)	G ½ B	G ½ B	6.2	26	8	14	12	0.9	1	27	0.130	0.200	
			8.2		10							0.110	0.180
			10.2		12							0.210	0.280
	G ¾ B	G ¾ B	6.2	32	8	16	14	0.9	1	32	0.210	0.280	
			8.2		10							0.200	0.270
			10.2		12							0.200	0.270

Longueurs de plongeur adaptées pour les thermomètres mécaniques

Thermomètres à cadran

Forme du raccord	Longueur du plongeur l ₁
3	l ₁ = L - 12 mm or l ₁ = U ₁ + 16 mm

Thermomètres industriels en verre

Forme du raccord	Raccord côté instrument	Longueur du plongeur l ₁
3	G ½	l ₁ = L - 12 mm ou l ₁ = U ₁ + 16 mm
	G ¾	l ₁ = L - 8 mm ou l ₁ = U ₁ + 20 mm

Caractéristiques de commande

Type / Matériau / Raccord process / Raccord côté instrument / Diamètre intérieur / Longueur utile U_1 / Options

Les appareils décrits ci-dessus correspondent de par leur construction, dimensions et matériaux aux règles de l'art actuelles.
Nous nous réservons le droit d'en modifier les spécifications.



WIKAI INSTRUMENTS

Parc d'affaires des Bellevues - "Eragny Parc" - Immeuble Colorado
8, rue Rosa Luxembourg - 95610 Eragny-sur-Oise - B.P. 261 - 95615 Cergy-Pontoise Cedex
Téléphone : 01 34 30 84 84 Fax : 01 34 30 84 94 <http://www.wika.fr>