

## Pozzetto termometrico filettato o a saldare (da tubo) Modelli SWT52G, SWT52S, SWT71G, SWT71S

Scheda tecnica WIKA TW 90.11

### Applicazioni

- Ampia gamma di applicazioni nel settore della costruzione di serbatoi, tubi, apparecchiature, della costruzione di macchine e del riscaldamento industriale
- Per l'uso con termometri meccanici modelli 52 e 73

### Caratteristiche distintive

- Esecuzione economica
- Calibrazione e sostituzione rapida dei termometri



**Fig. a sinistra: Pozzetto termometrico con filettatura**

**Fig. a destra: pozzetto termometrico attacco a saldare**

### Descrizione

Ogni pozzetto termometrico è un componente importante di qualsiasi punto di misurazione della temperatura. Viene usato per separare il processo dall'area circostante, proteggendo così l'ambiente ed 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 può essere flangiato, saldato o filettato.

La seconda differenziazione riguarda il tipo di costruzione che può essere fatta partendo da un tubo o da barra piena. I pozzetti ricavati da tubo 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 termometrici da avvitare o saldare ricavati da tubo serie SWTxx <sup>1)</sup> sono stati adattati in particolare per l'uso con i termometri meccanici modello 52 e 73.

Grazie all'esecuzione economica ed alla regolazione e sostituzione rapida del termometro, questi pozzetti termometrici sono la scelta ideale per l'uso nella costruzione di macchine e nella tecnologia del riscaldamento.

1) Per profondità d'immersione corte (lega di rame) disponibile in opzione la versione a barra.

## Versione standard

### Materiale dell'attacco al processo del pozzetto

Leghe di rame, St35 <sup>1)</sup> o acciaio inox

### Attacco al processo

Modelli SWT52G, SWT71G: filettatura G 1/2 B

Modelli SWT52S, SWT71S: attacco a saldare

### Collegamento al termometro

Adatto per termometri con attacco liscio (senza filettatura), collare Ø 18 mm;

Montaggio tramite vite di serraggio M4

### Diametro del foro

Adatto per diametro del bulbo 8 mm (termometro modello 52) o 13 mm (termometro modello 73)

### Lunghezza immersione

Adatto per diverse profondità d'immersione standard,  $l_1$  dei termometri modello 52 e 73

### Max. temperatura di processo, pressione di processo

160 °C con lega di rame come materiale del pozzetto (6 bar stat.)

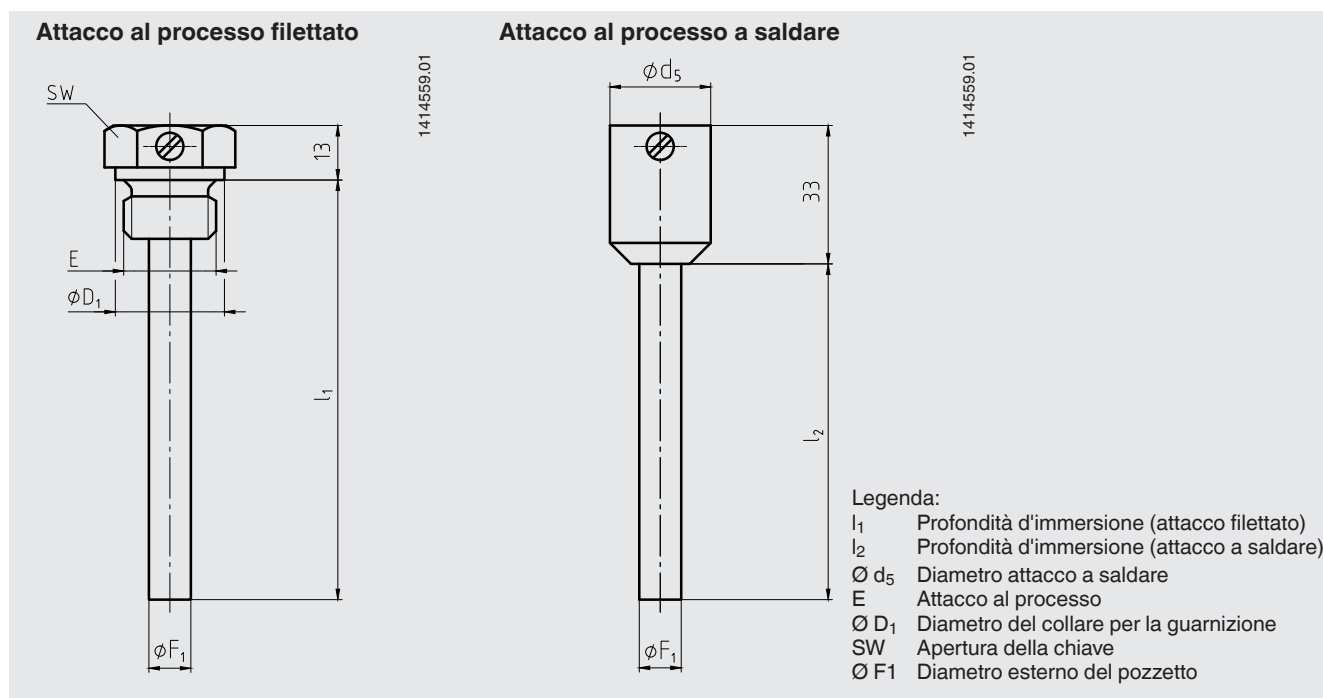
500 °C con St35, acciaio inox come materiale del pozzetto (25 bar stat.)

In base a

- Esecuzione del pozzetto termometrico
  - Dimensioni
  - Materiale
- Condizioni di processo
  - Velocità del flusso
  - Densità del fluido

1) Materiale del bulbo del pozzetto: acciaio inox

## Dimensioni in mm



## Attacco al processo filettato

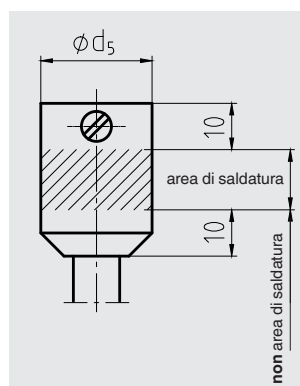
(Lega di rame, St35 o acciaio inox)

Termometro	Dimensioni in mm				
	$l_1$	E	SW	$\varnothing F_1$	$\varnothing D_1$
Modello 52	45	G ½ B	27	10	26
	63	G ½ B	27	10	26
	100	G ½ B	27	10	26
	160	G ½ B	27	10	26
	200	G ½ B	27	10	26
Modello 73	63	G ½ B	27	16	26
	100	G ½ B	27	16	26
	160	G ½ B	27	16	26
	200	G ½ B	27	16	26

## Attacco al processo a saldare

(St35 o acciaio inox)

Termometro	Dimensioni in mm		
	$l_2$	$\varnothing d_5$	$\varnothing F_1$
Modello 52	43	24	10
	80	24	10
	140	24	10
	180	24	10
Modello 73	43	24	16
	80	24	16
	140	24	16
	180	24	16



## Adatto per profondità d'immersione dei termometri modello 52 e 73

Attacco al processo	Profondità di immersione, $l_1$ , del termometro
Filettato	$l_1$ = profondità di immersione, $l_1$ , del pozzetto
A saldare	$l_1$ = profondità d'immersione, $l_2$ , del pozzetto + 20 mm

## Informazioni per l'ordine

Modello / Materiale / Attacco al processo / Profondità d'immersione / Opzioni

© 01/2005 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.

