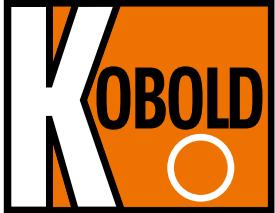




Doigts de gant

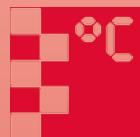


Mesure
• Contrôle
• Analyse

TWL-0



- Mécano-soudé ou forés dans la masse
- Jusqu'à PN 250
- Jusqu'à +800 °C
- Jusqu'à 1000 ou 5000 mm selon les modèles



Des sociétés KOBOLD se trouvent dans les pays suivants:

ALLEMAGNE, ARGENTINE, AUSTRALIE, AUTRICHE, BELGIQUE, BULGARIE, CANADA, CHILI, CHINE, COLUMBIA, EGYpte, ESPAGNE, ETATS-UNIS, FRANCE, HONGRIE, INDE, INDONESIE, ITALIE, MALAYSIE, MEXIQUE, PAYS-BAS, PEROU, POLOGNE, RÉPUBLIQUE DE CORÉE, RÉPUBLIQUE TCHEQUE, ROUMANIE, ROYAUME-UNI, SINGAPOUR, SUISSE, TAIWAN, THAILANDE, TUNISIE, TURQUIE, VIET NAM

KOBOLD Messring GmbH
Nordring 22-24
D-65719 Hofheim/Ts.
Siege social:
+49(0)6192 299-0
+49(0)6192 23398
info.de@kobold.com
www.kobold.com



Description

Les doigts de gant servent à protéger les éléments de mesure de la corrosion, de la pression ou des variations brusques de débit. Ils permettent aussi le démontage des instruments pour maintenance ou calibration sans perturber le process.

Les doigts de gant sont composés d'un tube avec un bouchon soudé à son extrémité ou bien foré dans la masse.

Sur demande et avec plus-value, les doigts de gant peuvent être fournis avec les options suivantes:

- Bouchon et chaîne (inox)
- Revêtement PTFE, PFA, HALAR®
- Polissage (R_a 0,8 µm)
- Autres matériaux
- Matériau selon to NACE MR0103-ISO15156 (MR0175) dernière édition et EN10204 2.1, 2.2, 3.1, 3.2
- Test de ressouge
- Test en pression
- Test de particules magnétiques
- Identification Positive des Matériaux (PMI)
- Diamètre interne: 4 ... 20 mm
- Marquage spécial sur le doigt de gant ou la bride
- Concentricité R_x
- Contrôle d'étanchéité et des soudures
- Vérification complète du doigt de gant selon ASME PTC 19.3

Spécifications techniques

Pression de service: à 250 bar (selon le doigt de gant)

Raccord process:

- Filetage: G ½ mâle, G ¾ mâle, G1 mâle, ½" NPT, ¾" NPT, 1" NPT (autres sur demande)
- Bride DIN: DN 15, 20, 25, 32, 40, 50 (autres sur demande)
- Bride ANSI: ½", ¾", 1", 1 ½", 2" (autres sur demande)
- Soudé ¾", 1", 1 ¼" (autres sur demande)
- Matériaux: 1.4404 (autres sur demande)

Codes de commande (Exemple: TWL-0000NBG4A00)

Modèle	Type	Type de capteur/ classe de capteur	Câblage de capteur	Tête de connexion/ transmetteur	Raccordement process ¹⁾
TWL-	0 = sans	0 = sans	0 = sans	0 = sans	N = 1/2" NPT mâle G = G 1/2" mâle X = spécial

Codes de commande (suite)

