

pozzetti termometrici da barra, attacco a saldare, PN 100...250

serie W70



I pozzetti termometrici vengono impiegati per proteggere lo strumento di misura della temperatura da effetti corrosivi, dall'elevata pressione o velocità del fluido di processo e per consentire l'intercambiabilità dello strumento di misura per la sua ricalibrazione o la sua sostituzione, senza dover intervenire direttamente sul processo. La serie W72-W73 è costituita da pozzetti termometrici da barra con attacco al processo a saldare di tipo socket e sono adatti a carichi di lavoro gravosi. Tali pozzetti sono caratterizzati da una lunghezza d'immersione di tipo a gradino per migliorare la sensibilità nella misura della temperatura di processo. La serie W74-W75 è costituita da pozzetti termometrici da barra con attacco al processo a saldare di tipo weld-in e sono adatti a carichi di lavoro gravosi. Tali pozzetti sono caratterizzati da una lunghezza d'immersione di tipo conica

9 - Pozzetti termometrici

Pressione nominale:

immersione a gradino : 100 bar @ 400°C;

immersione rastremata : 250 bar @ 400°C.

Temperatura del fluido di processo: -200...+600°C, per i materiali std.

Lunghezza totale: max 1000 mm.

Materiali : barra laminata in AISI 316 (Cod. 4), AISI 316L (Cod. 5).

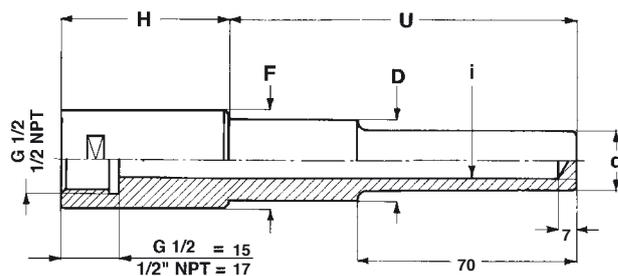
Materiali speciali : barra laminata in Monel 400, Hastelloy C276, Alloy 825, Alloy 625, Duplex SAF 2205, Duplex SAF 2507.

VARIABILI

P02 - Sgrassaggio per ossigeno
E30 - Certificato NACE MR0103/MR0175 - ISO15156-3
TC1 - Tappo e catenella (1)
NIP - Nipplo con manicotto (1)
CVK - Calcoli per ASME PTC 19.3 TW (1) (2)

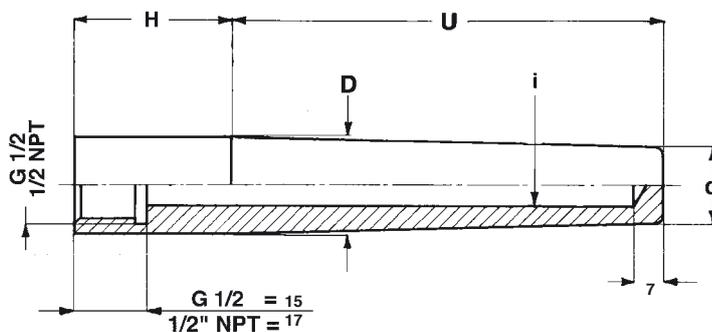
(1) Dettagli e disegni nell' "Introduzione ai Pozzetti Termometrici".

(2) Disponibile solo per immersione rastremata.



Mod.	DN	F	i	D	d	H
W72	3/4"	26,9	7 - 8 - 9	19	15	46
			10 - 12	19	18	
W73	1"	33,4	7 - 8 - 9	22	15	51
			10 - 12	22	18	

(dimensioni : mm)



Mod.	DN	i	D	d	H
W74	1"	7 - 8 - 9	33,4	18	51
		10 - 12		21	
W75	1"1/4	7 - 8 - 9	42,16	18	51
		10 - 12		21	

(dimensioni : mm)

i
070 - ø7
080 - ø8
090 - ø9
100 - ø10
120 - ø12

SEQUENZA DI ORDINAZIONE

Sezione/Modello/Materiale/ Attacco allo strumento / Attacco al processo / Foro immersione / Immersione / Estensione / Variabili (mm) (mm)

9	W72	4	41F - G 1/2	700	070	P02...CVK
	W73	5	43M - 1/2 NPT		080	
	W74				090	
	W75				100	
					120	