

# Pozzetto termometrico a saldare

## Per tasche a saldare

### Modello TW20

Scheda tecnica WIKA TW 95.20

#### Applicazioni

- Industria petrolchimica, on-/offshore, costruzione di impianti
- Per condizioni di processo gravose

#### Caratteristiche distintive

- Diverse dimensioni per tasche a saldare standardizzate
- Standard internazionali
- Forme del pozzetto termometrico possibili:
  - Esecuzione TW20-A: Conico
  - Esecuzione TW20-B: Diritto
  - Esecuzione TW20-C: A gradini



Pozzetto termometrico a saldare, esecuzione TW20-A

#### 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 termometrici/le guaine di protezione possono essere flangiato, saldato o filettato.

La seconda differenziazione riguarda il tipo di costruzione che può essere fatta partendo da una guaina di protezione e pozzetti termometrici. Le guaine di protezione 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.

I pozzetti a saldare ricavati da barra della serie TW20 sono adatti per essere usati con numerosi termometri elettrici e meccanici di WIKA.

Questo tipo di esecuzione molto robusta riconosciuta anche a livello internazionale è una delle prime scelte per applicazioni nei settori della petrolchimica, chimica e costruzione di impianti.

## Specifiche tecniche

Informazioni di base	
<b>Forma pozzetto</b>	
Esecuzione TW20-A	Conica
Esecuzione TW20-B	Dritta
Esecuzione TW20-C	A gradini
<b>Materiale (bagnato)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Acciaio inox 316/316L</li> <li>■ Acciaio inox 304/304L</li> <li>■ A105</li> <li>■ Acciaio inox 1.4571</li> <li>■ Materiali speciali</li> </ul>
	Altri materiali a richiesta

Attacco al processo	
<b>Tipo di attacco al processo</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ø 26,7 mm [¾ in]</li> <li>■ Ø 33,4 mm [1 in]</li> <li>■ Ø 48,3 mm [1,5 in]</li> </ul>
	Altri diametri a richiesta
<b>Collegamento al termometro</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Filettatura femmina ½ NPT</li> <li>■ Filettatura femmina G ½</li> </ul>
	Altre filettature su richiesta
<b>Diametro del foro</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ø 6,6 mm [0,260 in]</li> <li>■ Ø 8,5 mm [0,355 in]</li> </ul>
<b>Lunghezza immersione U</b>	Secondo le specifiche del cliente
<b>Lunghezza estensione H</b>	Secondo le specifiche del cliente
<b>Spessore della punta</b>	6,4 mm [0,25 in]
	Altri spessori della punta su richiesta
<b>Lunghezze del bulbo adatte <math>l_1</math> (termometro a lancetta) con spessore punta di 6,4 mm [0.25 in]</b>	
Esecuzione dell'attacco S, 4 o 5	$l_1 = U + H - 10 \text{ mm [0,4 in]}$
Esecuzione dell'attacco 2	$l_1 = U + H - 30 \text{ mm [1,2 in]}$

Condizioni operative	
<b>Max. temperatura di processo, pressione di processo</b>	In base a: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Esecuzione del pozzetto termometrico               <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dimensioni</li> <li>- Materiale</li> </ul> </li> <li>■ Condizioni di processo               <ul style="list-style-type: none"> <li>- Velocità del flusso</li> <li>- Densità del fluido</li> </ul> </li> </ul>
<b>Calcolo della frequenza di risonanza (opzione)</b>	Secondo la ASME PTC 19.3, il TW-2016 è consigliato nelle applicazioni critiche e può essere richiesto al nostro centro assistenza WIKA
	→ Per ulteriori informazioni, vedere l'Informazione tecnica IN 00.15 "Calcolo della frequenza di risonanza".

## Certificati (opzione)

### Certificati

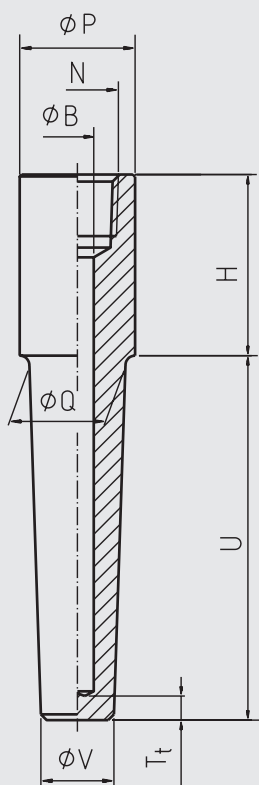
#### Certificati

- Rapporto di prova 2.2
- Certificato d'ispezione 3.1

Per le omologazioni e i certificati, consultare il sito internet

## Dimensioni in mm [in]

### Esecuzione TW20-A



#### Legenda:

- Ø P Diametro per saldatura
- N Collegamento al termometro
- U Lunghezza immersione
- H Lunghezza estensione
- Ø B Diametro del foro
- Ø Q Diametro dello stelo sotto attacco
- Ø V Diametro della punta
- T<sub>t</sub> Spessore della punta (6,4 mm [0,25 in])

## Pozzetto termometrico di forma conica

Dimensioni in mm [in]					Peso in kg [lbs] (per H = 45 mm [1,771 in])	
Ø P	N	Ø Q	Ø V	Ø B	U = 100 mm [3,937 in]	U = 560 mm [22,047 in]
26,7 [¾]	■ ½ NPT ■ G ½	19 [0,750]	16 [0,625]	■ 6,6 [0,260] ■ 8,5 [0,355]	0,4 [0,882]	1,1 [2,425]
33,4 [1]	■ ½ NPT ■ G ½	25 [1,000]	19 [0,750]	■ 6,6 [0,260] ■ 8,5 [0,355]	0,6 [1,322]	1,9 [4,188]
48,3 [1,5]	■ ½ NPT ■ G ½	38 [1,496]	19 [0,750]	■ 6,6 [0,260] ■ 8,5 [0,355]	1,2 [2,646]	3,5 [7,716]

### Informazioni per l'ordine

Modello / Forma pozzetto / Diametro saldatura Ø P / Attacco alla sonda di temperatura / Profondità d'immersione U / Lunghezza collegamento H / Materiale del pozzetto / Diametro foro Ø B / Diametro radice Ø Q / Diametro punta Ø V / Montaggio con sonda di temperatura / 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.