Doigt de gant	Raccord process	Spécifications du doigt de gant	Pression nominale (raccord process)	Longueur d'immersion et longueur d'extension ¹⁾	Options
B = cylindrique, mécano- soudé F = cylindrique, foré dans la masse G = cylindrique, foré avec rétreint D = doigt de gant conique foré dans la masse X = spécial	G = filetage G N = filetage NPT X = spécial	4 = 1/2" 5 = 3/4" 6 = 1" X = spécial	A = PN 25 (uniquement pour doigt de gant B) B = PN 100 (uniquement pour doigt de gant G) C = PN 250 (uniquement pour doigt de gant D/F)	0 = sans rallonge pour calorifuge "T" 1 = avec rallonge pour calorifuge "T"	0 = sans Y = spécial (à spécifier en texte clair)
	B ²⁾ = BW soudage bout à bout S ³⁾ = SW soudage par emboîtement	5 = 3/4" 6 = 1" 7 = 1 1/4" 8 = 1 1/2" X = spécial	B = PN 100 (uniquement pour doigt de gant G) C = PN 250 (uniquement pour doigt de gant D/F)		
	F = bride EN1092-1	4 = DN 15 5 = DN 20 6 = DN 25 7 = DN 32 8 = DN 40 9 = DN 50 X = spécial	2 = PN 10/16 3 = PN 40 4 = PN 100 (pas en DN 15) X = spécial		
	A = bride ASME B16.5	4 = 1/2" (pas doigts de gant G/D) 5 = 3/4" 6 = 1" 8 = 1 1/2" 9 = 2" X = spécial	5 = 150lbs 6 = 300lbs 7 = 600lbs (pas en 1/2") 8 = 900lbs (pas en 1/2") 9 = 1500lbs (pas en 1/2") X = spécial		

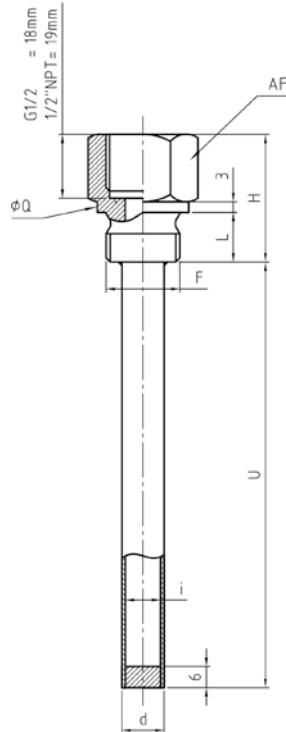
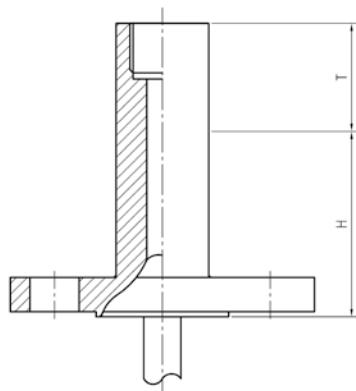
¹⁾ Les Longueurs d'immersion "**U**", diamètre de perçage "**i**" et hauteur de la rallonge pour calorifuge "**T**" doivent être spécifiées en texte clair au moment de la commande. Veuillez vérifier très précisément les longueurs dans la commande afin d'assurer une parfaite adéquation de la sonde et du doigt de gant.

²⁾ Ne convient pas pour modèle B, F, G

³⁾ Ne convient pas pour modèle B, D

Dimensions du doigt de gant Modèle TWL-0

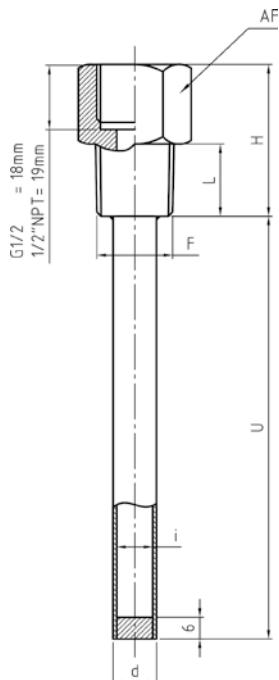
Doigt de gant cylindrique, soudé, avec raccord fileté gaz
(maxi PN25 à 20°C)


Rallonge pour calorifuge "T"


Raccord process	Longueur totale maxi	AF	F	i	d	H	L	Q
Filetage G	5000 mm	27	G 1/2	10	12	36	14	26
				12	14			
		36	G 3/4	10	12	38	16	31,7
				12	14			
		41	G 1	10	12	40	18	39
				12	14			

Dimensions du doigt de gant Modèle TWL- ... B ...

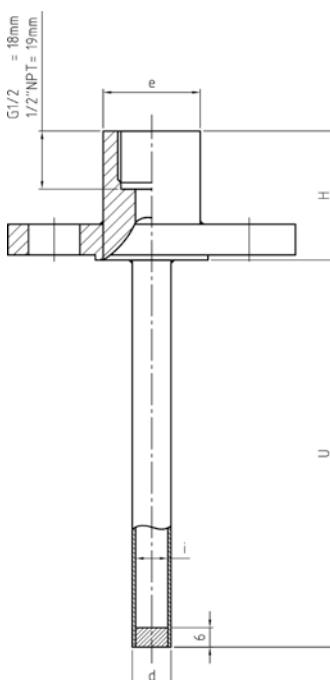
Doigt de gant cylindrique, soudé, avec raccord filetage NPT
(maxi PN25 à 20 °C)



Raccord process	Longueur totale maxi	AF	F	i	d	H	L
Filetage NPT	5000 mm	27	½" NPT	10	12	42	20
				12	14		
		27	¾" NPT	10	12	43	20
				12	14		
		36	1" NPT	10	12	46	24
				12	14		

Dimensions du doigt de gant Modèle TWL-B ...

