Doigts de gant

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

KOBOLD Messring GmbH
Nordring 22-24
D-65719 Hofheim/Ts.
Siège 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 ressuage
- 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'étanchéïté 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** = ½" NPT mâle **G** = G ½ mâle **X** = spécial

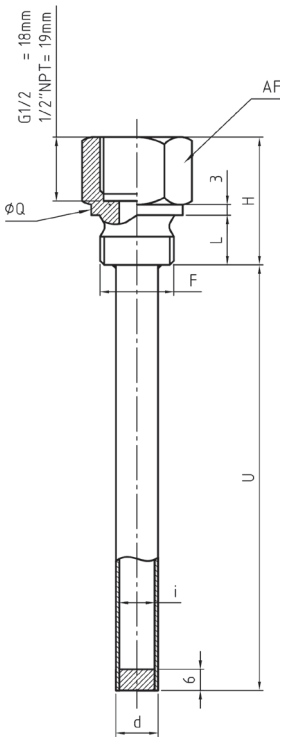
Codes de commande (suite)

Spécifications du doigt de gant				Longueur d'immersion et longueur d'extension[1]	Options
Doigt de gant	Raccord process	Taille de raccord	Pression nominale (raccord process)		
0 = sans **B** = cylindrique, soudé **G** = cylindrique, foré avec rétreint **D** = doigt de gant conique foré dans la masse **X** = spécial	**G** = filetage G **N** = filetage NPT	**4** = ½" (pas doigt de gant 0) **5** = ¾" **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)	**0** = sans rallonge pour calorifuge "T" **1** = avec rallonge pour calorifuge "T"	**0** = sans **Y** = spécial (à spécifier en texte clair)
	S[2] = soudé	**5** = ¾" **6** = 1" **7** = 1 ¼" **X** = spécial	**B** = PN 100 (uniquement pour doigt de gant G) **C** = PN 250 (uniquement pour doigt de gant D)		
	F = bride DIN	**4** = DN 15 **5** = DN 20 **6** = DN 25 **7** = DN 32 **8** = DN 40 **9** = DN 50 **X** = spécial	**1** = PN 6 **2** = PN 16 **3** = PN 40 **4** = PN 100 (pas en DN 15) **X** = spécial		
	A = bride ANSI	**4** = ½" (pas doigts de gant G/D **5** = ¾" **6** = 1" **8** = 1 ½" **9** = 2" **X** = spécial	**5** = 150 lbs **6** = 300 lbs **7** = 600 lbs (pas en ½") **8** = 900 lbs (pas en ½") **9** = 1500 lbs (pas en ½") **X** = spécial		

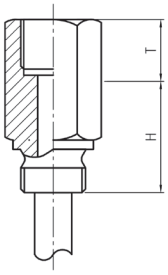
[1] Les Longueurs d'immersion "**U**", diamètre de perçage "**i**" et hauteur de la rallonge pour calorifuge "**T**" doivent être spécifiées en texte clair au moment de la commande. Veuillez vérifier très précisément les longueurs dans la commande afin d'assurer une parfaite adéquation de la sonde et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

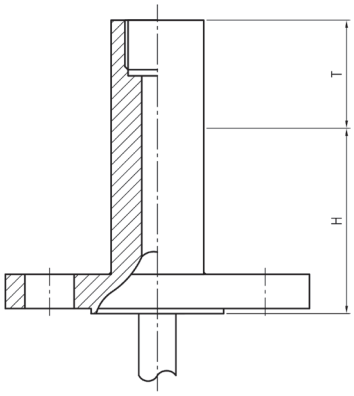
Dimensions du doigts de gant Modèle TWL- ... B ...

