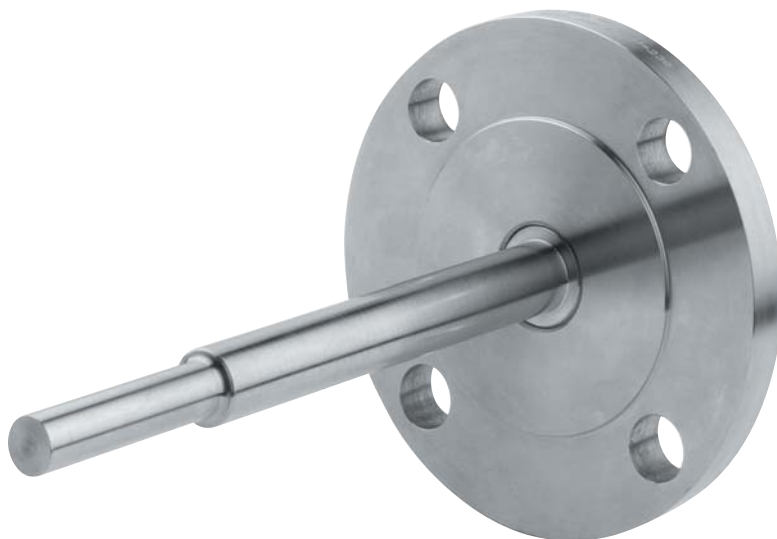


pozzetti termometrici da barra, con gradino e attacco flangiato, PN 6...100



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 W92 è costituita da pozzetti termometrici da barra con attacco al processo di tipo flangiato 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.

9.W92 - Modello Standard

Pressione nominale: quella della flangia, max 100 bar @ 400°C.

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

Lunghezza totale: max 1000 mm.

Attacco al processo: flange piane secondo EN 1092 o ASME B16.5; dimensioni e finiture come da "Introduzione ai Pozzetti Termometrici".

Materiali :

barra laminata in AISI 316 (Cod. 4) o AISI 316 L (Cod. 5);

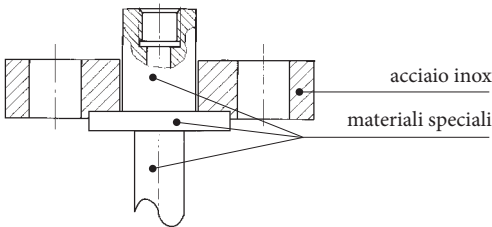
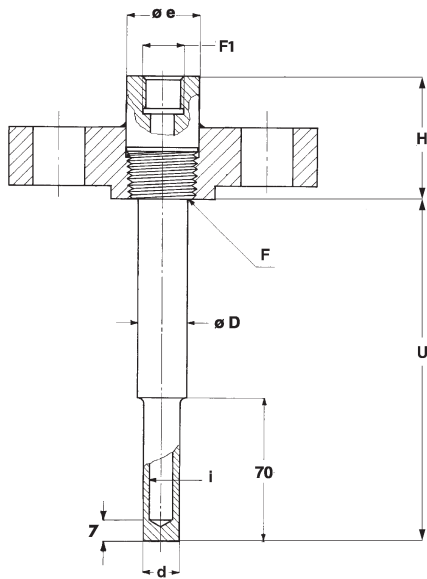
flangia in ASTM A 105 (Cod. 3) o AISI 316 (Cod. 4).

Materiali speciali : barra laminata e flangia in Monel 400, Hastelloy C276, Alloy 825, Alloy 625, Duplex SAF 2205, Duplex SAF 2507 (la flangia è disponibile anche in acciaio inox, e con le parti bagnate in materiale speciale)

VARIABILI

P02	- Sgrassaggio per ossigeno
E30	- Certificato NACE MR0103/MR0175 - ISO 15156-3
TC1	- Tappo e catenella (1)
NIP	- Nipplo con manicotto (1)
	- Doppia saldatura (1)
FUL	- Saldatura "full penetration" (1)
P04	- Prova liquidi penetranti (1)
CVK	- Calcoli secondo ASME PTC 19.3 TW (1)

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



Esecuzione con flangia in acciaio inox e
parti bagnate in materiali speciali.

F1
41F - G 1/2
43F - 1/2-14 NPT
53F - 3/4-14 NPT

i
070 - ø 7
080 - ø 8
090 - ø 9
100 - ø 10
120 - ø 12

(dimensioni : mm)

Standard	DN	PN	F	e	H	i	D	d
ASME B16.5	3/4"	150...1500	1/2" NPT	30	60	7 - 8 - 9	17,5	15
						10 - 12	18	18
	1"		3/4" NPT	30	60	7 - 8 - 9	18	15
						10 - 12	21	18
	1"1/2 2"		1" NPT	35	60	7 - 8 - 9	21	15
						10 - 12	25	18
EN 1092	20	6...100	1/2" NPT	30	60	7 - 8 - 9	17,5	15
						10 - 12	18	18
	25		3/4" NPT	30	60	7 - 8 - 9	18	15
						10 - 12	21	18
	32, 40, 50		1" NPT	35	60	7 - 8 - 9	21	15
						10 - 12	25	18

SEQUENZA DI ORDINAZIONE

Sezione/Modello/Materiale/Materiale/Attacco allo/Attacco al/Foro immersione/Immersione/Estensione/Variabili	flangia	strumento	processo			
9	W92	4	3	41F	6AA	070
		5	4	43F		080
				53F		090
						100
						120
						P02...P04