Doigt de gant cylindrique, soudé, avec bride EN-1092 ou ASME
(maxi PN10...40 à 20 °C)



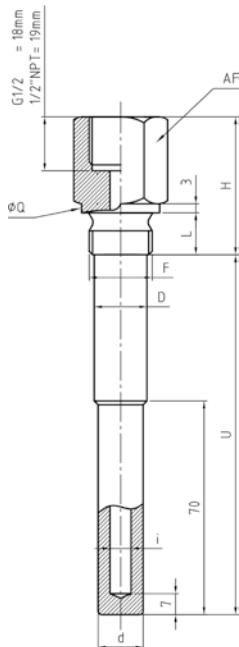
Raccord process	Longueur totale maxi	i	d	H	e	
avec bride	5000 mm	ASME B16.5 ½"	10/12	12/14	40	30
						35
		ASME B16.5 ¾"				30
		ASME B16.5 1"				35
		ASME B16.5 1½"				30
		ASME B16.5 2"				35
		EN1092-1 DN 15				30
		EN1092-1 DN 20				35
		EN1092-1 DN 25				30
		EN1092-1 DN 32				35
		EN1092-1 DN 40				30
		EN1092-1 DN 50				35



Doigts de gant Modèle TWL-0

Dimensions du doigt de gant Modèle TWL-0...G...

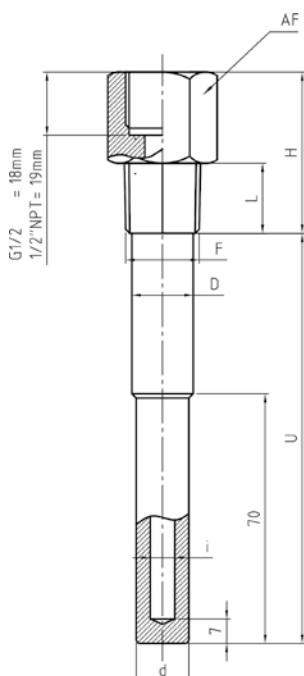
Doigt de gant cylindrique, foré avec rétreint et raccord filetage G
(maxi PN 100 à 20 °C)



Raccord process	Longueur totale maxi	AF	F	i	d	D	H	L	Q
Filetage G	1000 mm	27	G 1/2	7-8-9	15	17	46	14	26
				10-12	17	17		16	31,7
		36	G 3/4	7-8-9	15	18		51	18
				10-12	18	21		39	
		41	G 1	7-8-9	15	21			
				10-12	18	25			

Dimensions du doigt de gant Modèle TWL-0...G...

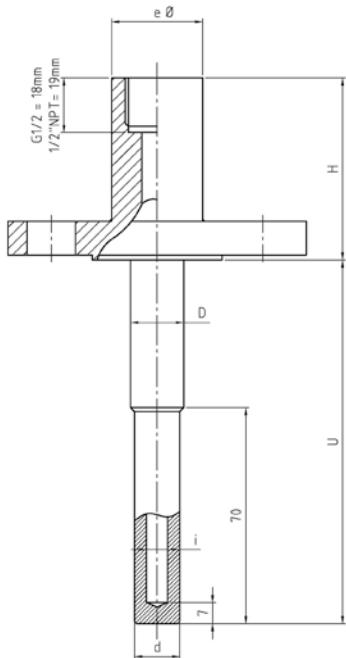
Doigt de gant cylindrique, foré avec rétreint et raccord filetage NPT
(maxi PN 100 à 20 °C)



Raccord process	Longueur totale maxi	AF	F	i	d	D	H	L	
Filetage NPT	1000 mm	27	1/2" NPT	7-8-9	15	17	46	20	
				10-12	17	17			
		27	3/4" NPT	7-8-9	15	18			
				10-12	18	21			
		36	1" NPT	7-8-9	15	21	51	24	
				10-12	18	25			

Dimensions du doigt de gant Modèle TWL-...G...