Doigt de gant cylindrique, soudé, avec raccord fileté gaz (maxi PN 25 à 20 °C)



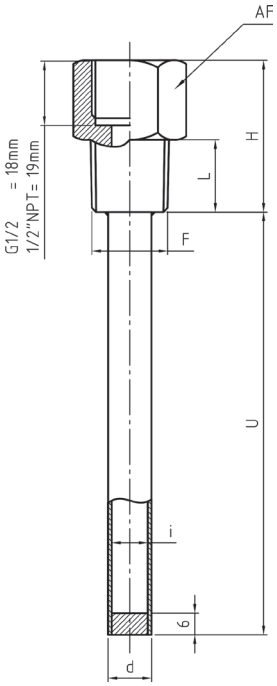
Rallonge pour calorifuge "T"





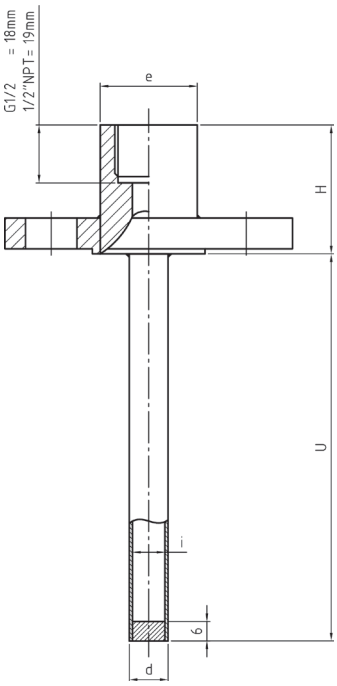
Raccord process	Longueur totale maxi	AF	F	i	d	H	L	Q
Filetage G	5000 mm	27	G ½ B	10	12	36	14	26
				12	14			
		36	G ¾ B	10	12	38	16	31,7
				12	14			
		41	G 1 B	10	12	40	18	39
				12	14			

Doigt de gant cylindrique, soudé, avec raccord filetage NPT
(maxi PN 25 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		

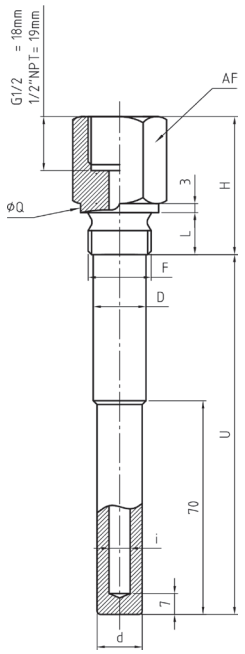
Doigt de gant cylindrique, soudé, avec bride DIN ou ANSI
(maxi PN 6…40 à 20 °C)



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

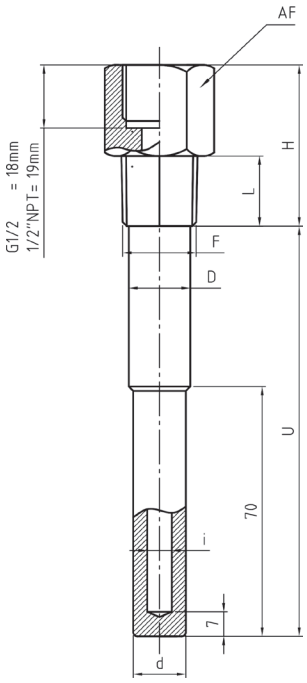
Dimensions du doigts de gant Modèle TWL-…G…

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



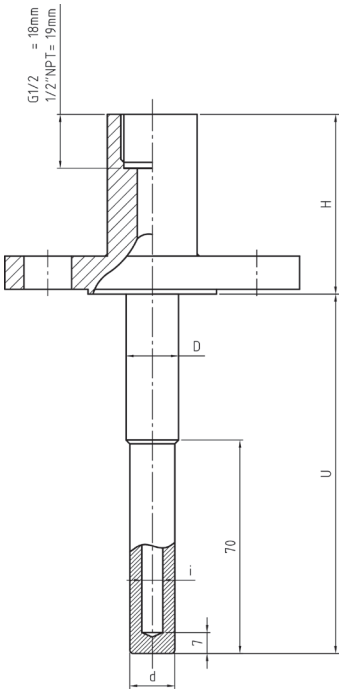
Raccord process	Longueur totale maxi	AF	F	i	d	D	H	L	Q
Filetage G	1000 mm	27	G ½ B	7-8-9	15	17.5	46	14	26
				10-12	17,5	17,5			
		36	G ¾ B	7-8-9	15	18		16	31,7
				10-12	18	21			
		41	G 1 B	7-8-9	15	21	51	18	39
				10-12	18	25			

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



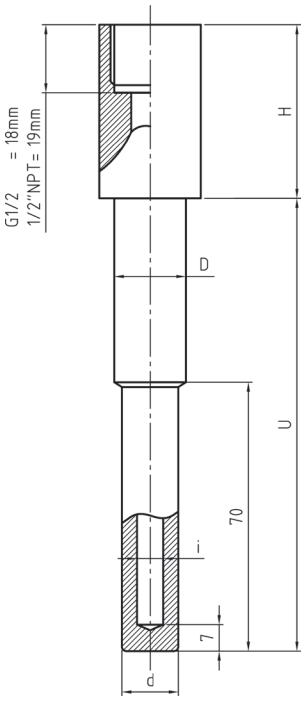
Raccord process	Longueur totale maxi	AF	F	i	d	D	H	L
Filetage NPT	1000 mm	27	½" NPT	7-8-9	15	17.5	46	20
				10-12	17,5	17,5		
		27	¾" NPT	7-8-9	15	18		
				10-12	18	21		
		36	1" NPT	7-8-9	15	21	51	24
				10-12	18	25		

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



Raccord process		Longueur totale maxi	i	d	D	H	e
Bride	ANSI ¾"	1000 mm	7-8-9	15	17,5	60	30
			10-12	17,5	17,5		
	ANSI 1"		7-8-9	15	18		
			10-12	18	21		
	ANSI 1½"		7-8-9	15	21		35
			10-12	18	25		
	ANSI 2"		7-8-9	15	21		
			10-12	18	25		
	DIN DN 20		7-8-9	15	17,5	60	30
			10-12	17,5	17,5		
	DIN DN 25		7-8-9	15	18		
			10-12	18	21		
	DIN DN 32		7-8-9	15	21		35
			10-12	18	25		
	DIN DN 40		7-8-9	15	21		
			10-12	18	25		
	DIN DN 50		7-8-9	15	21		
			10-12	18	25		

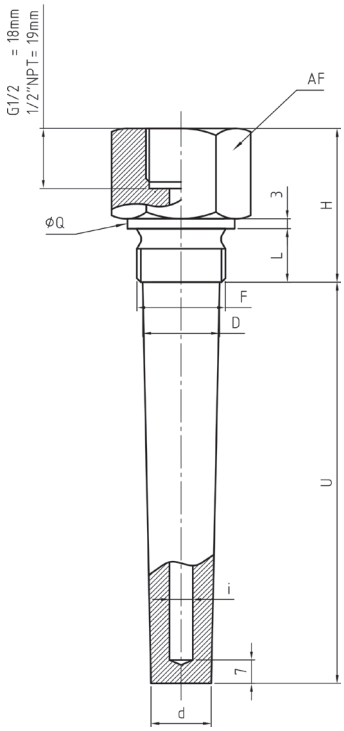
Doigt de gant cylindrique foré avec rétreint et raccord à souder
(maxi PN 100 à 20 °C)



Raccord process		Longueur totale maxi	F	i	d	D	H
pour soudage	DN ¾"	1000 mm	26.9	7-8-9	15	19	46
				10-12	18		
	DN 1"		33.4	7-8-9	15	22	51
				10-12	18		