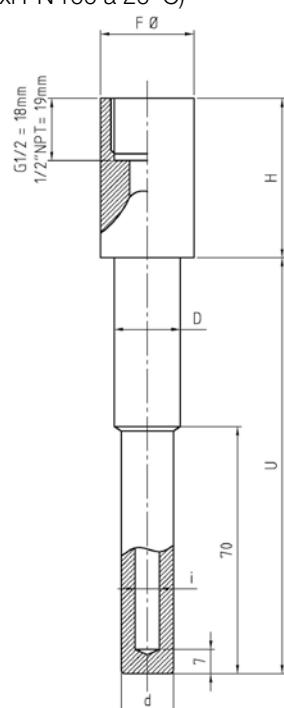
Doigt de gant cylindrique, foré avec rétreint et bride EN-1092 ou ASME
(maxi PN 100 à 20 °C)



Raccord process		Longueur totale maxi	i	d	D	H	e
Bride	ASME B16.5 3/4"	1000 mm	7-8-9	15	17,5	60	30
	ASME B16.5 1"		10-12	17,5	17,5		
	ASME B16.5 1 1/2"		7-8-9	15	18		
	ASME B16.5 2"		10-12	18	21		35
	EN1092-1 DN 15		7-8-9	15	21		
	EN1092-1 DN 20		10-12	18	25		
	EN1092-1 DN 25		7-8-9	15	21		30
	EN1092-1 DN 32		10-12	18	21		
	EN1092-1 DN 40		7-8-9	15	21		60
	EN1092-1 DN 50		10-12	18	25		

Dimensions du doigt de gant Modèle TWL-...G...

Doigt de gant cylindrique foré avec rétreint et raccord à souder
(maxi PN 100 à 20 °C)



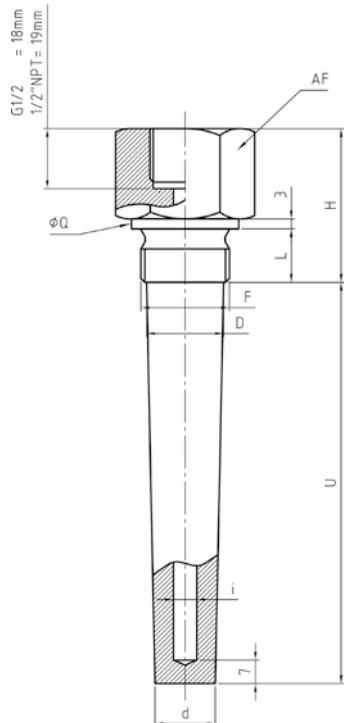
Raccord process		Longueur totale maxi	F	i	d	D	H
Soudage par emboîtement (SW)	3/4"	1000 mm	26,6	7-8-9	15	19	46
	1"		10-12	18			
	1 1/4"		33,4	7-8-9	15	22	51
	1 1/2"		42,16	10-12	18		
			48,26	7-8-9	15	35	60
				10-12	18		



Doigts de gant Modèle TWL-0

Dimensions du doigt de gant Modèle TWL-...D...

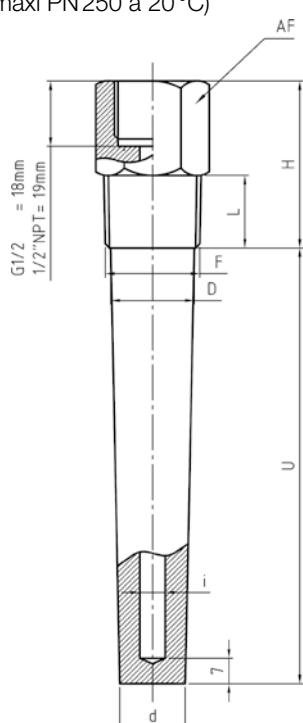
Doigt de gant conique foré dans la masse avec raccord fileté Gaz
(maxi PN250 à 20 °C)



Raccord process	Longueur totale maxi	AF	F	I	d	D	H	L	Q
Filetage G	1000 mm	27	G 1/2"	7-8-9	15	17	46	14	26,6
		36	G 3/4"	7-8-9 10-12	18 21	23	46	20	31,7
		41	G 1"	7-8-9 10-12	18 21	29	51	25	39

Dimensions du doigt de gant Modèle TWL-...D...

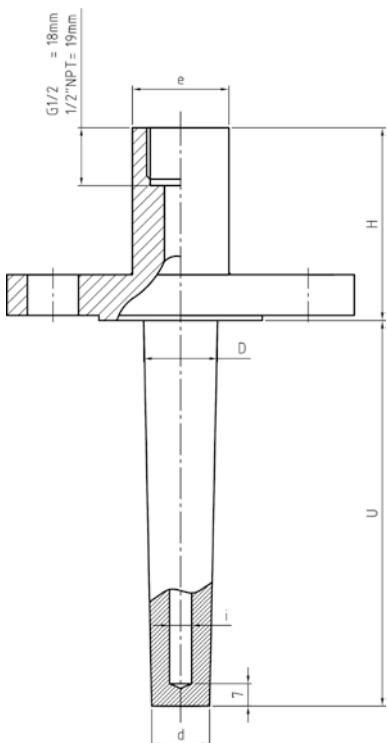
Doigt de gant conique, foré avec raccord filetage NPT
(maxi PN250 à 20 °C)



Raccord process	Longueur totale maxi	AF	F	I	d	D	H	L
Filetage NPT	1000 mm	27	1/2" NPT	7-8-9	15	17	46	20
		27	3/4" NPT	7-8-9 10-12	18 21	23	46	20
		36	1" NPT	7-8-9 10-12	18 21	29	51	24

Dimensions du doigt de gant Modèle TWL-...D...

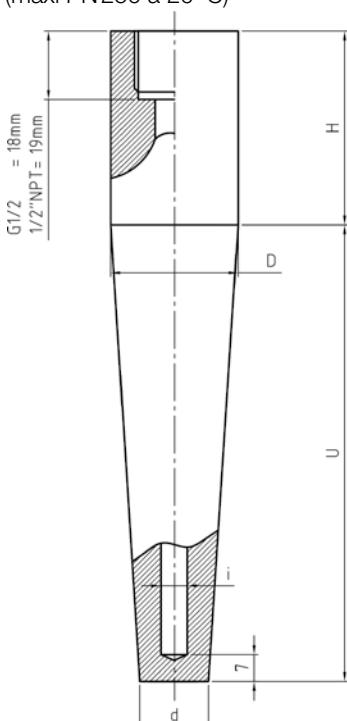
Doigt de gant conique, foré avec raccord à bride EN-1092 ou ASME
(maxi PN 250 à 20 °C)



Raccord process		Longueur totale maxi	i	d	D	H	e
Bride	ASME 3/4"	1000 mm	7	15	17,5	60	30
	ASME 1"		7-8-9	18	23	60	30
	ASME 1 1/2"		10-12	21	35		
	ASME 2"		7-8-9	18	29		35
	EN1092-1 DN 20		10-12	21	30		
	EN1092-1 DN 25		7-8-9	15	17,5	60	30
	EN1092-1 DN 32		7-8-9	18	23	60	30
	EN1092-1 DN 40		10-12	21	35		
	EN1092-1 DN 50		7-8-9	18	29		30
			10-12	21	35		

Dimensions du doigt de gant Modèle TWL-...D...

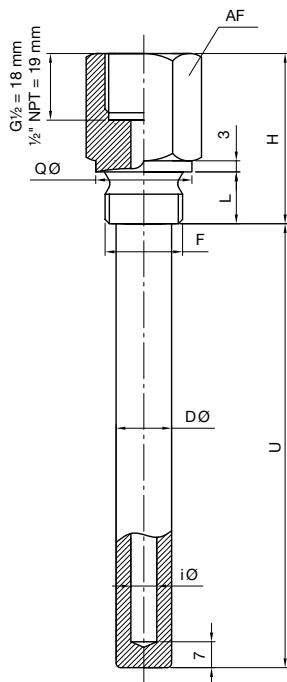
Doigt de gant conique, foré avec raccord à souder
(maxi PN 250 à 20 °C)



Raccord process		Longueur totale maxi	I	d	D	H
Soudage bout à bout (BW)	1"	1000 mm	7-8-9	18	25,4	51
	1 1/4"		10-12	21		
	1 1/2"		7-8-9	18	31,7	60
			10-12	21		
			7-8-9	19,5	38,1	60
			10-12	25,4		

Dimensions du doigt de gant Modèle TWL-...F...