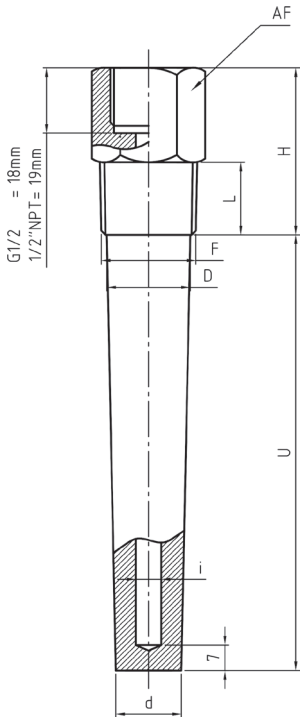
Dimensions du doigts de gant Modèle TWL-…D…

Doigt de gant conique foré dans la masse avec raccord fileté Gaz
(maxi PN 250 à 20 °C)



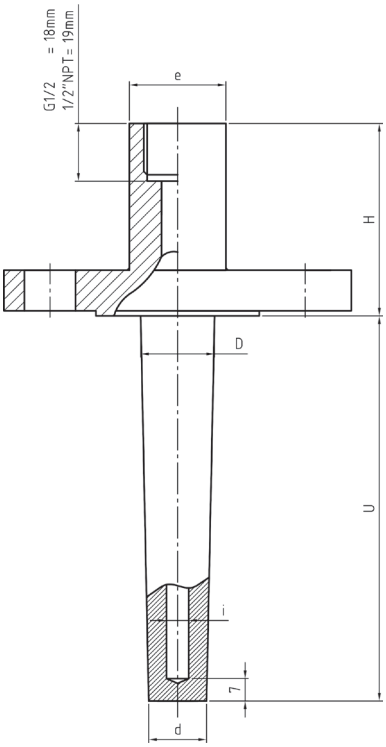
Raccord process	Longueur totale maxi	AF	F	i	d	D	H	L	Q
Filetage G	1000 mm	36	G ¾ B	7-8-9	18	23	46	20	31,7
				10-12	21				
		41	G 1 B	7-8-9	18	29	51	25	39
				10-12	21				

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



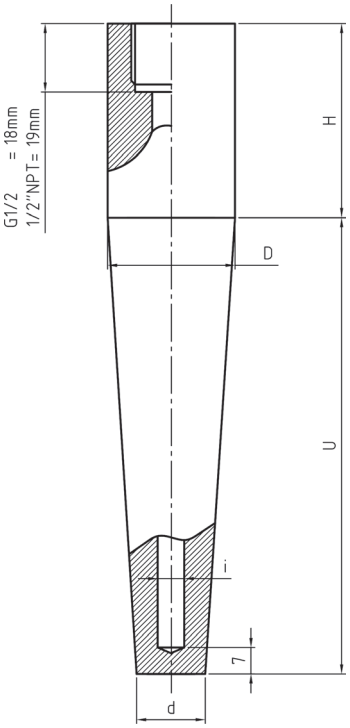
Raccord process	Longueur totale maxi	AF	F	i	d	D	H	L
Filetage NPT	1000 mm	27	¾" NPT	7-8-9	18	23	46	20
				10-12	21			
		36	1" NPT	7-8-9	18	29	51	24
				10-12	21			

Doigt de gant conique, foré avec raccord à bride DIN ou ANSI
(maxi PN 250 à 20 °C)



Raccord process		Longueur totale maxi	i	d	D	H	e
Bride	ANSI 1"	1000 mm	7-8-9	18	23	60	30
			10-12	21			
	ANSI 1 ½"		7-8-9	18	29		35
			10-12	21			
	ANSI 2"		7-8-9	18			
			10-12	21			
	DIN DN 25		7-8-9	18	23	60	30
			10-12	21			
	DIN DN 32		7-8-9	18	29		35
			10-12	21			
	DIN DN 40		7-8-9	18			
			10-12	21			
	DIN DN 50		7-8-9	18			
			10-12	21			

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



Raccord process		Longueur totale maxi	i	d	D	H
pour soudage	DN 1"	1000 mm	7-8-9	18	33,4	51
			10-12	21		
	DN 1 ¼"		7-8-9	18	38,1	51
			10-12	21		