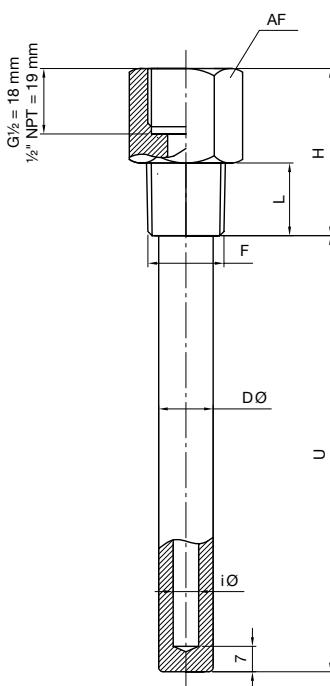
Doigt de gant cylindrique, foré avec raccord process fileté Gaz
(maxi PN 250 à 20 °C)



Raccord process	Longueur totale maxi	AF	F	I	D	H	L	Q
Filetage Gaz	1000 mm	27	G 1/2"	7-8-9	17	46	14	26,6
		36	G 3/4"	7-8-9 10-12	23	46	20	31,7
		41	G 1"	7-8-9 10-12	29	51	25	39

Dimensions du doigt de gant Modèle TWL-...F...

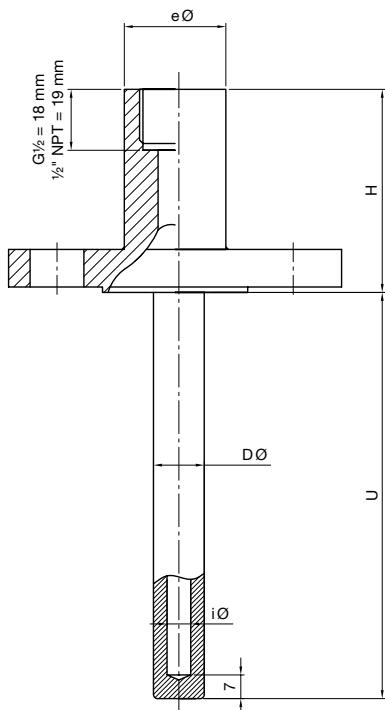
Doigt de gant cylindrique, foré, avec raccord process fileté NPT
(maxi PN 250 à 20 °C)



Raccord process	Longueur totale maxi	AF	F	I	D	H	L
Filetage NPT	1000 mm	27	1/2" NPT	7-8-9	17	46	20
		27	3/4" NPT	7-8-9 10-12	23	46	20
		36	1" NPT	7-8-9 10-12	29	51	24

Dimensions du doigt de gant Modèle TWL-...F...

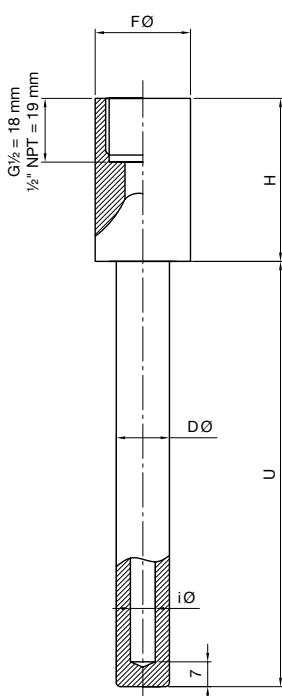
Doigt de gant cylindrique, foré avec raccord par bride DIN ou ANSI
(maxi PN 100 à 20 °C)



Raccord process		Longueur totale maxi	I	D	H	e
Bride	ANSI B16.5 ¾"	1000 mm	7-8-9	17.5	60	30
	ANSI B16.5 1"		10-12	17.5		
	ANSI B16.5 1 ½"		7-8-9	18		
	ANSI B16.5 2"		10-12	21		
	EN1092-1 DN 20		7-8-9	21		
	EN1092-1 DN 25		10-12	25		35
	EN1092-1 DN 32		7-8-9	21		
	EN1092-1 DN 40		10-12	25		
	EN1092-1 DN 50		7-8-9	21		
			10-12	25		

Dimensions du doigt de gant Modèle TWL-...F...

Doigt de gant cylindrique, foré, avec connection par raccord à souder
(maxi PN 250 à 20 °C)



Raccord process		Longueur totale maxi	I	F	D	H
Soudage par emboîtement (SW)	1"	1000 mm	7-8-9	33,4	22	51
	1 ¼"		10-12			
	1 ½"		7-8-9	42,16	29	60
			10-12			
			7-8-9	48,26	35	60
			10-12			